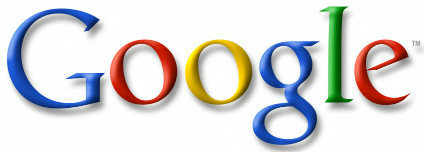


GUMMI-
ZEITUNG

39
Oct. 1924
Mar. 1925


39
Oct. 1924-
Mar. 1925

39

Oct. 1924-

Mar. 1925







GUMMI-ZEITUNG

VMA

Postamtlicher Hinweis: vierteljährlich Berlin Heft 1 GUMMI-ZEITUNG

Berlin, 3. Oktober 1924 Nr. 1. 39. Jahrg.

Gummi-Zeitung

Fachblatt der Gummi-Guttapercha-Asbestindustrie

Zentralorgan für den gesamten Gummiwarenhandel für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

Erscheint wöchentlich

Die „Gummi-Zeitung" ist Fachblatt für die gesamte Gummi-, Guttapercha- und Asbest-Industrie, sowie deren Hilfs- und Nebenbranchen wie Celluloid-Industrie, Treibriemen-Fabrikation, Kabel- u. Isolierdraht-Industrie usw. und den einschlägigen Handel. Bezugsbedingungen usw. am Kopfe des Hauptblattes. Geschäftsstelle: Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36.

Erscheint wöchentlich

Asbestkautschuk-Artikel

außer Syndikat liefert 228

Max Zupp, Deutsche Packungs- und Asbest-Fabrik, **Hannover-Hainholz**

Hermann Hissbach, Apolda

Gegründet 1880 Telephon 158

Spezialität:

Ia naßgestreckte Kernlederriemen

für jeden Betrieb 1354

Ia fettgare Näh- und Binderiemen

KLENTZE & CO.

Hamburg 8 G. m. b. H. Gröningerstr. 31

Fernsprecher: Roland 5369/70.

Balata **ROHGUMMI** Guttapercha

826

Jt-Platten

(Hochdruckdichtungsplatten)

fabriziert als Spezialität

Guido Frenzel,

Abt. Gummi-Asbest-Werk,

Frankenhammer (Post Goldmühl).

1574

Sämtliche Qualitäten 10

Factis für alle Zweige der Gummi-Fabrikation liefern als **Spezialität**

Dubois & Kaufmann, Mannheim-Rheinau

G. m. b. H. Chemische Fabrik



ARCO Wagenwascher

Waschschwamm mit Wasserzuführung u. Wasserabstreifer. Ideales Reinigungsgerät für Karosserien Glasflächen usw.

Alleinige Hersteller:

A. REHM & CO.

Gummiwarenfabrik

Fernspr. Ulrich 1134, 1135 **Köln** Bonner Straße 47.



Die Qualitätsware

grau, schwarz, braun

Pfälzer Gummigesellschaft m. b. H.

Mammut-Absatzwerk, Mannheim

Schläuche aus Hanf u. Flachs, roh u. gummiert, sowie

Treibriemen aus Haar, Kamelhaar, Hanf und Baumwolle

empfiehlt

Friedrich Friedemann & Söhne,

Treibriemen- und Schläuchefabrik,

Langenleuba-Niederhain (S.-A.)

Telephon Nr. 3 — Telegr.-Adr.: Schläuchefabrik.

785

Hosenträger 605

a. Ia Vollgummi in allen Farben mit Lederpatten, auch Sportgürtel, Strumpfbänder, Korsetthalter und Sockenhalter

in erstklassiger Ausführung

E. Wagner & Co., Düsseldorf

Gummiwaren-Fabrik Eintrachtstraße 17

Telephon 2205 — Telegr.-Adr.: Gumerwa



Verband-artikel



wie Augen-, Ohren-, Schmiß- u. Armbinden, Kinnbinden für Bartflechten, Augenschirme, Fingerlinge, Armtragtücher, Damen-Monatsgürtel, Ohrenkappen „Universal" gegen abstehende Ohren, Kinderschutzgürtel, Laufgürtel, Schnarcherbinden „Ideal", Stirn- u. Wangenbinden, Handgelenkriemen usw. fertigt und ist sehr leistungsfähig die

Verbandartikelfabrik Paul Nebel

1474 Schönau-Chemnitz.

Fernspr.: Chemnitz 3506. Tel.-Adr.: Verbandnebel.





Hand- marke

Kieselgur

leichter Füllstoff für Gummi etc. Isoliermittel 1490

G. W. Reye & Söhne, Hamburg

Gummi-Mischungen zur Herstellung von Kabeln, Gummiklappen, Puffern, Konservenringen, Sohlen, Absätzen, Radiergummis sowie sonstiger technischer Artikel in Puppen, Platten oder Bändern, ferner Gummischläuche in großen Längen mit Baumwoll- oder Glanzgarnumflechtung, zur Herstellung von Fahrrad- u. Autopumpenschläuchen u. Verwendung für Spezialzwecke liefern

Westdeutsche Draht- und Kabelwerke, Aktiengesellschaft, Duisburg a. Rh., Koloniestr. 120/122. 1458

Telegramm-Adr.: Wedeka. In- und Auslandsvertreter gesucht. Telephon: Süd 4640 u. 4641.

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

GUMMI-ZEITUNG

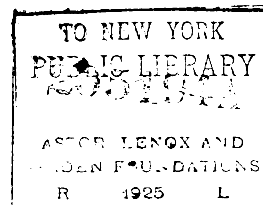
FACHBLATT FÜR DIE GUMMI-, GUTTAPERCHA-, ASBEST- UND CELLULOID-INDUSTRIE

XXXIX. JAHRGANG

(1. Hälfte)

OKTOBER 1924 BIS MÄRZ 1925

Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin



Inhalts-Verzeichnis.

I. Stichwort-Verzeichnis.

Die eingeklammerten Worte geben die Namen der Verfasser besprochener Bücher an.

II. Patente- und Gebrauchsmuster-Verzeichnis.

P = Patent, G = Gebrauchsmuster.

III. Autoren-Verzeichnis.

Dieses enthält, nach Verfassern geordnet: die mit den Namen der Verfasser gezeichneten Original-Artikel; ferner die referierten Arbeiten und die besprochenen Bücher, ebenfalls nach den Verfassern der Originale.

Inhaltsverzeichnis der Beilage „Die Celluloid-Industrie".

Stichwort-Verzeichnis.

II. Patente- und Gebrauchsmuster-Verzeichnis.

P = Patent. G = Gebrauchsmuster.

Heft 1 Berlin, den 3. Oktober 1924. 39. Jahrgang.

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen

Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Ständige Mitarbeiter der Redaktion: Dr. Paul Alexander, Berlin; Dr. Gustav Bonwitt, Berlin; G. Borchert, Essen; Paul Bredemann, Köln-Lindenthal; Dr. Brönner, Berlin; Alfred Dominikus, Hösel-Düsseldorf; Prof. Dr. Fritz Frank, Berlin; Dr. Kurt Gottlob, Atzgersdorf bei Wien; Dr. L. Gottscho, Berlin; Dr. Grävéll, Berlin; R. Hildenbrand, Schlotheim; Ing. P. Hoffmann, Berlin-Zehlendorf; Albert Jaeckel, Waldmannslust b. Berlin; Max Kath, Halle; Direktor O. Krahner, Berlin; Walter Lindemann, Berlin; Aug. Lohmann, Berlin; Dr. Ed. Marckwald, Berlin; R. Marzahn, Blasewitz; Adolf May, Brandenburg a. H.; Ferd. Meyer, Hannover; Prok. F. Pauli, Harburg a. E.; Dr. jur. Schmaltz, Hamburg; Rechtsanwalt Dr. Starke, Berlin; Oberstabsapotheker Utz, München NW 2.

Hierzu vierzehntäglich: „DIE CELLULOID-INDUSTRIE“

Bezugspreis viertelj. 4,50. — Ausland 6,50 G.-M. einschl. Porto. Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt. Zusendung unter Streifband gegen Berechnung des Portos.

Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf

Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin
Anzeigen die 7gespalt. Millim.-Zeile oder deren Raum 0,10 G.-M. Bei Wiederholungen Rabatt. — Erscheint wöchentlich Freitags.

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung“ befindet sich: Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36. Fernspr.: Zentrum 8794 u. 8795
Postscheckkonten: Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederl. Berlin, Berlin Nr. 809, Wien 156783, Zürich VIII 11019.
Bankkonten: Deutsche Bank, Depositenk. H, Berlin SW 19, Krausenstr. 38/39 u. Kreditanstalt der Deutschen, Prag II.

Wirtschaftsfragen der Gummi-Industrie.

Durch die Annahme des Sachverständigen-Gutachtens und in Verbindung damit des Industriebelastungs-Gesetzes werden an die deutsche Wirtschaft die größten Anforderungen gestellt. Es ist daher notwendig, den Entwicklungsprozeß unserer Wirtschaft von Zeit zu Zeit einer genauen Betrachtung zu unterziehen, um alle jene Erscheinungen aufzudecken, die einer gesunden Entwicklung und dem mehr als je notwendigen Zusammenarbeiten im Weg stehen.

Zuerst muß in dieser Beziehung wohl auf die Maßnahmen hingewiesen werden, die die Regierung vor kurzem ergriffen hat, um dem Preisabbau einen neuen Anstoß zu geben. Es fragt sich nun, wie werden sich die

Auswirkungen der Preisabbau-Maßnahmen

an dem Preis-Niveau für Gummiwaren und technische Bedarfsartikel bemerkbar machen. Zweifellos wird die Herabsetzung der Umsatzsteuer sowie einiger Teile der Kapitalverkehrssteuer, die durch die Verordnung der Reichsregierung vom 14. September über wirtschaftlich notwendige Steuermilderungen, wenn auch in bescheidenem Maße, erfolgt ist, nicht ohne Einfluß auf das Preis-Niveau für Gummiwaren sein, zumal wenn man bedenkt, daß bis jetzt bei einem dreimaligen Umsatz der Erzeugnisse unserer Branche bis zum Verbraucher, unter Einrechnung der auf den Rohstoffen liegenden Umsatzsteuer, 9—10 Prozent Umsatzsteuer auf der Ware lagen, während diese jetzt nur noch 7—8 Prozent beträgt. Dazu kommt noch die Herabsetzung des Golddiskonts, die sich allerdings nicht so schnell auswirken und den Geldmarkt nur in bescheidenem Maße beeinflussen wird. Auch die 10prozentige Ermäßigung des Kohlen-Ausnahmetarifs wird zusammen mit der Ermäßigung der Kohlenpreise um weitere 10 Prozent bei dem großen Bedarf unserer Industrie an Kohlen nicht ohne Einfluß auf die Gestehungskosten für alle Arten von Gummiwaren sein. Sind diese das Preis-Niveau beeinflussenden Faktoren vorläufig auch noch gering, so zeigen sie doch, daß man jetzt auch in Regierungskreisen erkannt hat, von welcher Seite aus

das Produktionskostenproblem der Industrie

angefaßt werden muß, um die Konkurrenzfähigkeit zu erhöhen. Bis vor kurzem ist von seiten der Regierung auf das Preis-Niveau lediglich dadurch ein Druck ausgeübt worden, daß man Kredite sperrte und Industrie und Handel zwang, seine Waren billig abzustoßen. Diese Politik ging einige Zeit lang, sie mußte aber in dem Augenblick geändert werden, in dem die Warenlager zusammenschrumpften und keine Waren zum Abstoßen mehr vorhanden waren. Die oben erwähnten Maßnahmen der Regierung bedeuten also einen Wechsel in dieser Politik, und es ist zu hoffen und dringend zu wünschen, daß sie nur der Anfang einer Reihe von Maßnahmen sind, die systematisch auf eine Entlastung der Produktion hinauslaufen, d. h. die das Preisniveau von der Seite der Gestehungskosten aus beeinflussen.

Fährt die Reichsregierung mit solchen oder ähnlichen Maßnahmen fort und gelingt es ihr, durch Beseitigung produktionshemmender sowie produktionsverteuernder Maßnahmen einen Preisabbau systematisch zu fördern, und die Voraussetzungen für wirtschaftlich gerechtfertigte Preisermäßigungen auch in unserer Branche zu schaffen, dann wird auch das

Preis-Chaos auf dem Markt

für Gummiwaren und technische Bedarfsartikel verschwinden. Denn Preisunterbietungen und dementsprechende Verwirrung auf den Märkten können in einem Ausmaße, wie wir es jetzt in unserer Branche erleben, nur dann vorkommen, wenn zwischen Warenpreishöhe und Kaufkraft des Publikums eine Divergenz vorhanden ist, die sich nicht anders überbrücken läßt als durch Preisunterbietungen, durch ein Abweichen von den wirtschaftlich notwendigen Preisen. Je mehr jedoch der „richtige Preis“ unter dem Einfluß verbilligender Faktoren ermäßigt werden kann, je mehr die Spannung zwischen der Kaufkraft und den Preisen für wirkliche Qualitätsware schwindet, desto weniger Interesse hat das kaufende Publikum daran, Waren zu erwerben, deren einziger Vorteil der billige Preis, deren großer Nachteil aber die schlechte Qualität ist. Die Beruhigung, die dadurch auf dem Markt wieder in Erscheinung treten wird, wird auch den zurzeit sich wieder regenden Bedarf und die Nachfrage nach Gummiwaren aller Art, nach chirurgischen und technischen Bedarfsartikeln usw. in normale Bahnen lenken. Als weiteres Moment kommt dann noch hinzu, daß wir bis zu dem Zeitpunkt, wo die Einfuhrverbote für

Gummiwaren fallen müssen, so weit sein werden, daß wir der ausländischen Konkurrenz auf dem deutschen Markt mit Aussicht auf Erfolg gegenübertreten können.

Das sind Hoffnungen und Wünsche, die an die bereits erfolgten und noch zu erwartenden Preisabbau-Maßnahmen der Regierung geknüpft werden. Ob sie erfüllt werden, bleibt abzuwarten. Inzwischen herrschen auf dem Gebiet der Gummiwarenproduktion und des Handels mit Gummiwaren die

Ueberproduktion und Preisschleuderei

unvermindert fort und beeinträchtigen nicht unerheblich das Geschäft in diesen Artikeln. Infolge der Unübersichtlichkeit der Marktlage hält der Konsum zurück, so daß Aufträge nur in beschränktem Maße und zu sehr gedrückten Preisen erteilt werden. Nach uns vorliegenden Berichten des Händlerverbandes für Gummi-, Asbest- und technische Bedarfsartikel E. V. werden namentlich im Asbestgeschäft viel Unterangebote abgegeben, so daß diejenigen Firmen, die die Konventionspreise einhalten, bei Erteilung von Aufträgen vielfach leer ausgehen. Auch der Bedarf in Mineralölen ist entsprechend dem Beschäftigungsgrad der Industrie sehr gering. Trotz der Verbilligung der Preise im August, die das Geschäft nicht beleben konnte, leiden die Preise sehr unter Schleuderofferten aus zweiter und dritter Hand, mit dem Erfolg, daß der Verbraucher oft billiger kaufen kann als der Zwischenhändler selbst. Erschwerend auf das Geschäft wirkt auch der Umstand, daß die Hamburger Importeure Anfang September die Preise für amerikanische und russische Oele heraufgesetzt haben und auch wieder einen Faßaufschlag von 1,50 $ für 100 kg verlangen.

Ein besonders großes Sorgenkind für den technischen Handel ist das Geschäft mit Treibriemen. Nach wie vor leidet es unter der geringen Beschäftigung der Industrie, sowie unter unglaublichen Schleuderofferten, die den Markt beunruhigen. Ledertreibriemen werden vielfach zu Preisen angeboten, für die nicht einmal das zu verwendende Material, wenn es von guter und einwandfreier Beschaffenheit sein soll, zu haben ist. Nicht viel anders verhält es sich mit Textil-, Gummi- und Balata-Treibriemen. Auch hier sind die Konventionspreise nur in wenigen Fällen zu erzielen.

Mit Isoliermaterial, Asbestplatten usw. wird ebenfalls geschleudert und namentlich von solchen Kreisen, die früher sich mit diesen Artikeln weniger befaßt, aber in der Inflation auch darin ein Lager sich angeschafft haben.

Unter diesen Verhältnissen und bei Berücksichtigung der Tatsache, daß unter den Lieferfirmen selbst der Konkurrenzkampf tobt und Preisvereinbarungen kaum mehr eingehalten werden, ist es am Platze, einmal über

die Krisis der Konventionen

zu sprechen. Es ist ein offenes Geheimnis, daß die Konventionen unserer Branche zurzeit eine außerordentlich schwere Zeit durchmachen. Die Macht der Außenseiter wird immer größer und bedroht die Existenz so mancher Konvention. Erst vor kurzem ist der Verein Deutscher Gummireifenfabriken infolge der Uebermacht der Außenseiter und der Unmöglichkeit, Preisvereinbarungen aufrecht zu erhalten, aufgelöst worden. Immer wieder dasselbe Bild: gute Zeiten sind der Nährboden für Konventionen, schlechte Zeiten jedoch deren Kriterium. Auch die Macht der Außenseiter auf dem Gebiet der chirurgischen Hart- und Weichgummiwaren ist sehr groß. So werden z. B. Sauger und Präservativs erheblich unter dem Konventionspreis angeboten, von anderen chirurgischen Gummiwaren ganz zu schweigen. Das war wohl auch der tiefere Grund dafür, daß die chirurgische Konvention vor kurzem mit einer Revision ihrer Goldmarkpreisliste vom März d. J. eine Aufbesserung der Rabattsätze für den chirurgischen Groß- und Kleinhandel vorgenommen hat, die noch genügend Spielraum für eine individuelle Preisbildung in besonders gelagerten Fällen ermöglichen.

Aehnlich gute Bedingungen hat die Händlerschaft bei anderen Konventionen nicht erzielen können, weil dort die Macht der Außenseiter nicht so stark ist. Zwar gewährt die Asbestkonvention den Reverszeichnern einen Rabatt von 15 Prozent auf die Mindestpreisliste und seit 1. Juli gewisse Mengenrabatte. Aber trotzdem ist der Bruttogewinn an Asbestwaren für den Händler — wenn man Unkosten, Spesen, Steuern usw. berücksichtigt — außerordentlich gering, so daß man verstehen kann, wenn die Händlerschaft dieser Konvention zurzeit mit gemischten Gefühlen gegenübersteht. Auch der Hinweis, daß die Konventionspreise nur Mindestpreise seien, reizt nicht, da der Händler ganz genau weiß, daß sich höhere Preise mit Rücksicht auf die Marktlage und den Preisdruck der konventionsfreien Fabriken nicht erzielen lassen.

Zum Schluß wollen wir noch auf eine der wichtigsten Gegenwartsfragen hinweisen, die die Gummi-Industrie und die ihr verwandten Industriezweige zurzeit beschäftigt. Das ist die Frage:

Zolltarifpolitik und Handelsvertragsverhandlungen.

Schon seit langem wird an dem neuen deutschen Zolltarif gearbeitet, mit dem Erfolg, daß die Revision des Tarifs von 1902 noch nicht fertig war, als es sich darum handelte, neue Handelsverträge abzuschließen. Um das Versäumte nachzuholen, setzte man Anfang September den zuständigen Referenten im Reichswirtschaftsministerium ab und nachdem monatelang die Berge um den neuen deutschen Zolltarif kreißten, kam ein kleines Mäuslein heraus: die „kleine Zolltarifrevision“, die in ihrer Unzulänglichkeit wahrscheinlich nichts zu wünschen übrig läßt. Für die Gummi-Industrie handelt es sich nun darum, einen Zollschutz zu erreichen, der es ermöglicht, unserer Industrie gegenüber den unter besseren Bedingungen arbeitenden Industrien des Auslandes eine gedeihliche Entwicklung zu sichern. Wie weit dies erreicht werden kann, bleibt abzuwarten. Es ist jedoch zu hoffen, daß es den Bestrebungen des Reichsverbandes der Deutschen Kautschukindustrie, dessen Vertreter zu den zurzeit schwebenden Beratungen als Sachverständiger hinzugezogen wird, gelingt, die wirtschaftlichen Belange unserer Industrie so zu vertreten und für sie so viel herauszuholen, daß unsere Gummi-Industrie

in dem Wirtschaftskampf von ungeheurer Schärfe,

der uns bevorsteht, sich behaupten kann. Von dem Ausmaß dieses Kampfes kann man sich heute noch kein Bild machen. Daß er schwer und hart sein wird, steht außer Zweifel. Erst wenn die Handelsverträge unter Dach und Fach gebracht sind und man weiß, unter welchen Bedingungen und Voraussetzungen wir mit dem Ausland auf dem Weltmarkt und das Ausland mit uns auf dem Inlandsmarkt konkurrieren müssen, wird man ermessen können, welche Anstrengungen uns und unserer Industrie noch bevorstehen, um uns in der Welt zu behaupten. Es wird sich dann auch zeigen, ob unsere Gummi-Industrie produktionspolitisch reif ist für diesen Kampf, oder ob sie hier noch nachzuholen hat, was die Gummi-Industrien anderer Länder in der Zwischenzeit bereits durchgeführt haben, um ihre Produktionskraft aufs höchste zu steigern. Vielleicht wird man dann, unter dem Zwang der Verhältnisse — und hoffentlich nicht zu spät — den hier schon seit langem vertretenen Ideen einer möglichst rationellen Ausgestaltung der Produktion mehr Aufmerksamkeit widmen und erkennen, wie notwendig es ist, seine ganze Arbeit unter das eine Motto zu stellen: rationelle Produktionspolitik!

Dr. K. Maier.

Schiedsrichterliche Entscheidung über die Reparationsabgabe?

Die Einführung der 26prozentigen Reparationsabgabe durch Frankreich hat den Hansa-Bund veranlaßt, bei der Reichsregierung um Herbeiführung einer schiedsrichterlichen Entscheidung auf Grund des Artikels IIIb des am 9. August mit der Reparationskommission getroffenen Abkommens vorstellig zu werden. Nach den in der Eingabe des Hansa-Bundes gemachten Darlegungen ist durch die erneute Erweiterung des Systems der Reparationsabgabe auf die deutschen Exportwerte eine Entziehung von etwa 300 bis 350 Millionen Goldmark an Deviseneingängen im Jahr zu befürchten. Dieser Ausfall ist bei der jetzigen Lage der Handelsbilanz für die deutsche Wirtschaft nicht zu ertragen und muß zwangsläufig der endgültigen Währungsgesundung entgegenwirken. Die Stetigkeit der Währung anerkennt aber auch das Sachverständigen-Gutachten und mit ihm das Londoner Protokoll als die erste Voraussetzung für eine dauernde Leistungsfähigkeit der deutschen Wirtschaft zugunsten der Reparationsgläubiger. Die Reparationsabgaben Englands und Frankreichs widersprechen nach Auffassung des Hansa-Bundes den für die Zahlungsübertragungen festgelegten Richtlinien, so daß eine Prüfung dieser Frage durch das im Londoner Protokoll vorgesehene internationale Schiedsgericht erfolgen muß, nachdem die direkten Vorstellungen der deutschen Reichsregierung bei den in Betracht kommenden Regierungen erfolglos waren.

Die Lage des technischen Handels.

Die Restriktionspolitik der Reichsbank und die übertrieben hohen Provisions- und Zinssätze der Banken, vor allem aber die enorme Kapital- und Kreditnot haben den mittleren und kleineren Handelsbetrieben in letzter Zeit die Existenz nahezu unmöglich gemacht. Die einzige und maßgebende Stelle aber, die diesen Zuständen scheinbar nicht Rechnung tragen konnte, jedenfalls nicht Rechnung getragen hat, war der Staat. Er hat mit ungeheuren, kaum mehr tragbaren Steuersätzen und hohen Eisenbahntarifen das ganze Wirtschaftsleben unter Druck gehalten, aber trotzdem noch fortwährend Preisabbau verlangt. Dieser Preisabbau ist dann auch eingetreten, aber nicht wie in normalen Zeiten, weil Rohstoffe und Produktionskosten billiger geworden wären, sondern, weil die Betriebe sich Geld um jeden Preis beschaffen mußten, teils um die notwendigsten Mittel zur Aufrechterhaltung des Betriebes und Bezahlung der Steuern und Geschäftsunkosten zu beschaffen, teils um Schulden zu bezahlen und die gewaltigen Zinslasten herabzumindern. Mit diesen Notverkäufen wurde aber ein unerträgliches und dem soliden Handel höchst schädliches Schleudersystem großgezogen und eingeführt, das auch heute noch die ganze Wirtschaft außerordentlich ungünstig beeinflußt und bei noch längerem Anhalten weiteren großen Schaden verursachen muß.

Die Annahme des Dawes-Gutachtens in London zu Ende August hat dann trotz der schweren Bedenken im einzelnen und trotz der hohen Lasten, die damit der Wirtschaft aufgebürdet werden, einen kleinen Hoffnungsstrahl in die verzweifelten Gemüter fallen lassen und das Geschäft etwas belebt, wenn auch von einer wirklichen Besserung noch nicht die Rede sein kann, hauptsächlich, weil das Schleudersystem zu tief eingerissen ist und auch die Geldverhältnisse sich noch nicht nennenswert gebessert haben. Das große Uebel der mangelnden Kaufkraft, des Leerlaufs und der Blutleere hält vielmehr nach wie vor an.

Im einzelnen wäre über die Geschäftslage in den verschiedenen Artikeln unserer Branche das Folgende zu sagen. Das Geschäft in Treibriemen ist so unerfreulich, wie es seit Jahrzehnten nicht gewesen ist und zeigt noch wenig Ansätze zur Besserung. Die Preise für Lederriemen und technische Lederartikel sind abhängig von den großen Preisschwankungen auf den Häute-Auktionen. Dort wurden in den ersten Monaten des Jahres die Weltmarktpreise weit überschritten, um dann rapid zu fallen, und erst im August hat sich wieder eine erhebliche Preiserhöhung durchgesetzt, die auch in diesem Monat weitere Fortschritte gemacht hat. Diese schwankenden Preisnotierungen, verbunden mit der großen Kapitalnot, verursachten eine große Zurückhaltung der Verbraucher. Es wurde nur der allerdringendste Bedarf gedeckt, zumeist zu Preisen, welche dem Handel nicht den geringsten Nutzen ließen.

In Baumwoll-, Kamelhaar- und Balata-Riemen sind die Preise zwar stabiler, die Zurückhaltung im Einkauf aber ebenfalls vorherrschend. Nur die billigste Preisstellung, die nicht selten unter den Gestehungskosten lag, hat zu Abschlüssen für dringenden Bedarf geführt, wobei vielfach auf die alten und bewährten Friedensqualitäten nicht die entsprechende Rücksicht genommen wurde und die allerbilligsten Konfektionen leichter zu verkaufen waren als die altbewährten Qualitäten. Wohl auf keinem Gebiet unserer Branche hat die Schleuderei derart verheerend gewirkt, als gerade auf dem Textilriemenmarkt, und auch heute ist in dieser Beziehung von einer nennenswerten Besserung nichts zu verspüren. Obwohl in Fachzeitungen von berufenster Seite auf die Unsitte, die in der Bezeichnung von Kamelhaarriemen, die keinerlei Kamelhaargarn enthalten, hingewiesen wurde, blüht dieses unlautere Gebaren munter weiter, nur zu Nutz und Frommen derer, die gern im Trüben fischen, sicherlich weder zum Vorteil des reellen Handels, noch der Verbraucher. Eine Rückkehr zu den alten bewährten reellen Friedensgrundsätzen könnte sowohl für Textilriemen-Industrie und -Handel als auch für die Verbraucher nur von Vorteil sein.

In technischen Gummi- und Asbestwaren drückt die Kapitalnot und mangelnde Aufnahmefähigkeit sehr auf die Preise und es muß teilweise zwecks Kapitalbeschaffung unter Preis verkauft werden. Die Asbestkonvention hat sich im allgemeinen leidlich bewährt, wenn auch die Schleuderpreise der Aussenseiter vielfach das Geschäft recht ungünstig beeinflußt und vor allem verhindert haben, dem Handel den ihm zukommenden Minimalnutzen zu sichern. Etwas mehr Entgegenkommen seitens des WDA wäre bei wirklich gutem Willen möglich gewesen, denn die Verdienstspanne zwischen Gestehungskosten und Verbraucherpreisen ist absolut unzulänglich. Die Forderungen des Handels waren, der allgemeinen Wirtschaftslage Rechnung tragend, so bescheiden, daß deren Ablehnung nur schwer verständlich ist. Hält der WDA an seiner bisherigen Politik gegenüber dem Handel fest, so wird dessen Interesse am Verkauf von Asbestwaren mit der Zeit ganz erlahmen müssen. Im allgemeinen wurde der Bedarf durch die ungünstige Lage der Industrie und vielfache Kurzarbeit stark dezimiert, wozu auch der Uebergang von der Dampfkraft zur Elektrisierung viel beigetragen hat.

Oele und Fette hatten in den ersten Monaten des Jahres noch relativ flotten Absatz, doch änderte sich auch da die Situation schon in den Frühjahrsmonaten und schlug geradezu in ein noch nie dagewesenes Schleudersystem um. Aus der Zeit der Inflation waren noch große Lagervorräte und Abschlüsse vorhanden, welche die Preise enorm herabdrückten und zu einer äußerst verlustbringenden Tendenz des Marktes führten. Begünstigt wurde diese Entwicklung noch durch falsche und irreführende Preisveröffentlichungen in Fachblättern. Wenn auch in den letzten Wochen bescheidene Ansätze zur Besserung wahrnehmbar sind, so sind doch die Verhältnisse noch weit davon entfernt, erträglich genannt werden zu können.

Aehnlich liegen die Verhältnisse auch in den übrigen technischen Artikeln, wie Putzwolle, hölzerne Riemenscheiben, Riemenverbinder, Schmierbüchsen, Oeler usw.

Trotz dieser mißlichen Umstände und der alles beherrschenden Preisschleuderei haben gewisse Kreise es doch für zweckmäßig gehalten, sich eigene Einkaufszentralen zu schaffen in der ausgesprochenen Absicht, einen weiteren Preisdruck herbeizuführen und den alteingesessenen legitimen technischen Handel entbehrlich zu machen, nicht beachtend, daß dadurch wieder vielen Tausenden von Angestellten und Arbeitern das tägliche Brot genommen und einer großen Anzahl selbstständiger Kaufleute unnützerweise der Existenzkampf erschwert wird. Ob die erhofften Wirkungen dieser neuen Gebilde eintreten werden, darf füglich bezweifelt werden, aus Gründen, die hier aufzuführen nicht der Platz ist.

Die weitere Entwicklung des Geschäftes liegt nicht ausschließlich in unserer Hand. Viel wird von den politischen Verhältnissen und davon abhängen, ob man wirklich zu einem allgemeinen Frieden kommen will. Alles, oder doch unendlich viel, wird davon abhängen, ob es bei den bevorstehenden Handelsvertragsverhandlungen gelingt, gleiches Recht auch für uns durchzusetzen und unserer Industrie wieder den regulären Absatz auf dem Weltmarkt zu sichern. Aber auch wenn dies durchgesetzt werden kann, wird der untragbare Steuerdruck vom deutschen Wirtschaftsleben genommen werden müssen, werden Frachten- und Gebühren-Ermäßigungen unerläßlich sein und werden vor allem Reich, Länder und Gemeinden mit Sparmaßnahmen vorgehen müssen, die unerläßlich sind, wenn wir wieder zu einigermaßen erträglichen Zuständen kommen sollen.

—ck.

Zur Lage des chirurgischen Kleinhandels.

Rund ein Jahr ist vergangen, seit die Inflation mit aller Macht einzusetzen begann, und man blickt heute auf jene Zeit mit einem lachenden und einem weinenden Auge zurück. Mit einem lachenden deshalb, weil die Not vorüber ist, mit einem weinenden, weil so viele der in der Nachzeit erhofften geschäftlichen Erfolge ganz oder teilweise ausgeblieben sind. Jenen, die mit nüchternem Blick in die Zukunft zu sehen gewohnt waren, schien es nur eine notwendige Folge, daß mit der Schaffung der Rentenmark und mit dem Stilllegen der Notenpresse eine Geldknappheit eintreten mußte, die desto fühlbarer werden mußte, je weiter sich die Gründung einer definitiven Währung mit all ihren Auswirkungen hinausschob. Mitten in dieser ungewissen Zwischenzeit stehen wir heute und fühlen an allen geschäftlichen Fasern die Folgen dieses bedauerlichen Zustandes. Ein Trost liegt jedoch für jeden einzelnen Geschäftsmann darin: er trifft alle gleich hart. Ob groß, ob klein, ob kaufmännisches Genie oder Stümper, für keinen ist eine Ausnahmestellung vorhanden.

Daß dem wirklich so ist, zeigte die Leipziger Herbstmesse, die sich als ein vollkommener geschäftlicher Mißerfolg charakterisiert. Was nutzen die vollsten Läger, das Anbieten der besten Qualitäten, was nutzen schließlich die niedrigsten Preise, wenn kein Geld vor-

handen ist, das den Käufern zur Verfügung steht? Hierin liegt ein Unterschied zwischen der Inflationszeit und heute, nämlich, daß augenblicklich nicht einmal Angstverkäufe möglich sind. Erschreckend wächst daher die Zahl der Ankündigungen von Zwangsverkäufen in den Tageszeitungen. Hierin liegt aber ferner ein Beweis, daß wir nicht nur noch nicht auf halber Bergeshöhe angelangt sind, sondern daß wir erst am Fuße des Berges stehen, über den wir kommen müssen, wenn es erst wieder besser werden soll. Man braucht absolut kein Miesmacher zu sein, wenn man mit klaren Augen die Dinge betrachtet, denn es erscheint klar, so lange unsere Großindustrie noch nicht im Besitze der Auslandskredite ist, so lange nicht unser Export voll einsetzt und damit einen gesteigerten Verdienst bringt, durch den allein sich die Kaufkraft und Kauflust steigert, so lange kann es auch nicht anders werden.

Unter diesen unerquicklichen Verhältnissen leidet natürlich auch der chirurgische Kleinhändler. Zwar verlautet, daß in verschiedenen Städten das Geschäft sich zu heben beginnt, aber das will gegenüber der Allgemeinheit nicht viel besagen. Bezeichnenderweise handelt es sich bei jenen Städten fast ausschließlich um solche, die eine kaufkräftige Landwirtschaft in ihrer Umgebung besitzen. Hier liegt aber der zweite Punkt, der zur Beurteilung der Lage von Wichtigkeit ist. Ringsum, wo schwerer Boden — namentlich in Tieflage — ist, hat der anhaltende Regen dieses Sommers eine fast katastrophale Mißernte gebracht. Die Landwirtschaft solcher Gegenden muß sich geradezu Entbehrungen auferlegen. Was nutzt es ihr heute, daß ihre Grundstücke infolge der Inflationsgewinne lastenfrei geworden sind, wenn das Geld fehlt, Käufe zu tätigen? Es ist Tatsache, daß mancherorts noch nicht einmal der Weizen eingefahren wurde, daß er auf den Feldern ausgewachsen ist und nicht einmal mehr als Viehfutter taugt, daß große Kartoffelfelder umgepflügt werden mußten, weil die Früchte durch die ewige Nässe in der Erde verfaulten. Zahlreich sind die Fälle, wo Landwirte gezwungen waren, einen großen Teil des Viehbestandes aufzugeben, nur um den Steuerverpflichtungen nachkommen zu können. Die Folge davon ist, daß diese Kundschaft ausbleibt, und jene Händler — auch die chirurgischen —, die auf sie angewiesen sind, vor leeren Kassen stehen.

Schlimm steht es für jene Händler, die in der Zeit nach der Inflation nicht mit aller Zähigkeit danach getrachtet hatten, ihre Läger wieder einigermaßen aufzufüllen. Heute sind sie wohl kaum noch in der Lage, das Versäumte nachzuholen. Sie sind arm geworden und arm geblieben, allerdings nicht ganz ohne eigenes Verschulden.

Aber ein erfreulicher Umstand ist zu verzeichnen: das Publikum beginnt wieder auf Qualität zu achten. Es schränkt sich ein, aber wenn es kauft, sieht es vor allem auf eine gute Warenbeschaffenheit. Dies ist schon insofern zu begrüßen, als dadurch der ortsangesessene, reelle Handel wieder zur Geltung kommt und die vielen Mitläufer, die durch billige Preise auf Kosten der Qualität die Käufer lockten, mehr und mehr abrüsten (um ein zeitgemäßes, beliebtes Schlagwort zu gebrauchen). Hierin liegt für den chirurgischen Händler ein Fingerzeig, wie er die augenblickliche schwere Zeit überwinden kann, indem er den Käufern vom Besten das Beste anbietet. Was an mangelnder Käuferzahl die Einnahmen mindert, macht der erzielte höhere Preis für Qualitätsware wieder wett. Namentlich bei Leibbinden und Bruchbändern zeigt sich der Wunsch der Kundschaft nach guten Sorten. Es ist keine Seltenheit, daß z. B. Mitglieder von Krankenkassen lieber ein paar Mark zuzahlen, als sich mit den bekannten „Kassenqualitäten" zufrieden zu geben.

Noch ein anderer Umstand verdient angeführt zu werden. Wiederholt wurde die Kaufmannschaft von seiten der Regierung aufgefordert, das Prinzip „großer Umsatz — kleiner Nutzen" zur Anwendung zu bringen. Da entsteht denn für den chirurgischen Kleinhändler die Frage, ob er in der Lage ist, dieses Prinzip auch auf sein Geschäft anzuwenden. Prinzipiell muß diese Frage bejaht werden. Ein Geschäft, in welchem tagsüber laufend zu tun ist, kann unbedingt den Nutzen auf Kosten des Umsatzes reduzieren. Nach bestimmter Richtung hin gibt es aber Ausnahmen. Erstens wendet jeder chirurgische Händler dieses Prinzip bereits dort schon an, wo ihn vertragliche Abmachungen mit den Krankenkassen binden. Hier ist sein Gewinn eo ipso beschränkt, weil ihm die Preise vorgeschrieben sind. Zweitens kann das besagte Prinzip in solchen Fällen keine Anwendung finden, in denen die Untersuchung eines Patienten, die Anfertigung einer bestimmten Bandage und deren Umlegen in Frage kommt. Eigentlich ist dies schon deshalb logisch, weil in einer solchen Geschäftsbetätigung kein „Umsatz" im Sinne jenes angewandten Prinzips vorhanden ist. Hier kann und muß der Zeitaufwand bis zur vollständigen Bedienung eines Kunden mit einkalkuliert werden, analog dessen, daß „Zeit" nicht nur für andere Berufe „Geld" ist. Drittens käme noch in Betracht, daß Bandage und chirurgische Gegenstände keine Massenartikel sind. Will man das besagte Prinzip „großer Umsatz — kleiner Nutzen" auf unser Fach anwenden, so muß man unbedingt unterscheiden zwischen Gummiwaren im allgemeinen und chirurgischen Artikeln im besonderen. Ein Händler, der hauptsächlich wirtschaftliche Gummiwaren, Spiel- und Sportartikel führt, kann und muß sich dieses Prinzip zu eigen machen. Denn dies ist ein Erfordernis der Zeit. Um nicht ins Hintertreffen zu geraten, empfiehlt es sich für den chirurgischen Händler daher, beide Geschäftsgrundsätze zur Anwendung zu bringen, je nachdem es sich um diesen oder jenen Gegenstand handelt.

Fassen wir die vorstehenden Ausführungen zusammen, so kommen wir zu folgender Schlußfolgerung: Schwer ist die Zeit, in der wir uns befinden; schwer ist die Zeit, die noch vor uns liegt; mit zäher Beharrlichkeit und unter Ausnutzung aller geschäftlichen Möglichkeiten ist uns aber die Waffe in die Hand gegeben, alle Drangsale zu überwinden und einer zufriedenstellenden Zukunft entgegenzugehen. Adolf May.

Zur Lage der deutschen Verbandstoff-Industrie.

Von **August Lohmann**, Berlin.

Bei Beurteilung der gegenwärtigen Lage der deutschen Verbandstoff-Industrie muß man von verschiedenen Gesichtspunkten ausgehen, und zwar erstens von der Lage, wie sie durch den gegenwärtigen Stand der wesentlichsten Rohprodukte geschaffen ist, und zweitens von der allgemeinen Lage, wie sie sich aus der durch den Versailler Vertrag geschaffenen Notlage und der allgemein wirtschaftlichen Depression ergibt.

Wenn wir uns zunächst mit dem Stande des Rohmaterials befassen, das jahraus, jahrein den gleichen Einfluß auf die Entwicklung der Verbandstoff-Industrie ausübt, so müssen wir sagen, daß die Lage im Augenblick noch völlig ungeklärt ist. Die Baumwollernte ist allgemein günstig ausgefallen, und man rechnet nach den letzten Ernteberichten auf ein wesentlich höheres Ergebnis als in den letzten Jahren. Die Bekanntgabe dieses Standes hatte eine ziemlich erhebliche Ermäßigung des Baumwollpreises, sowie auch der Preise für Garn und Gewebe zur Folge, doch traten bald darauf infolge Veröffentlichung eines neuen Ernteberichtes Preissteigerungen ein, so daß beispielsweise Baumwolle an einem Tage um 160 Punkte gestiegen ist. Solche Bewegungen auf dem Baumwollmarkte werden von den großen, den deutschen Markt in der Hauptsache beeinflussenden Firmen naturgemäß sofort ausgewertet, sei es nach oben, sei es nach unten, und so ergibt sich durch das fortwährende Schwanken das Ergebnis, daß die Lage zurzeit noch völlig ungeklärt ist. Man rechnet ja nun allgemein mit einem Preisabbau, und dieser wird sich wohl auch in den nächsten Monaten zwangsläufig ergeben, denn wenn die Baumwollernte tatsächlich gut ausgefallen ist, woran die maßgebenden deutschen Baumwollfirmen eigentlich nicht zweifeln, so läßt sich ein Preisabbau vielleicht eine kurze Zeit lang hinhalten und durch Börsenmanöver vorübergehend stören, aber die Auswirkungen der größeren Ernte werden sich doch unter allen Umständen in einiger Zeit bemerkbar machen. Es tritt hinzu, daß von seiten der Regierung die Ermäßigung der Kohlenpreise, der Frachten und der Bankzinssätze zugesagt sind, und alle diese Faktoren müssen unter allen Umständen zu einer Preisermäßigung beitragen.

Inwieweit eine solche Preisermäßigung nun Tatsache werden wird, hängt wesentlich davon ab, wie sich die allgemeinen Verhältnisse Deutschlands entwickeln, ob die Hoffnungen, die man auf die Annahme des Dawes-Gutachtens gesetzt hat, Wirklichkeit werden, ob ausländisches Geld neues Blut in die Adern des deutschen Wirtschaftskörpers bringt, so daß Handel und Wandel wieder vorwärts gehen. Gegenwärtig leidet das ganze deutsche Wirtschaftsleben ganz außerordentlich und in gleicher Weise die deutsche Verbandstoff-Industrie. Nach unseren Feststellungen beläuft sich der gegenwärtige Umsatz zahlenmäßig ungefähr auf 50 bis 60 Prozent des Friedensumsatzes, wobei einzelne Betriebe, die unter ganz besonders günstigen Verhältnissen arbeiten und dadurch zeitweise den Friedensumsatz überschreiten, ausscheiden mögen. Gemessen an dem Preisstande der Fabrikate ist demnach der Umsatz

der Menge nach nur etwa 30 bis 40 Prozent des Friedensumsatzes, denn man muß berücksichtigen, daß alle Baumwollwaren fast 100 Prozent über dem Friedensstande stehen. Dementsprechend sind die Betriebe größtenteils nur halb, zum Teil auch noch weniger beschäftigt, wobei allerdings berücksichtigt werden muß, daß seit dem Kriege zahlreiche neue Firmen sich der Verbandstoff-Fabrikation gewidmet haben. Die großen Ansprüche, die während des Krieges an die Verbandstoff-Fabriken gestellt wurden, hatten zur Folge, daß die großen Betriebe sich ungewöhnlich vergrößerten, so daß sie jetzt bei der schweren wirtschaftlichen Lage stellenweise in zu großem Maßstabe bestehen und keine Aussicht haben, die vorhandenen Einrichtungen auszunützen.

So ergibt sich für den Beschauer das Bild einer gewissen Ueberproduktion, sowohl durch die Zahl der bestehenden Fabriken, als auch durch den zu großen Umfang der einzelnen Firmen. Das hat eine allgemeine Preisschleuderei zur Folge, die auf die Dauer zum Ruin vieler Firmen führen muß, und es ist eine allgemeine Klage, daß die Rentabilität noch weit geringer sei als vor dem Kriege. Wie manche Preise überhaupt möglich sind, ist schwer zu verstehen, und man kann nur annehmen, daß hier und dort aus der Inflationszeit große Läger angehäuft sein müssen, die nun auch unter dem Marktpreis losgeschlagen werden, um Mittel für die Weiterarbeit zu gewinnen. Wenn so durch gegenseitige Unterbietung schon kaum irgendwelcher Nutzen verbleibt, so wird das, was allenfalls erübrigt wird, durch die gegenwärtige Steuerlast und die hohen Zinsen völlig aufgezehrt. Von den Steuern ist entschieden die Umsatzsteuer am drückendsten und vom kaufmännischen Standpunkte aus muß sie energisch bekämpft werden. Von den Erwerbsständen à conto eines zu erwartenden Reingewinnes Umsatzsteuer zu erheben, ist, deutlich gesprochen, Wahnsinn, denn jeder Kaufmann weiß, daß ein Reingewinn sich nur bei einer gewissen Umsatzhöhe erzielen läßt, und wenn der Umsatz, wie in dieser Zeit, erheblich unter dem Friedensumsatz bleibt, ist es überhaupt nicht möglich, irgendwelchen Reingewinn zu erzielen. Wenn dann trotzdem von dem sehr reduzierten Umsatz Steuern erhoben werden, so geht dies nur zu Lasten der Substanz, und wie lange dies ein Geschäft aushalten kann, wird der Inhaber sehr leicht nach seinen Büchern feststellen können. Es ist höchste Zeit, daß dieser verderblichen Blutentnahme durch den Fiskus ein Ende gemacht wird.

Ein besonders unerfreuliches Kapitel ist die Selbstversorgung der Krankenkassen und Anstalten, wodurch den Wiederverkäufern ein großer Teil ihres Umsatzes entzogen wird. Dadurch werden die Aufträge der Wiederverkäufer auf verhältnismäßig geringe Mengen reduziert, und es liegt auf der Hand, daß die Erledigung solch geringer Aufträge die Rentabilität ungünstig beeinflußt.

Wie sich die Aussichten für die Verbandstoff-Industrie entwickeln werden, ist völlig unübersichtlich, und es hängt alles davon ab, ob es wieder gelingt, den Export zu beleben, und ferner, ob die Kaufkraft des Inlandes wieder so wird, daß normale Umsätze möglich werden. Von ganz besonderer Bedeutung wird es sein, ob es, wie bisher, bei einem sinnlosen, alles zerstörenden Konkurrenzkampf bleiben wird, oder ob es möglich sein wird, die widerstrebenden Interessen so zu einigen, daß ein normaler Nutzen verbleibt, und die zweifellos nicht ausbleibenden Preisschwankungen ohne Verluste zu überwinden.

Fossiler Kautschuk.

Von **E. Kindscher.**

Im Jahre 1921 hatte Prof. Gothan[1]) auf die Wichtigkeit der wissenschaftlichen Erforschung der Kohlen, besonders Braunkohlen, hingewiesen und hatte darauf aufmerksam gemacht, daß gerade Deutschland in der bevorzugten Lage ist, noch im Tertiär eine mehr torfige Kohle zu haben, die noch verhältnismäßig locker und erdig ist; so wenig kompakt, daß sie mit dem Bagger gewonnen werden kann. Diese noch halbtorfige Qualität unserer Braunkohlen rührt im wesentlichen daher, daß sie häufig unter einer außerordentlich geringen Ueberdeckung, also nahe unter Tage liegen, und daher, daß größere Druckwirkungen, Pressungen, wie sie in Gebirgsgegenden sich finden, ausgeblieben, daß sie also seit ihrer Ablagerung verhältnismäßig ungestört und ruhig gelassen worden sind. Es ist klar, daß sich bei dieser Beschaffenheit unserer mittel- und norddeutschen Braunkohle Untersuchungen auf die feineren und gröberen Bestandteile leichter ausführen lassen und auch mehr Erfolg versprechen, als dies bei den kompakteren, mehr steinkohligen Kohlen gleichen Alters aus anderen Ländern der Fall ist. Der genannte Forscher hatte weiterhin darauf hingewiesen, daß man neben der chemischen und mikroskopischen Untersuchung auch den makroskopisch sichtbaren Bestandteilen in höherem Grade Beachtung zuteil werden lassen müsse.

Diesen Gedankengängen verdankt die folgende Arbeit ihre Entstehung, die zu einem auch für den Kautschukfachmann recht interessanten Ergebnis geführt hat. Das Probenmaterial entstammt der Sammlung der Geologischen Landesanstalt, Berlin, und wurde mir durch die liebenswürdige Vermittlung des Herrn Prof. Gothan überlassen.

In der Braunkohle der Cöthener Gegend finden sich vereinzelt Gewirre von Fasergebilden, die eine gelblichbraune Farbe besitzen, weich und schmiegsam sind und in ihrem Aeußeren tierischen Haaren ähneln, so daß sie der Bergmann mit der Bezeichnung „Affenhaare" belegt hat. Das mikroskopische Bild läßt aber klar erkennen, daß, infolge des Fehlens jeder inneren Struktur, weder tierische Haare noch Pflanzenfasern in dem Material vorliegen können. Fig. 1 zeigt ein Fließ solcher Gebilde in natürlicher Größe mit noch anhaftender Braunkohle. Um nach Möglichkeit die chemische Natur des interessanten Materials aufzuklären, wurde es, soweit dies die zur Verfügung stehenden kleinen Mengen zuließen, einer eingehenderen chemischen Prüfung unterzogen[2]).

Die einzelnen „Fasern" des Fließes sind in der Dicke verhältnismäßig gleichmäßig, weisen aber häufig Verschiebungen, also nicht geradlinigen Verlauf auf. Die gefundene kleinste Dicke der im Querschnitt als kreisförmig angesehenen „Faser" betrug etwa 36 μ, die dicksten „Fasern" maßen rund 86 μ. Die mittlere Dicke kann somit zu 46 bis 51 μ angenommen werden. Um die Probe



Fig. 1.

von der Hauptmenge der anhaftenden Braunkohle zu befreien, wurde sie zunächst im Porzellanmörser mit dem Pistill bearbeitet. Da das mikroskopische Bild die Annahme berechtigt erscheinen ließ, daß es sich um Harze oder ähnliche Stoffe handelte, so wurde hierauf eine Extraktion mit dem Harzlösungsmittel Aceton vorgenommen. Nach 10stündiger Behandlung im Soxhletapparat war die Extraktion zwar beendet, es waren aber nur sehr geringe Mengen von Stoffen in Lösung gegangen, die ihren Eigenschaften

[1]) Neue Arten der Braunkohlenuntersuchung. Braunkohle, Band 20, Seite 417, 1921.

[2]) Nähere Angaben über das Reinigungsverfahren und die Analysenergebnisse finden sich: Bericht der Deutschen chemischen Gesellschaft 1924, Seite 1152.

nach als Harze anzusprechen und zu 75 Prozent verseifbar waren. Um so überraschender waren aber die Veränderungen, die das nunmehr vom Harz befreite „Fasermaterial" in seinen Eigenschaften erfahren hatte. Die einzelnen Gebilde waren elastisch geworden und glichen dünnen Gummifäden. Ihre Dehnung betrug etwa 150 Prozent, d. h. sie ließen sich auf etwa das 2½fache ihrer ursprünglichen Länge strecken. Beim trockenen Erhitzen im Reagenzglas ergaben sie unverkennbar den Geruch des verbrennenden Kautschuks, wie dies bereits Herr Prof. Gothan an dem Rohmaterial wahrgenommen zu haben glaubte. Beim Behandeln mit Brom in Chloroform lieferten sie, wie der Kautschuk-Kohlenwasserstoff, ein mit Benzin fällbares Bromid. Von wässeriger oder alkoholischer Lauge wurden sie nicht angegriffen. Mit letzterer Tatsache war der Weg für eine weitere Reinigung von immer noch anhaftender Braunkohle klar vorgezeichnet, denn es ist ja bekannt, daß Braunkohle von wässerigen Laugen in der Hitze weitgehend gelöst wird. Nach erschöpfender Behandlung mit 10prozentiger wässeriger und n/2-alkoholischer Natronlauge, sowie hieran anschließender nochmaliger Extraktion mit Aceton wurden elastische, hellbraune Fäden gewonnen, die die langwierige und recht scharfe Reinigung offensichtlich gut überstanden hatten und lediglich etwas klebrig geworden waren. Vereinzelte Nester von dunkelgefärbten, aus der Braunkohle stammenden Stoffen, die sich noch in dem Untersuchungsmaterial zeigten, wurden in mühsamer Arbeit mechanisch ausgelesen.

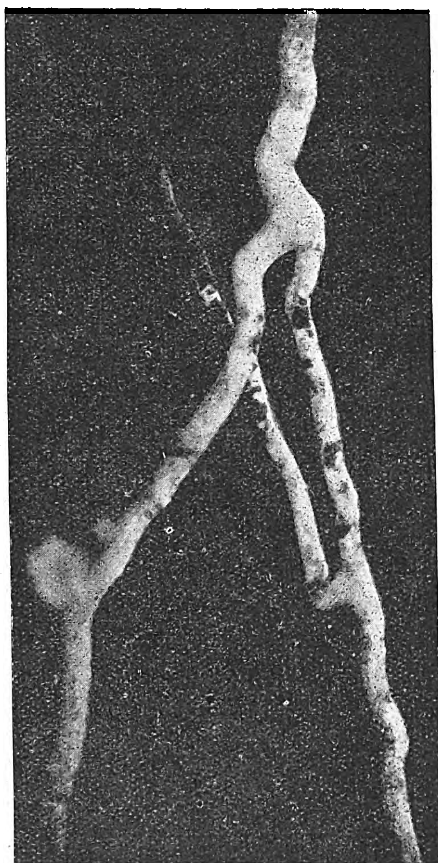


Fig. 2.

Die Probe besaß nunmehr ein gleichmäßiges Aussehen. Das mikroskopische Bild ließ aber erkennen, daß von einem analysenreinen Material noch keine Rede sein konnte. Außerdem wurde bei dieser, ebenso wie bei den vorhergehenden mikroskopischen Prüfungen folgende wichtige Beobachtung gemacht: die Probe bestand nicht aus einzelnen glatten Fäden, sondern letztere zeigten zahlreiche Verwachsungsstellen, von denen zwei auf der Fig. 2 in 50facher Vergrößerung zu sehen sind. Auf die Folgerungen, die sich aus dieser Tatsache ergeben, soll später näher eingegangen werden.

Da alle bisher gemachten Beobachtungen auf das Vorliegen von Kautschuk hindeuteten, so lag es nahe, die Fäden in einem Kautschuk-Lösungsmittel zu lösen und die noch vorhandenen Verunreinigungen durch Filtration abzutrennen. Bei diesen Versuchen zeigte es sich aber, daß das Probenmaterial in Benzol und anderen Kautschuk-Lösungsmitteln sowohl bei Zimmertemperatur als auch bei Siedehitze zwar stark aufquoll, daß aber nur sehr geringe Mengen in Lösung gingen, die allerdings aus der eingeengten Flüssigkeit wie Kautschuk mit Aethylalkohol ausgefällt werden konnten. Bei den Bemühungen, dieses eigenartige Verhalten aufzuklären, ergab sich die ganz überraschende Tatsache, daß die Fäden nicht unerhebliche Mengen organisch gebundenen Schwefels enthielten. Es handelte sich somit um vulkanisierten Kautschuk, der bekanntlich in Benzol aufquillt, von ihm aber nur gelöst wird, sofern man bei hoher Temperatur unter Druck arbeitet. Tatsächlich gelang es, die Fäden bei 200° C im Autoklaven in Benzol zu lösen, und durch Filtration sowie Eindampfen der Lösung zu einem für die Analyse geeigneten Materiale zu kommen. Die Elementaranalyse ergab, daß Kohlenstoff zu Wasserstoff genau im Verhältnis 1 : 1,6 stehen, wie dies der Kautschukkohlenwasserstoff erfordert, und daß das Material 1,92 Prozent gebundenen Schwefel enthielt. In Pyridin gelöst reduziert das Produkt Kaliumpermanganat in Chloroform, mit Basen behandelt liefert es ein mit Benzin fällbares Tetrabromid. Es kann also nach den Untersuchungsergebnissen kein Zweifel mehr bestehen, daß in den „Affenhaaren" Kautschuk, und zwar im vulkanisierten Zustande, vorliegt.

Bei der Klärung der Frage, welchen Ursprung der Kautschuk in der Braunkohle haben mag, lieferten die in der Fig. 2 sichtbaren Verwachsungsstellen wichtige Anhaltspunkte:

Der Kautschuk findet sich im Latex der Kautschukgewächse in den Milchgefäßen, die in der Pflanze ein Netz kommunizierender Röhren darstellen. Der Inhalt dieser Gefäße ist nach dem Absterben der Pflanzen eingetrocknet und der Rückstand — der Kautschuk — ist als getreuer Abdruck der kommunizierenden Röhren in Form miteinander verwachsener, dünner Fäden zurückgeblieben und hat sich zum Unterschiede von den Cellulose-Bestandteilen der Pflanzen nicht an der Kohlebildung beteiligt. Die bei der Vermoderung bzw. Inkohlung auftretenden Schwefelverbindungen haben dann die Vulkanisation der Kautschukfäden bewirkt. Der vollkommene Luftabschluß im Kohlenlager hat es ermöglicht, daß sich das gegen Sauerstoff recht empfindliche Kautschukmaterial selbst mit seinen elastischen Eigenschaften, unendlich lange Zeit im Erdinnern erhalten hat.

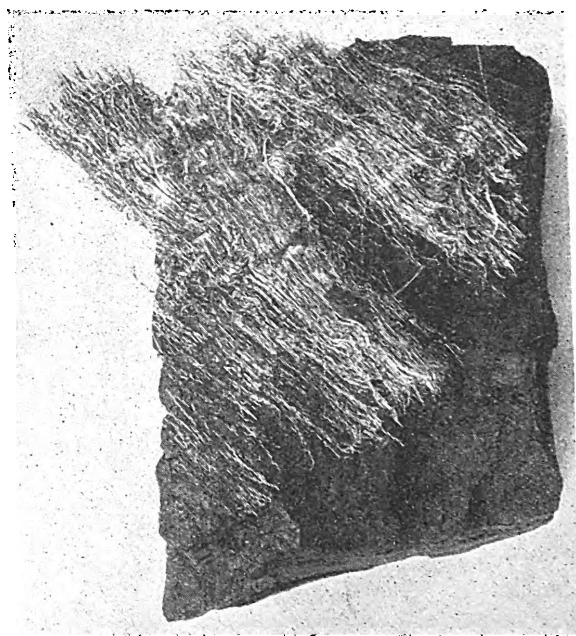


Fig. 3.

Aehnliche Gebilde, wie die bisher beschriebenen, finden sich auch in den Braunkohlenlagern des Geiseltales (bei Merseburg). Fig. 3 zeigt einen Teil der Fäden in natürlicher Größe, die ich gleichfalls der Vermittlung des Herrn Prof. Gothan verdanke, und mit denen die folgenden Untersuchungen durchgeführt wurden. Die Reinigung erfolgte in gleicher Weise mit Aceton und 10prozentiger Natronlauge. So wurden hellbraune Fäden erhalten, die aber zum Unterschiede von den Gebilden aus der anhaltischen Braunkohle nicht elastisch waren, sondern hart und spröde blieben. Die gereinigten Fäden ergaben beim trockenen Erhitzen im Reagenzglase ebenfalls unverkennbar den Geruch des verbrennenden Kautschuks und lieferten bei der Behandlung mit einer Lösung von Brom in Chloroform ein mit Benzin fällbares Bromid. Die Elementaranalyse zeigte, daß auch hier das Verhältnis von Kohlenstoff zu Wasserstoff ziemlich genau 1 : 1,6 ist, wie dies der Kautschuk-Kohlenwasserstoff erforderte. Ganz überraschend war der hohe Schwefelgehalt des Materials von 17,28 Prozent, der auch wieder lediglich organisch gebunden war. Durch lang anhaltendes Erhitzen mit Xylol im Autoklaven bei 280° C konnten die Fäden in Lösung gebracht werden. Die aus der Lösung durch Filtration und Verdampfen der Flüssigkeit erhaltene stark depolymerisierte Kautschuksubstanz reduzierte, in Pyridin gelöst, Kaliumpermanganat und lieferte mit Brom-Chloroform ein mit Benzin fällbares Bromid, das erhebliche Mengen gebundenen Schwefels enthielt.

Der auffallende Unterschied im Schwefelgehalt der beiden untersuchten Proben konnte durch eine Schwefelbestimmung in den anhaftenden Braunkohlen geklärt werden. Während nämlich die Kohle der Cöthener Gegend nur 1,77 Prozent Schwefel enthielt, wurden in der Braunkohle des Geiseltales 6,41 Prozent Schwefel gefunden. Hieraus ergibt sich, daß bei der Vermoderung bzw. Inkohlung im Geiseltal wesentlich größere Mengen von Schwefelverbindungen aufgetreten sind als im Braunkohlenlager der Cöthener Gegend. Die größeren Mengen von Schwefelverbindungen haben den Kautschuk hinsichtlich des Vulkanisationsgrades in einen Zustand versetzt, der bereits im Bereich des „Hartgummis" liegt.

Da mir eine Ozon-Anlage nicht zur Verfügung stand, hatte Herr Dr. R. Weil die Liebenswürdigkeit, im Laboratorium der Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover, sowohl mit den gereinigten „Affenhaaren" aus Anhalt, als auch mit denjenigen aus dem Geiseltal die Ozonreaktion durchführen zu lassen. Ueber das Ergebnis der Untersuchung berichtete er folgendermaßen:

„Ich habe die von Ihnen mit Lauge behandelten, gereinigten, gelblich aussehenden Fasern mit kaltem Chloroform aufgeschlämmt (etwa ½ g), wobei sehr starke Quellung des Materials auftrat. Beim Einleiten von Ozon in der Kälte war innerhalb einer Stunde völlige Klarheit der Lösung eingetreten. Das Chloroform wurde im Vakuum abgedunstet, und es hinterblieb eine zähflüssige, gelbliche Masse, die den typischen Geruch des Kautschuk-Ozonides hatte. Auf ein Platinblech gebracht, verpuffte es in der Bunsenflamme leicht. Mit Wasser im Reagenzrohr erwärmt, trat sehr bald völlige Lösung ein, und der typische Geruch nach Lävulinaldehyd trat auf. Die Pyrrol-Reaktion trat mit großer Deutlichkeit auf, so daß kein Zweifel mehr bestehen kann, daß es sich um Kautschuk handelt. Die sehr kleine Menge, die mir zur Verfügung stand, verbietet, nach Harries eine quantitative Untersuchung zu machen."

Zum Schluß möchte ich auch an dieser Stelle nicht verfehlen, Herrn Prof. Gothan und Herrn Dr. Weil meinen verbindlichsten Dank für die liebenswürdige Unterstützung bei der Durchführung vorstehender Arbeit auszusprechen.

Neue Gesichtspunkte im Gummibetrieb.

Von Dipl.-Ing. **E. Christel**, Frankfurt a. M.

Nach dem überhastigen, aber durchaus ungesunden Geschäftsgang der vergangenen Inflationsjahre erscheint die gegenwärtige Zeit vielfach als besonders geschäftsschwach und flau. Doch einen Vorteil bietet dies zweifellos, und mancher Betriebsleiter wird es sich im stillen dankbar vergegenwärtigen: daß nach all dem Lehrreichen, was die verflossene Hochkonjunktur uns brachte, der Betrieb ein wenig aufatmen und überhaupt die Industrie sich wieder auf sich selbst besinnen kann. Richtig angewandt, wird diese Zeit uns sogar zur unentbehrlichen Vorbereitung für den schweren Konkurrenzkampf werden, den die Zukunft uns in erhöhtem Maße bringen wird.

Das oft planlose Treiben während der letzten Jahre hat in zahlreichen Fällen zur Erfüllung eines augenblicklichen Bedürfnissse zu Neuanschaffungen von Anlagen oder Maschinen geführt, die zwar dem gegenwärtigen Bedarf hinreichend Rechnung trugen, bei einem ruhigeren Geschäftsgang hingegen in keiner Weise den Bedingungen einer rentablen Einrichtung mit guter Abschreibung entsprechen. So ist denn für manchen Betrieb der Augenblick gekommen, um die meist unvermeidlichen Fehler vorgenannter Art mit klarem Blick zu erkennen und mit kühner Entschlußkraft auszumerzen. In manchen Fällen wird man wohl oder übel dabei bleiben müssen, eine beispielsweise zu groß angelegte Maschine weniger zu beschäftigen und sich demgemäß mit langsamerer Amortisation zu begnügen. Immer aber wird man dabei einen schlechteren Wirkungsgrad noch mit in Kauf zu nehmen haben, der in der Abschreibungsrechnung auch nicht fehlen dürfte. In anderen Fällen aber, wo mit weitestgehender Ausnutzung aller Maschinen, insbesondere unter Ueberlastung der Arbeitsmaschinen (Motoren, Generatoren, Dampfmaschinen, Kessel, Preßwasserpumpen usw.) gearbeitet wurde, heißt es, in gründlicher Weise alle Schäden wieder gut zu machen. Einmal durch weitgehende Ausbesserung aller stark mitgenommenen Teile, zum anderen aber durch Ausbau der Anlage in dem Sinne, daß durch richtige Abstimmung der einzelnen Glieder wieder ein Optimum des Wirkungsgrades erreicht wird. Nur ein tadellos im Stand gehaltener und nach allen sparsamen Gesichtspunkten moderner Technik arbeitender Maschinenpark wird es unserer Gummi-Industrie ermöglichen, ihre Stellung in der Weltwirtschaft zu behaupten.

In vorbildlicher Weise arbeitet auf diesem Gebiete die chemische Großindustrie. Während in den deutschen Gummibetrieben der Ingenieur vielfach eine nur nebensächliche Rolle spielt und zur Instandhaltung der Maschinen und Apparate oft kaum das allernotwendigste technisch geschulte Personal da ist, haben sich, sehr zum Leidwesen mancher Maschinenfabriken, die chemischen Unternehmen derartig emanzipiert, daß sie nicht nur sämtliche Reparaturen, sondern auch kleine und mittlere Neuanlagen nach eigenen Entwürfen selbständig ausführen.

Nicht selten sind die Fälle, wo, meist dem Gebot des Augenblicks entsprechend, neue Einrichtungen geschaffen wurden, die sich wenig harmonisch in den schon vorhandenen Betrieb einreihten, besonders da, wo Fabriken, denen es an örtlicher Ausdehnungsmöglichkeit mangelte, nach und nach dazu bauen mußten. Und so sehen wir vielfach Anlagen, die von der Grundbedingung eines wohlgeregelten Betriebsganges sehr abweichen, eines solchen, vom Rohstoff zum Fertigfabrikat in einem einzigen, wohl durchdachten Strome, und unter Vermeidung von doppelt zurückgelegten Wegen oder Wegüberschneidungen, durch sämtliche Werkstattabteilungen, von einem Entwicklungsstadium zum anderen zwanglos hinüberzugelangen. Verfehlungen gegen diese Regel, die den Kernpunkt aller modernen Betriebsorganisation bildet, bedingen unproduktive Mehrkosten aller Art und führen nicht selten zu Ueberlastungen von Verkehrspunkten, die nicht minder schwerwiegend sind als die von Maschinen. An Mitteln zur Abhilfe fehlt es da wohl nie. Meist ist nur Großzügigkeit und rücksichtsloses Durchgreifen erforderlich; denn die Technik weiß sich bekanntlich immer zu helfen! An Baulichkeiten läßt sich allerdings nur in ganz besonders glücklichen Fällen ohne größere Geldopfer etwas ändern, doch kann das Umstellen einiger Maschinen oder Maschinengruppen oft genug eine verblüffend einfache Lösung darstellen. Ist auch dies nicht angängig, so haben einfache Transportvorrichtungen oft schon Wunder gewirkt. Die deutsche Fördertechnik ist so durchaus auf der Höhe, daß es wohl keine Spezialaufgabe gibt, der sie nicht gerecht zu werden vermöchte. Ein Aufzug zur Verbindung zweier Stockwerke kann die Kette des glatten Arbeitsganges schließen. Ein Transportband, eine Rutsche oder ein kleiner Rollengang können täglich Unmengen von Transportarbeiterstunden ersparen; Förderanlagen für Kesselbekohlung oder Entaschung verbilligen oder ersetzen schwierige und ungesunde Handarbeit. Die Stelle des „Mädchens für alles" im Betrieb nimmt die Hängebahn ein. Elektrisch oder von Hand betrieben gibt es kaum einen Winkel im Gebäude, auf Höfen oder Lagerplätzen, den sie nicht zu erreichen vermöchte, was durch den äußerst engen Radius ihrer Fahrbahn oder sinnreiche Weichen und Deckendrehscheiben erreicht werden kann. Die Aufhängung der Laufbahn über Flur spart dabei an Raum und wird niemals auch noch so begangene Verkehrsknotenpunkte belasten.

Ich gedenke hierbei eines Falles, wo lediglich durch sachgemäße Aufstellung vorhandener Vulkanisierkessel in Verbindung mit einfachen Handwinden eine solche Verbesserung der Produktion erzielt werden konnte, daß die Hälfte der vorher im Betrieb stehenden Kessel überflüssig wurde. Es muß den Gummibetrieben zugute gehalten werden, daß sie stark mit ungelerntem Personal arbeiten, und darum eine gewisse Scheu vor manchen komplizierteren Maschineneinrichtungen haben. Aber abgesehen davon, daß die Maschinenindustrie dem Rechnung tragen muß und kann (genau so wie auch der Bergwerks-, der chemische und der Hochseebetrieb ihre gesonderten Bedingungen stellen), wäre es eine Kurzsichtigkeit zu nennen, wollte man diesem immerhin nebensächlichen Faktor die Neuerungen moderner Technik opfern.

Diese letzten Gesichtspunkte werden immer dringender in einer Zeit wo die Handlöhne im Gegensatz zur Inflationszeit wieder mehr und mehr in die Wagschale fallen. Dabei ist gerade bei Transportanlagen die Abschreibungsberechnung meist recht deutlich, wenn man die umständliche Arbeitsweise größerer Transportkolonnen mit primitiver Ausrüstung in Rechnung zieht.

Auch mangelt es nicht an Beispielen, wo der einmal beschrittene Weg zur Produktionssteigerung sich als ungangbar oder wenigstens unrentabel erwies. Auch da ist es angebracht, mit allem Fehlerhaften zu brechen und sein Heil anderweitig zu versuchen. Als Beispiel möchte ich ein Kapitel aus der Reifenfabrikation anführen:

Als Ersatz für das Anrollen der einzelnen Gewebelagen von Hand werden da, wo es sich nicht um Karkassenaufbau nach dem Cordsystem handelt, Formmaschinen angewandt, die jene Arbeit meist mittels drehbarer Scheiben oder Rollen ausführen, die zu diesem Zweck mit mehr oder weniger komplizierten Hebelmechanismen angetrieben werden. Es würde zu weit führen, auf die Kinderkrankheiten dieser Vorrichtungen einzugehen, wo diese sich aber nicht bewährten, wäre es trotz allem rückschrittlich, wollte man sich wie vordem mit der althergebrachten Handherstellung begnügen.

Wie ein neues Gestirn stieg in der letzten Zeit der Name „Henry Ford" am Industriehimmel auf und von allen Seiten wird hauptsächlich der deutschen Automobilindustrie die Frage vorgelegt, ob sie zum Konkurrenzkampf gegen einen solch überlegenen Gegner gewappnet ist. Gleichzeitig müssen wir auch unsere Gummiwarenfabrikanten fragen, ob sie im Falle einer Automobilüberschwemmung den Reifenbedarf zu möglichst mäßigem Preise decken können. Bei allen Erörterungen wird es aber kaum erwogen, die Fordschen Fabrikationsregeln sich selbst zu eigen zu machen, und dabei ist das ganze Geheimnis seiner Massenfabrikation doch weiter nichts, als das bis ins kleinste ausgearbeitete und mit größter Konsequenz durchgeführte Beachten der weiter oben als „Grundbedingung" des glatten Betriebsganges bezeichneten Regel des ununterbrochenen Gleichstromes beim Fabrikationsgang! Gewiß, es liegen in Deutschland die wirtschaftlichen Verhältnisse ganz anders als in Nordamerika, und außerdem wäre es einer deutschen Automobilfabrik, zumal bei der augenblicklichen Geldknappheit, ganz unmöglich, sich mit der nötigen Konsequenz auf Fordsche Arbeitsmethoden zu verlegen. Doch glaube ich, daß es wenig Industriezweige gibt, die es so leicht hätten, wie zum Beispiel gerade die Reifenindustrie, sich ohne großen Kostenaufwand dies oder jenes der neuen Arbeitsweise zu eigen zu machen, wodurch meines Erachtens ein, wie oben geschilderter, fehlgegangener Versuch zur Mechanisierung der Produktion auf gänzlich anderem Wege wett gemacht werden könnte.

Während eine Maschinenfabrik zur Umstellung auf eine derart neue Fabrikationsmethode sehr große Opfer zu bringen hätte, kann ich mir vorstellen, daß eine Reifenfabrik etwa wie folgt mit den einfachsten Mitteln jenes Ziel erreichen könnte: Die Arbeitstische, an denen jeder Arbeiter einen Reifen Lage für Lage auf einer Trommel oder einem Kern aufbaut, werden durch kleine Wagen ersetzt, die je eine oder auch zwei Formscheiben tragen und aus Walzeisen leicht und billig hergestellt werden können. Diese Wagen laufen auf einem Gleis durch die Werkstatt, wobei jeder Arbeiter immer dieselbe Stoff- oder Gummilage aufträgt und den Wagen seinem Nachbar weiter gibt. Am Ende der Bahn wird jede Scheibe von immer demselben Arbeiter vom Wagen entfernt und an die Wickelmaschine und Vulkanisierkessel weiter gegeben, oder, was noch eher im Sinne einer flotten Massenproduktion ist, direkt in die Reifenvulkanisierpresse eingelegt und fertiggestellt. Der leere Wagen wäre auf einem Bogenstück auf ein paralleles Gleis zu führen, das ihn im endlosen Ringlauf, eventuell selbsttätig, unter Ausnutzung eine geringen Gefälles, wieder an den Anfang der Bahn zurückführt. Die Beschreibung erhebt keinen Anspruch auf genaue Durcharbeitung des Gedankens und soll lediglich die Möglichkeit einer derartigen Umstellung vergegenwärtigen.

Noch ein anderer Gesichtspunkt drängt sich mir bei dieser Gelegenheit auf: Neben dem Cordsystem wendet die Reifenindustrie normal hergestelltes Gewebe an, das nach der Gummierung auf großen Diagonalschneidemaschinen in die gewünschten Streifen zerlegt wird. Daneben gibt es noch Methoden, die zwar meines Wissens wenig oder gar nicht angewandt werden, mir aber wirtschaftlicher erscheinen, nämlich den Stoff gleich diagonal zu weben, nötigenfalls in Schlauchform, die längs einer Naht aufgetrennt wird. Wenn es einigen Gummifirmen gelänge, mit einer Weberei Verträge auf Lieferung solcher Gewebestreifen abzuschließen, so könnte hierdurch die Tafelschere gespart werden. Der Preis des Stoffes brauchte hierdurch keine Vermehrung zu erfahren, weil die Weberei, gegebenenfalls durch Monopolisierung, reichlichen Gewinn haben könnte, das gleichzeitige Gummieren mehrerer Streifen würde das Verfahren ebenfalls nicht verteuern. Nun wird man einwenden können, daß der Ersatz der Schneidmaschinen nur durch einen Spezialwebstuhl möglich wurde, doch der springende Punkt dabei ist die unabstreitbare Zeitersparnis, die durch den Wegfall eines ganzen Arbeitsganges (das Diagonalschneiden) gemacht wird.

Die kritische Betrachtung unserer Gummibetriebe wird uns noch manche Fälle dieser und ähnlicher Art offenbaren (vergleiche auch meinen Artikel über Reifenvulkanisierpressen in „Gummi-Zeitung" Nr. 23/24 des 38. Jahrganges) und man wird sich nicht verhehlen können, daß gerade die Transporteinrichtungen noch zum Teil recht primitiver Art sind. Eines aber steht fest, nämlich daß die Firma, die sich zuerst die Errungenschaften der Technik oder der Betriebsorganisation zu eigen macht, sich gerade in der jetzigen Zeit einen Vorsprung vor der Konkurrenz erringen kann, den der weniger Großzügige vielleicht nie wieder wett zu machen imstande ist.

Maßnahmen zur Erreichung eines wirtschaftlichen Betriebes.

1. Die Schmiermittel.

Vielfach ist es noch üblich, die Schmierung einer Maschine dem Arbeiter zu überlassen, der diese Maschine bedient. Das hat den Nachteil, daß die Ueberwachung der Schmierung sowie der Einfluß auf die Verwendung bestimmter Schmiermittel erheblich erschwert wird.

Oft wird mit den Schmiermitteln direkt Unfug getrieben, indem man es irgend jemandem überläßt, ein Schmiermittel zu verwenden, das sich nach der Meinung dieses Fachmannes für alle Zwecke eignet. An eine systematische Verwendung bestimmter Schmiermittel für ganz bestimmte Zwecke denkt niemand. Es werden Störungen in Kauf genommen, ohne daß sich jemand der Mühe unterzieht, die Ursache derselben aufzudecken und dann deren Beseitigung herbeizuführen. Ein sehr bezeichnender Fall ist das Festfressen von Walzenzapfen bei Kalanderwalzen. Zumeist glaubt man, daß der Zufall sich einen Scherz erlaubt hat oder der Zapfen sich verrieben hat, weil Gummi in das Lager eingedrungen ist. An die Möglichkeit, daß die Verwendung eines ungeeigneten Schmiermittels die direkte Ursache dieser Störung war, wird selten gedacht.

Es ist selbstverständlich, daß die Reparatur eines Lagers einer Kalanderwalze erhebliche Kosten verursacht und den Stillstand der Maschine zur Folge hat, was in kleineren Betrieben oft große Störung und Verlegenheit bereitet, weil ein Reservekalander fehlt.

Bei elektrischen Kraftzentralen und ähnlichen großen Maschinenanlagen ist man wegen der unbedingt zu erreichenden Betriebssicherheit und auch aus ökonomischen Gründen gezwungen, der Schmiermittelfrage die größte Aufmerksamkeit zu widmen. Die großen Oeltrusts haben in dieser Hinsicht Pionierarbeit geleistet, indem sie Ingenieure mit dem Studium der zweckmäßigsten Schmierung beauftragten. Die systematische Ermittlung der geeignetsten Schmiermittel wurde nicht zuletzt durch den Konkurrenzkampf der großen Oeltrusts untereinander hervorgerufen. In vielen Fällen gehen die Oellieferanten dazu über, die Schmierung von Kraftzentralen gegen Zahlung eines Pauschalpreises zu übernehmen. Der Einheitspreis wird für die erzeugte Kilowattstunde festgelegt. Die Maschinenwärter werden durch ein Prämiensystem am ökonomischen Verbrauch der Schmiermittel interessiert.

Dieses Beispiel wurde angeführt, um zu zeigen, daß Betriebe, die Maschinen der verschiedensten Art in bezug auf Geschwindigkeit, Druck und Temperaturverhältnisse bei Transmissionen und Walzenzapfen usw. verwenden, wie es gerade in der Gummi-Industrie der Fall ist, durch systematisches Studium der verschiedenen technisch mechanischen Bedingungen die Ermittlung der zweckmäßigsten Schmiermittel anstreben müssen.

Es wird sich durch systematisches Studium und eine entsprechende Statistik bald zeigen, daß die im Betrieb befindlichen Maschinen die Teilung in verschiedene Gruppen, in bezug auf das zu verwendende Schmiermittel, notwendig machen. Häufig wird man in manchen Betrieben noch das Gegenteil beobachten können, daß eine Sorte Schmieröl als Universalöl für die Schmierung aller Maschinen verwendet wird. Man wird sich von diesem groben Irrtum bald überzeugt haben, wenn man einen Kalander genau beobachtet. Es ist ganz klar, daß die heißen Zapfen desselben nicht mit irgend einem Maschinenöl geschmiert werden können, das einfach durch die Lager läuft und dann Unzuträglichkeiten zur Folge hat. Deshalb wird für die heißen Zapfen der Kalanderwalzen ein gutes Zylinderöl zweckentsprechend sein und wahrscheinlich wird gerade die beste Sorte sich im Verbrauch am wirtschaftlichsten zeigen. Dasselbe gilt für Mischwalzen, Spritzmaschinen und ähnliche Einrichtungen, deren bewegte Teile nicht nur einem verhältnismäßig hohen Flächendruck, sondern auch dauernder Erhitzung ausgesetzt sind.

Durch einige Versuche wird man bald herausgefunden haben, wie die Teilung der Maschinen und Transmissionen in einzelne Gruppen in bezug auf die zweckmäßige Verwendung der Schmier-

mittel vorzunehmen ist. Ist dieser Schritt getan, dann werden die Schmiermittel den mit der Schmierung betrauten und dafür verantwortlichen Personen regelmäßig in abgewogenen Mengen ausgefolgt und über den Verbrauch Buch geführt. Durch entsprechende Prämien wird es leicht gelingen, die Schmierer zur sparsamen Verwendung der Schmiermittel anzuhalten.

Bei dieser Gelegenheit wird auch darauf hingewiesen, daß die verwendeten Schmierapparate zumeist sehr primitiv und unzweckmäßig sind. Auch auf diesem Gebiete kann viel Nützliches durch Anbringung geeigneter Einrichtungen geleistet werden, um möglichst eine selbsttätige zuverlässige Schmierung zu erreichen. In dieser Hinsicht gibt es die schönen Beispiele der Zentralschmierung bei Kraftwagen. Eine gute automatische Schmierung für die Kalanderlager ist sicher eine Annehmlichkeit, die ohne erhebliche Schwierigkeit zu erreichen ist. Dasselbe gilt für alle anderen Maschinen, deren zuverlässige Schmierung nicht weniger wichtig ist.

Für den Betriebs-Ingenieur ist es eine lohnende Aufgabe, durch systematisches Studium und strenge Ueberwachung den Verbrauch der Schmiermittel auf ein Mindestmaß zu beschränken. Auf diese Art kann er sich an den Maßnahmen zur Erreichung eines wirtschaftlichen Betriebes beteiligen und er wird am Ende des Jahres mit Befriedigung feststellen können, daß seine Bemühungen den erstrebten Erfolg hatten. R. M.

(Wird fortgesetzt.)

Singapore, die Kautschukmetropole des Ostens.

P. H. Romney in „India-Rubber Journal" (Jubiläumsnummer).

Singapore ist die Kautschukstadt von Ostasien. Im äußersten Süden der Malayischen Halbinsel, an der direkten Route zwischen dem Westen und dem größeren Osten gelegen, exportiert Singapore nach allen Häfen der Welt Rohgummi in Mengen von jährlich etwa einer Viertelmillion tons. Der größere Teil des Kautschuks stammt aus den Pflanzungen von Malaya selbst. Ein anderer Teil, der seit der Produktionsbeschränkung ständig zugenommen hat, kommt von Niederländisch-Indien und wird in starkem Maße in besonderen Reinigungsanstalten, die Chinesen gehören, bearbeitet; ein kleiner Prozentsatz von verhältnismäßig geringwertigerem Gummi wird auf Pflanzungen der Insel Singapore gezogen.

Die verschiedenen, in Singapore gehandelten Kautschuksorten lassen sich hauptsächlich in vier Klassen teilen: helle Crepes, Smoked Sheets, — die entweder schon an den Verfrachter verkauft sind oder an die Agenten der verschiedenen Produzenten gehen zwecks Verkaufs auf den Auktionen oder freihändig —, geringe Crepes und unbehandelter Kautschuk in Form von nicht geräucherten Sheets und Scrap. Sehr viele Geschäftsleute der Stadt befassen sich mit Gummi. Die direkt interessierten Firmen sind die Verkaufsagenten, die Agenten von Fabrikanten, die Händler und Makler. Wieviele derartige Gummifirmen in Singapore arbeiten, ist schwer festzustellen, aber die Zahl muß ganz beträchtlich sein. Die Firma Dunlop, die ausgedehnte Plantagen auf der Halbinsel besitzt, hat ihr eigenes Haus auf der Robinson Road. Die im Herzen des Geschäftsviertels gelegenen Chartered Bank Chambers beherbergen die meisten der größeren amerikanischen Firmen, wie Firestone, Fisk, United States Rubber Plantations, Inc., usw. Harrisons, Barker & Co., Ltd., die größten Managing and Selling Agents, haben einen weiteren bedeutenden Teil des Gebäudes inne, das ebenfalls die Registered Offices zahlreicher Pflanzungsgesellschaften, sodann die der Rubber Association enthält, die aus 27 Händlern, 11 Verkaufsagenten, 7 Einkäufern von Fabrikanten, 9 Maklern und 14 als Mitglieder zugelassenen Chinesen und Japanesen besteht. Das wirkliche Geschäft der Association spielt sich in der Börse ab, wo die wöchentlichen Auktionen stattfinden. An verschiedenen Orten der Stadt, besonders in der Nähe der schiffbaren Flußläufe, sind große Godowns (Lagerhäuser) nach dem Boom entstanden, weiterhin Reinigungswerke und neuerdings noch einige Gummiwarenfabriken.

Wie schon gesagt, exportiert Singapore für malayische Erzeuger ungefähr 60 Prozent der Weltproduktion. Ebenso wurde schon darauf hingewiesen, daß ständig steigende Mengen von niederländisch-indischer Ware zur Einfuhr gelangen, darunter auch trotz der Wachsamkeit der Behörden nach Niederländisch-Indien geschmuggelter Kautschuk, der dann als dortiges Erzeugnis zurückkommt. Die Importe nach Singapore betrugen 1922 35 465 tons, stiegen im folgenden Jahre auf 68 205 tons und dürfen im laufenden Jahre noch bedeutend höher sein, da sie sich in den ersten beiden Monaten auf mehr als drei Viertel der Gesamtmenge von 1922 beliefen. — Die gesamte Gummiausfuhr von Singapore machte 1923 248 281 tons aus gegen 244 358 tons in 1922. Da die Importe 1923 aber beträchtlich höher waren, verringerte sich die wirkliche Reinausfuhr um 35 336 tons. Der Export betrifft zu Dreiviertel Nordamerika. Ein sehr ansehnlicher Teil des im Lande selbst gewonnenen Kautschuks wird unmittelbar von den Küstenhäfen (Port Swettenham, Teloh Anson und Penang) verschifft.

Die Geschichte von Singapore als Kautschukmetropole ist eng mit mehr als einem Geschäfts-Roman verknüpft. Keiner von diesen verdient größeres Interesse als der von Mr. Lim Nee Song, dem Eigentümer der ausgedehnten Werke zum Reinigen von mangelhaft aufbereitetem Gummi, die in Seletar, einem siebzehn englische Meilen von Singapore befindlichen Distrikt, liegen. Der Genannte zählt zu den Pionieren der Gummiindustrie in Singapore, denn er gehörte zu den ersten, die mit Gummianbau Versuche machten. Damals war er noch Schreiber bei einer Schiffsgesellschaft und bezog ein Monatsgehalt von wahrscheinlich weniger als 100 Dollar; heute will er sich zur Ruhe setzen als ein Mann von ganz bedeutendem Wohlstand, wahrscheinlich als einer der reichsten „Towkays" in der Kolonie. Der jährliche Umsatz seiner Reinigungsfaktorei wird auf nicht ganz 1 Million Pfund Sterling geschätzt. — Lim Nee Song begann mit dem Kautschukanbau vor ungefähr 20 Jahren und dehnte seinen Besitz nach und nach auf etwa 30 000 Acres aus, von denen er später bedeutende Flächen an englische Gummipflanzungsgesellschaften, wie Bukit Sembawan, Singapore United u. a., abtrat. Infolge des vor 5 Jahren einsetzenden Rückganges der Preise wandte er sein Interesse mehr der Kautschukreinigung zu, zunächst in seiner kleinen Faktorei auf der Pflanzung. Mit Eifer wurde die Umstellung betrieben, und heute verfügt Lim Nee Song über ein ganz zeitgemäßes, ausgezeichnet eingerichtetes Werk, das mehr als 500 zufriedenen einheimischen Arbeitern Brot gibt; in dem zugehörigen Nee-Song-Village wohnen rund 3000 Menschen. Die gewaltigen Trockenschuppen können 2 Millionen Pounds Gummi aufnehmen und werden gegenwärtig auf fast das Doppelte vergrößert. Vierzig Waschmaschinen dienen zum Reinigen des schmutzigen, zumeist aus Niederländisch-Indien herrührenden Kautschuks.

Aehnliche Reinigungswerke gehören Firestone und einem anderen Chinesen Tan Kah Kee. Beide Betriebe liegen am Fluß, doch im allgemeinen nicht so günstig wie die Fabrik von Nee Soon. Tan Kah Kee verarbeitet täglich mit 70 Maschinen durchschnittlich 80 tons. Auf seinem Werk und dem von Firestone sind 800 Leute tätig.

Tan Kah Kee ist der Pionier der Gummiwarenherstellung in der Kolonie. Die von ihm begründete Fabrik beschäftigt fast 2 000 Arbeiter. Der Genannte, der früher in erster Linie Reispflanzer war, legte 1907 und 1908 Gummiplantagen an, die ihm heute den erforderlichen Rohstoff liefern. Wie die meisten anderen Chinesen, die es auf der Halbinsel zu Ansehen gebracht haben, kann er nicht Englisch sprechen, ist aber ein außerordentlich tüchtiger Geschäftsmann, der die Zukunft optimistisch beurteilt. Seine Gummiwarenfabrik entstand erst vor wenigen Jahren, wird aber ständig vergrößert und kann die heimische Nachfrage kaum bewältigen. Hergestellt werden hauptsächlich Gummischuhe aller Art, Spielwaren, Gummimatten und Gummitücher. Die Reifenfabrikation befindet sich im Versuchsstadium. — Es gibt noch eine oder zwei Gummiwarenfabriken in Singapore; so die holländische Guttapercha-Compagnie, deren Werk aber vornehmlich zur Reinigung von Guttapercha dient.

Musikalische Gummireklame.

Auf Seite 1116 unseres Blattes wurde angeführt, daß es noch kein Lied auf Gummiartikel gäbe. Der Einsender der Notiz forderte dann zur Vertonung eines Textes auf, der einen Gummiartikel verherrlicht. Daraufhin erhielten wir von einem unserer Leser als Gegenbeweis ein Lied von Karl Alfredy, betitelt Crystall-Trott, eingesandt, das den Wunsch nach einem Gummilied aufs beste erfüllt. Wir freuen uns, durch unsere Notiz dieses leicht singbare Lied ausfindig gemacht zu haben. Es hat den Refrain: „Wer die süßen Babys liebt, stets das Beste ihnen gibt, einen Schnuller unerreicht, dem bestimmt kein zweiter gleicht. Merkt's Euch, Fraun und Mägdelein, Gummischnuller muß es sein; denn es stillt des Kindes Qual Marke Crystall". Erschienen ist das Lied im Musik-Verlag Metropol, Charlottenburg 2.

Frankfurter Herbstmesse 1924.

Eigentlich ist mit dem, was der Vorbericht über die Frankfurter Herbstmesse 1924 auf Seite 1149 der „Gummi-Zeitung" enthielt, alles gesagt, was sich über den Messeverlauf für unsere Branche berichten läßt. Der erste Messetag gab den Ton an, an dem der weitere Verlauf der Messe nichts mehr zu bessern vermochte. Die Hoffnung auf rasche Besserung der wirtschaftlichen Verhältnisse ist getäuscht worden. Es waren zahlreiche Aussteller mit wirklich sehenswerten Ständen zur Stelle. Industrie, Technik und Landwirtschaft hatten sich die Hand gereicht, um den Beweis zu erbringen, daß wir arbeiten wollen und arbeiten können. Aber die Schar der Käufer fehlte! Wenn man auch eine ganze Menge Besucher aus dem Auslande, aus dem besetzten Gebiete und aus dem Reiche sah, so war es doch in sämtlichen Erzeugnissen unseres Gewerbes ziemlich ruhig. Selbst in manchen sogenannten Standard- und Spezial-Erzeugnissen, in Saisonartikeln u. dergl. konnte sich das Geschäft nicht nennenswert beleben. Die Auswirkungen der kürzlich getroffenen politischen Vereinbarungen scheinen auf sich warten zu lassen.

Mit Frankfurt ist die letzte diesjährige Messe geschlossen worden. Man hat vielfach von Messemüdigkeit gesprochen. Das scheint insofern ein Irrtum zu sein, als von einer Müdigkeit bei den Ausstellern unserer Branche jedenfalls nichts zu bemerken war. Im Gegenteil! Zahlreich und geschmackvoll waren die Auslagen, in denen man unsere Artikel sehen konnte. Nicht allein der Zwischenhändler, sondern auch der Agent, das Warenhaus, vereinzelt Schuh-Grossisten, Konfektionäre usw. bezeigten den Ausstellungen unserer Branche erfreuliche Aufmerksamkeit, ohne allerdings nachhaltige Bestellungen zu erteilen. Ueberhaupt hat der Verlauf der Frankfurter Messe auf mich den Eindruck gemacht, als ob wir einer Zeit entgegengehen, in der eine ganze Anzahl Gummifabrikate den Gummiwarenhändlern aus der Hand genommen werden, wenn sie sich nicht energisch dagegen wehren. Die Schuh- und Textilmesse bedeutet ja für Gummisohlen, Gummiabsätze und Gummibekleidung gerade in Frankfurt wertvolle Eindeckungsmöglichkeiten für Warenhäuser, für Leder- und Schuhwarenhändler, für Konfektions- und Bekleidungsateliers. Sie alle sind von dem bisherigen Wege, ihren Bedarf durch eigene Einkaufsstellen oder durch den Schuh- oder Konfektions-Großhandel zu erhalten, abgewichen. Man hat sich selbständig gemacht und kommt zu dem Aussteller von Gummiwaren und verwandten Artikeln, um bei ihm unmittelbar zu kaufen. Dieser Weg mag für einen vergrößerten Umsatz, nach dem wir in der jetzigen Zeit ja alle streben, sehr angenehm sein, unseren Branche-Fachleuten aber erwächst dadurch eine unliebsame Konkurrenz. Es muß deshalb auch seitens der Hersteller unserer Waren der Grundsatz unterstrichen werden: Gummiwaren dem Gummiwarenhändler!

Sehr offen liegt diese neue Methode bei den Gummi-Neuheiten in Form von Gummimänteln, Gummibekleidungen, Gummi-Webwaren u. dergl. Hier denkt der Hersteller, z. B. die Gummibandfabrik, gar nicht daran, den Gummiwarenhändler zu bevorzugen! Im Gegenteil, man räumt ihm 2. oder 3. Konditionen ein, mit denen er natürlich gegenüber den Waren- und Konfektionshäusern gar nicht konkurrenzfähig sein kann. Diese Angelegenheit bildete auf der Messe Stoff zur Unterhaltung. Um so mehr, als gerade in Gummiwebwaren und Gummispielzeug ein verhältnismäßig gutes Herbst-Meßgeschäft sowohl in Leipzig, wie in Köln als auch in Frankfurt gemacht worden ist.

Außer Gummi-Scherz-Erzeugnissen, Gummibällen, Gummi-Sportwaren, Sohlen, Absätzen, technischen und chirurgischen Fabrikaten sah man in Frankfurt auch Bereifungen jeder Art. In Motorradreifen, Autozubehör und technischen Artikeln ist wohl das beste Geschäft gemacht worden. Alle anderen Gummiwaren, auch Celluloidwaren und Reklame-Gummiwaren lagen sehr still. Auch in Spezialfabrikaten, in Schmiermitteln, Asbest-Hochdruckplatten, Wringmaschinen, Gummiwalzen, Karren, Geräten, Werkzeugen, Armaturen, Arbeiterschutzartikeln usw. konnte von einem leichtbeschwingten Geschäft keine Rede sein. Unsere Fachgenossen waren recht zurückhaltend. Auch vom Auslande her gab es keine nennenswerten Bestellungen. Nur das jetzt durch die Aufhebung der Zollinien etwas freier gewordene besetzte Gebiet ging aus sich heraus, trotz des nun auch seitens Frankreichs eingeführten 26prozentigen Zollsatzes, der im Besetzungsgebiet den deutschen Gummiwaren gegenüber der ausländischen Ware das Leben schwer macht. Diese Erscheinung wurde bereits in Frankfurt beobachtet, wo man, im Gegensatz zu Leipzig, weit mehr nahtlose französische und belgische Patent- und Paragummiwaren sah als im Vorjahre. Auch in Spielbällen konnte man englisches und amerikanisches Fabrikat feststellen. Daß daneben in kleinem Maße auch Gummischuhe, sowohl für die Straße als auch für den Sport vorzufinden waren, sei nebenbei erwähnt.

Ein erfreulicheres Bild boten Gummigürtel, Strumpfbänder, Hosenträger, Gummibinden, Leibbinden, Gummimieder und Gummihüte. Der gummierte Stoff und die Gummiwebware scheinen zu einem Winterschlager zu werden. Allerdings wohl weniger für unsere Fachleute, die auch in Frankfurt mehr als Sehleute auftraten, als vielmehr für die Manufakturwarenhändler. Recht niedliche Sachen gab es in den genannten Gegenständen zu sehen. Natürlich meist in Form einer Leipziger Kopie. Daß die Gummi-Drück-Fabrikate, Bälle und Figuren, Bananen und Blumen, Interessenten fanden, läßt sich denken. Aber auch hier konnte von einem großen Geschäft mangels Geld keine Rede sein. In Saugern, Beißringen, Handschuhen und Fingerlingen wurden die vorjährigen Umsatzzahlen bei weitem nicht erreicht. Gummischwämme fanden schon lebhafteren Zuspruch, vor allem solche für Wagen aller Art. Schläuche aller Art waren in zahlreichen Sorten und Dimensionen in Frankfurt vertreten. Kaugummi scheint sich, namentlich in Sportkreisen, immer mehr einzubürgern. Als einzige, mir bisher unbekannte Neuheiten habe ich die aus gummierten Stoff hergestellte Straßengamasche und die Gummi-Krawatte, sowie den mit Fransen besetzten Gummi-Schal bemerkt. Ob diese Artikel durchdringen werden, muß man abwarten. Anzunehmen ist, daß sie sich beliebt machen, wie es ja auch die Dauerwäsche getan hat. In Konservenringen und Dichtungen kann man von bedeutenden Geschäften schwerlich reden. Eine Firma bot Wasserstoff und Apparate zum Füllen von Gasballons an, die allerdings recht teuer sind und in der Branche schwerlich zu größerer Einführung kommen werden. Ueberhaupt scheint der Gummiballon als Reklame-Artikel wieder mehr in den Hintergrund getreten zu sein. Hartgummi kam fast ausschließlich in Gestalt von Kämmen, chirurgischen Artikeln und Erzeugnissen für die Elektrotechnik in Frage. Heiz- und Kühlkissen, Damenbinden, Verbandstoffe sah man verschiedentlich. Es scheinen sich darin befriedigende Umsätze abgespielt zu haben. Ganz geringfügig war die Nachfrage nach Treibriemen, Näh- und Binderiemen und Riemenverbindern.

Wünschen wir, daß alle Verbindungen, die die Frankfurter Messe gebracht hat, sich günstig entwickeln möchten!

L. J. L. Schmidt.

Generaldirektor Martin †.

Wie wir kurz vor Redaktionsschluß erfahren, ist Herr Rechtsanwalt Heinrich Martin, Generaldirektor der Philipp Penin Gummiwaren-Fabrik A.-G., Leipzig-Plagwitz, am 27. September verstorben. Sein Heimgang bedeutet für die Firma, in der er viele Jahre erfolgreich gewirkt, einen schweren Verlust.

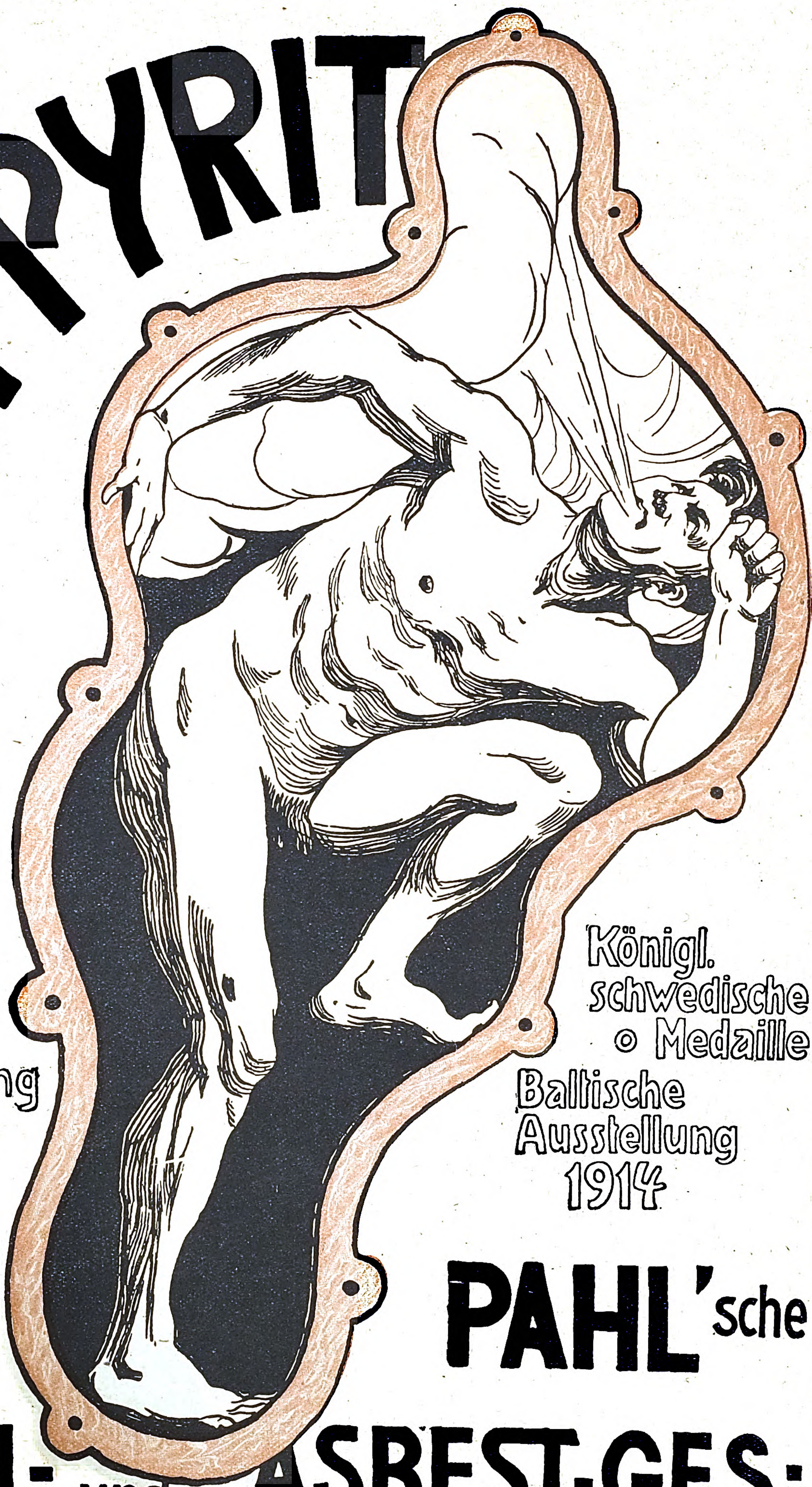
Martin Baumann †.

Am 22. September verstarb an den Folgen einer Operation der Gründer und Seniorchef der Firma Baumann & Lederer Aktiengesellschaft in Kassel, Herr Martin Baumann. Seinem tatkräftigen Wirken ist es zu verdanken, daß das im Jahre 1890 gegründete Unternehmen zu hoher Blüte gelangt ist.

Lesen Sie die Gummi-Zeitung richtig?

Diese Frage ist leider nur zu berechtigt, das beweisen uns zahlreiche Anfragen. Es gibt Leser, die ihr Fachblatt abonnieren, aber „nie die rechte Zeit finden", um es eingehend zu lesen. Das ist eine ganz unentschuldbare Ausflucht. Jedenfalls schädigen diese Leser sich selbst, denn sie lassen viele Vorteile unausgenutzt, die ihnen beim genauen Lesen der „Gummi-Zeitung" aufgehen würden. Dazu kommt die Gruppe derer, die aus dem reichen Inhalt immer nur das sie direkt Interessierende herausfischen, alles übrige aber unbeachtet lassen. Beim Studium sämtlicher Artikel würden diese bald finden, daß sie ihr Wissen ungemein bereichern können, daß sie mancherlei Differenzen, Rückfragen usw. vermeiden würden, weil gleiche oder ähnliche Vorfälle in unserem Blatte behandelt wurden.

Für den Kaufmann ist es wichtig, über die Technik der Fabrikation unterrichtet zu sein, dem Techniker kann es nur zum Vorteile gereichen, wenn er kaufmännische Usancen, Vorgänge im Handel usw. kennen lernt.



Einzelfragen der Aufwertung.

Von Rechtsanwalt und Notar Dr. **A. Starke**, Berlin.

Im Anschluß an die früher gebrachten Erörterungen über die Aufwertung von Forderungen, worin die allgemeinen Rechtssätze behandelt wurden, sollen nachstehend einige für das Geschäftsleben besonders wichtige Einzelfälle erörtert werden:

Darlehnsforderungen.

Eine große Anzahl von Darlehen, die in der Zeit der Inflation und vor dieser Zeit hingegeben sind, hat jetzt zur Rückzahlung zu kommen. Für diese Darlehen gilt im allgemeinen freie Aufwertung, das heißt eine solche, bei der der Richter eine „nach den Einzelumständen des Falles die Interessen der Parteien abwägende Aufwertung vorzunehmen hat" (vergl. Entscheidung des Reichsgerichts, Band 107, Seite 124 bis 129; 149). Dabei ist für die Rückzahlungspflicht der jetzige Goldmarkwert der Forderung festzustellen; als solcher gilt bei Beträgen, die vor dem 1. Januar 1918 geliehen sind, ihr Nennwert, sonst ist ihr Wert nach dem amtlichen Mittelkurs für Auszahlung New York zu ermitteln. Dabei kann der Richter die Aufwertung bis zum vollen Goldmarkwert der Forderung vornehmen, sogar in geeigneten Fällen darüber hinausgehen.

Diese Regelung gilt nach der dritten Steuernotverordnung grundsätzlich für sämtliche Darlehnsforderungen. Eine Ausnahme besteht nach Artikel I § 12 nur für Ansprüche, die aus Vermögensanlagen entspringen. Es gibt sehr wenige Darlehen, die von dem Gläubiger zum Zwecke der Anlage ausgeliehen sind, bei denen es ihm also wesentlich darauf ankam, eine langdauernde feste Verzinsung oder ähnliche Nutzung des hingegebenen Kapitals zu erreichen. Liegen solche Ausnahmefälle vor, so muß sich der Gläubiger mit einer Aufwertung nach dem Höchstsatz der dritten Steuernotverordnung von 15 Prozent zufrieden geben.

Die Durchführungsverordnung zur dritten Steuernotverordnung vom 1. Mai 1924 (Reichsgesetzblatt 430ff.) unternimmt allerdings den Versuch, die Aufwertung aller Darlehnsforderungen dem Höchstsatz der Steuernotverordnung von 15 Prozent zu unterstellen (vergl. § 7, Absatz 2). Allein diese Bestimmung steht im Widerspruch mit der Regelung der Verordnung selbst und dürfte daher von den Gerichten für rechtsungültig erklärt werden.

Geschäftseinlagen.

Ansprüche aus gegenseitigen Verträgen, Gesellschaftsverträgen und Beteiligungsverhältnissen werden nach § 12 der dritten Steuernotverordnung nicht als Vermögensanlagen angesehen. Sie unterliegen daher der freien Aufwertung. Wer also für ein Unternehmen als stiller Gesellschafter, kommanditistisch oder als sonstiger Interessent Geschäftseinlagen gemacht hat, kann deren freie Aufwertung beanspruchen. Nur bei Geldern, die eine an dem Geschäft nicht unmittelbar interessierte Person, z. B. ein Verwandter oder ein Freund eines Gesellschafters oder ein Geschäftsgläubiger, eingelegt hat, wird zu prüfen sein, ob nicht auf deren Seite eine Vermögensanlage beabsichtigt war. Es könnte dann die Aufwertung auf den Höchstsatz von 15 Prozent beschränkt werden.

Die Einlagen von Gesellschaftern selbst ebenso wie ihre sonstigen Guthaben sind frei aufzuwerten.

Gewinnbeteiligung.

Nach der dritten Steuernotverordnung ist jede Art von Gewinnbeteiligung frei aufwertungsfähig. Es ist gleichgültig, aus welchem Rechtsgrunde die Gewinnbeteiligung entspringt, ob sie sich also aus einem bestimmten, gemeinsam durchgeführten Geschäfte, aus einem Gesellschaftsverhältnis, einer Interessengemeinschaft, aus Bezugslizenz oder Tantiemeverträgen ergibt. Dabei ist es ohne Einfluß, in welcher Weise der Gewinn zur Berechnung gelangt, ob er sich also nach dem Reingewinn oder nach dem Umsatze beziffert. Ebenso wenig spielt es eine Rolle, welche Personen gewinnberechtigt sind. Es werden Gesellschafter, Kommanditisten, Interessengemeinschafter, Aufsichtsräte, Direktoren, Angestellte, Arbeiter und etwaige sonstige an dem Unternehmen Gewinnbeteiligte völlig gleich behandelt. Sie alle können für ihre Gewinnansprüche freie Aufwertung beanspruchen.

Auseinandersetzungen.

Die dritte Steuernotverordnung schreibt vor, daß Ansprüche auf wiederkehrende Leistungen, die bei Abfindungen, Auseinandersetzungen oder ähnlichen Rechtsvorgängen begründet sind, nicht als Vermögensanlagen zu gelten haben. Solche Leistungen müssen also einer freien Aufwertung unterzogen werden.

Der Standpunkt der Steuernotverordnung erklärt sich daraus, daß die Wiederholung, also Stetigkeit solcher Leistungen dartut, daß eine Beteiligung an den Erträgnissen des Unternehmens vorliegt. Es gilt dies vornehmlich für Abfindungsrenten und Auseinandersetzungsguthaben, die meist über den üblichen Zinsfuß zur Verzinsung gelangen. Hier sollen der ausscheidende Gesellschafter oder dessen Erben zur freien Aufwertung befugt sein.

Erfolgt dagegen die Auseinandersetzung durch Zubilligung einer einzigen Summe, die von dem Berechtigten aber als Guthaben stehen gelassen wird, so ist zu prüfen, ob nicht eine Vermögensanlage beabsichtigt ist. In diesem Falle könnte nach dem Standpunkt der Steuernotverordnung nur eine Aufwertung bis zu dem Höchstsatz von 15 Prozent beansprucht werden.

Sicherheiten.

Kautionen, Hinterlegungen, Sicherheiten werden im Geschäftsleben vielfach von demjenigen, der fremde Einrichtungen und Werte übernimmt, deren Eigentümer gestellt. Auch Haft- und Pfandsummen für Waren, Fastagen und ähnliches werden gegeben. Während der Inflationszeit sind diese Sicherheiten im Besitz desjenigen, dem sie gestellt waren, meist völlig entwertet. Die freie Aufwertung solcher Forderungen ist unbedenklich. Die dritte Steuernotverordnung beschränkt sie nur insoweit, als die Forderungen in Abänderung ihres ursprünglichen Zweckes später als Vermögensanlagen begründet werden. Allein nur in seltenen Ausnahmefällen kommt dies in Betracht.

Ist demnach die Aufwertungsmöglichkeit solcher Forderungen unbeschränkt, so ist doch in vielen Fällen streitig, bis zu welchem Maße sie billigerweise zu erstrecken ist. Dabei ist zugunsten des Inhabers zu veranschlagen, daß er nicht verpflichtet war, sofern es nicht rechtzeitig verlangt wurde, die Kaution wertbeständig umzuwandeln. Auch ist zu berücksichtigen, daß sie meist in dem Unternehmen, dem sie gestellt war, kapitalkräftig arbeiten konnte und durch solche Verwendung der Entwertung entzogen wurde. Im übrigen sind aber für die Höhe der zuzubilligenden Aufwertung alle den Umständen des Falles zu entnehmende Gesichtspunkte heranzuziehen.

Forderungen gegen das Reich.

Forderungen gegen das Reich, die Staaten, Gemeinden und die öffentlichen Betriebe sind in keiner Weise anders zu behandeln als diejenigen gegen Personen des Privatrechtes. Die von dem Reichsfinanzminister vor kurzem erlassenen Richtlinien, in denen er den ihm unterstellten Behörden teilweise abweichende Anordnungen gibt, sind für die Rechtsprechung nicht verbindlich. Insbesondere verschlägt der von dem Reichsfinanzminister geltend gemachte Gesichtspunkt nicht, daß das Reich sich in einer wesentlich schlechteren Vermögenslage befindet als die meisten seiner Vertragsgegner. Vielmehr konnte sich im Gegenteil das Reich durch die Inflation von allen Anleiheschulden befreien — eine Tatsache, welche die dritte Steuernotverordnung zu einer rechtlichen machte, indem sie den Zinsendienst aus öffentlichen Anleihen für absehbare Zeit aufhob. Die privaten Schuldner sind dagegen aus ihren Schulden verhaftet geblieben.

Urteilstitel.

Forderungen aus rechtskräftigen Schuldtiteln, wie aus Urteilen, vollstreckbaren Zahlungsbefehlen, Notariatsurkunden, Feststellungen zur Konkurstabelle unterliegen den nämlichen Aufwertungsgesichtspunkten wie alle sonstigen Forderungen. Auch über die Höhe der Aufwertung entscheiden die gleichen Gesichtspunkte, die für die Forderungen gelten, welche dem Titel zugrunde liegen. Eine Begrenzung der Aufwertung auf den Satz von 15 Prozent kommt hier nie in Betracht, da der Gläubiger, der seine Forderung urteilsmäßig feststellen läßt, damit keine Vermögensanlage beabsichtigt, sondern seinen Anspruch gegen den Schuldner zwangsweise durchsetzen will. Die Meinung, die in Handelskreisen vielfach begegnet, daß Vorkriegstitel wertlos seien, ist daher nicht begründet.

Aufwertung früherer Zahlungen.

Kann der Gläubiger verlangen, daß ihm Zahlungen, die er auf seine Forderung früher ohne Widerspruch angenommen hat, nachträglich aufgewertet werden? Die dritte Steuernotverordnung be-

stimmt in § 11, daß Forderungen, die dinglich gesichert sind, also insbesondere Hypothekenforderungen, eine Aufwertung nicht mehr zulassen, wenn der Gläubiger, *ohne sich seine Rechte vorzubehalten*, die Zahlung angenommen oder die Löschung seines Rechtes bewilligt hat. Es fragt sich, ob diese Bestimmung der Ausdruck eines allgemeinen Rechtssatzes und mithin auf alle Forderungen des Rechtslebens anzuwenden, oder ob er nur auf dingliche Forderungen zu beziehen ist. Das Oberlandesgericht Marienwerder hat sich in einer Entscheidung vom 11. März 1924 (Jur. Wochenschrift vom 15. August 1924, Seite 1269/70) für die erste Alternative entschieden. Es hat ausgeführt, daß es zu einer unerträglichen Belastung des Verkehrslebens führen müßte, wenn wegen aller in den letztvergangenen Jahren geleisteten und ohne Vorbehalt angenommenen Zahlungen die Aufwertung verlangt werden könnte. Dieser Ansicht ist zuzustimmen. Der Gläubiger, der seinerzeit die Zahlung, ohne Widerspruch zu erheben, angenommen hat, hat sie als Befriedigung seiner Forderung gelten lassen und kann nachträglich diesen Standpunkt nicht mehr ändern.

(flspst)

Vom Rechtsschutz technischer Zeichnungen.

Von **Fritz Hansen**, Berlin.

Die in erfreulichem Maße zunehmende Erkenntnis von der Bedeutung der Technik hat dahin geführt, daß nicht nur die Fach-, sondern auch die Tageszeitungen es sich angelegen sein lassen, technische Abhandlungen möglichst mit Abbildungen zu veröffentlichen. Aber mit diesen Abbildungen aus dem Gebiete der Technik ist es eine eigene Sache. Nicht selten, ja zumeist handelt es sich dabei um Arbeiten, die einer eigenen individuellen geistigen Tätigkeit ihr Entstehen verdanken und deren Urheber deshalb auch gegen unbefugte Nachbildung geschützt sind, und zwar auf Grund der Bestimmungen des § 1 Abs. 3 des Gesetzes betreffend das Urheberrecht an Werken der Literatur und der Tonkunst vom 19. Juni 1901.

Danach werden geschützt die Urheber von Abbildungen wissenschaftlicher oder technischer Art, die nicht ihrem Hauptzwecke nach als Kunstwerke zu betrachten sind. Trotzdem aber kann es vorkommen, daß auch für solche technischen Abbildungen, die keinen ästhetischen Zweck verfolgen, das Kunst- und Photographieschutzgesetz vom 9. Januar 1907 Anwendung findet. Nämlich dann, wenn es sich um ältere technische Zeichnungen handelt, die auf photomechanischem Wege vervielfältigt wurden. Mit einem solchen Fall, der recht lehrreich ist, hat sich auch bereits einmal das Reichsgericht beschäftigt, und zwar war der Tatbestand folgender:

Im Jahre 1906 (d. h. also vor dem 1. Juli 1907 — vor Inkrafttreten des Kunst- und Photographieschutzgesetzes —) hat jemand eine technische Vorrichtung photographieren lassen und die Photographie in seinem Warenverzeichnis mechanisch vervielfältigt. Nach dieser Veröffentlichung hat ein anderer eine anscheinend mechanische Nachbildung mit unwesentlichen, zur Verdeckung des Ursprungs dienenden Aenderungen in seinem eigenen Warenverzeichnis herstellen lassen. Und nun hatte ihn die Strafkammer wegen unbefugter Nachbildung einer Abbildung technischer Art verurteilt.

Das ist unter allen Umständen falsch. Das Reichsgericht wendet sich auch dagegen, indem es weiter nichts tut, als den übrigens allseitig anerkannten Grundsatz in Erinnerung bringt, daß Werke der Photographie nur nach dem Photographieschutzgesetz verurteilt werden können. Damit ist keineswegs gesagt, daß im vorliegenden Falle der Nachbildner straffrei ausgehen werde. Nur eins verwirrt das Bild für den ersten Anschein etwas, nämlich der Umstand, daß die Nachbildung der Originalaufnahme nach dem alten Photographieschutzgesetz vom 10. Januar 1876 beurteilt werden muß, daß eben, mit anderen Worten, von der rechtmäßigen Besitzerin der Nachweis erbracht werden muß, daß die Erfordernisse des § 5 der Originalaufnahme, Namen und Wohnort des Verfertigers oder Verlegers und Kalenderjahr der Herstellung, in fester Verbindung mit dem zu schützenden Werke der Photographie des alten Photographieschutz-

gesetzes erfüllt sind. Das ist eine Tatfrage, die der Strafkammerrichter anscheinend nicht genügend erörtert hat, da er abwegig die Verurteilung schon auf das Literaturgesetz stützen zu können glaubte. Sehr viel einfacher wäre freilich die Anwendung des neuen Photographie- und Kunstschutzgesetzes gewesen, und wenn dies anzuwenden gewesen wäre, hätte wohl auch kaum der Strafkammerrichter auf das Literaturgesetz zurückgegriffen, da er wegen der redaktionellen Aehnlichkeit der Bestimmungen beider Gesetze und wegen der materiellen Gleichheit der Strafandrohungen im vorliegenden Falle im Urteil für das Gesetz vom 19. Juni 1901 stets das Gesetz vom 9. Januar 1907 hätte einsetzen können, ohne auch nur ein Wort der Begründung ändern zu müssen.

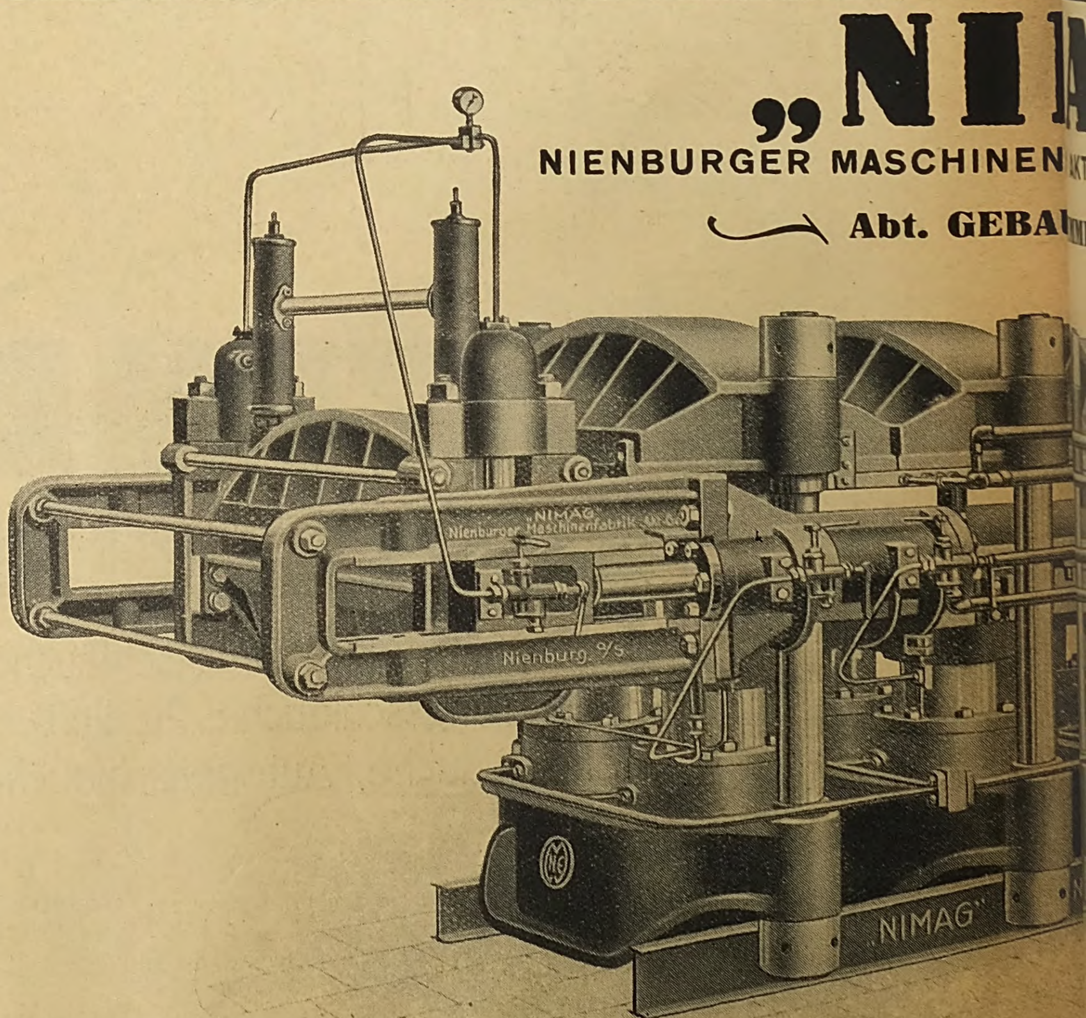
Im übrigen ein Wink für die Praxis: Wenn jemand Abbildungen von Werken der Technik in Katalogen und Preisverzeichnissen usw. bringen will, dann möge er doch einfach die Photographien der abzubildenden Gegenstände in Strichmanier nachzeichnen und dann erst in Zinkätzung vervielfältigen lassen. Dadurch erreicht er, daß es praktisch ganz gleich ist, ob § 1 Abs. 3 des Literaturgesetzes oder § 1 des Kunstschutzgesetzes angewandt wird. In beiden Fällen ist die fragliche Zeichnung (nicht mehr die Photographie) bis 30 Jahre nach dem Tode des Urhebers — also erheblich länger, als wenn es sich nur um die Photographie handeln würde — geschützt, und wenn das Reichsgericht wegen falscher Anwendung des einen oder anderen Gesetzes bei der Revision die Sache an die Vorinstanz zurückverweist, so kann die einmal getroffene Feststellung des Tatbestandes auch in der neuen Verhandlung — natürlich innerhalb der durch die Strafprozeßordnung gezogenen Grenzen — wieder zugrunde gelegt werden. Die neue Beurteilung dieses Tatbestandes ersetzt einfach die in der früheren Begründung angezogenen Paragraphen des unzutreffenden Gesetzes durch die entsprechenden Paragraphen des nach Ansicht des Reichsgerichts zutreffenden Gesetzes.

Immer aber gilt, daß Photographien nur nach dem Photographierecht beurteilt werden dürfen. Soll ein anderes als das jeweilig geltende Photographieschutzgesetz angewandt werden, so steht dies auch klar und deutlich in dem betreffenden Gesetz zu lesen, wie z. B. im § 1 Abs. 2 des alten Photographieschutzgesetzes vom 10. Januar 1876. (fl)

Unsere Branche-Aussichten in Schweden.

Von dem Vertreter einer deutschen Firma unserer Branche, der Schweden kürzlich bereiste, wird uns folgender Bericht zur Verfügung gestellt:

„Seit etwa 20 Monaten hat in Schweden eine Propaganda eingesetzt, die auf der Parole: Kaufe schwedische Waren! basiert. Man hat also den Versuch gemacht, die ausländischen Fabrikate in Schweden in den Hintergrund zu drängen. Soweit rein schwedisches Material in Frage kam, war das unschwer möglich. Wo aber ausländische Konkurrenz in solchen Fabrikaten, die vom Ausland kommen, in Betracht gezogen werden mußte, ist ein Rückgang des schwedischen Imports nicht zu verzeichnen. Was aber für Deutschland betrüblich ist, ist die Tatsache, daß Deutschland in den letzten $1\frac{1}{2}$ Jahren vom schwedischen Markte fast verschwunden ist. Das gilt auch für Gummiwaren, technische und chirurgische Artikel, für Spielwaren und Kurzwaren aus Gummi oder verwandten Stoffen. In dieser Beziehung haben es Amerika, England, Holland und Frankreich, auch die Schweiz und die Tschechoslowakei verstanden, uns auszuschalten. Das gilt insbesondere auch für die früher in Schweden gern benutzten deutschen Gummi-Bereifungen, sowohl für Auto, wie für Kraft- und Fahrräder und für Kutsch- und Sportwagen. Trotzdem der Schwede davon überzeugt ist, daß deutsche Ware erstklassige Qualität bedeutet, hat der schwedische Kaufmann sich entschließen müssen, anderen als deutschen Fabrikaten das Wort zu reden, weil das Publikum es verlangt. Die Ursache liegt in der Ueberschwemmung mit ausländischen Automobilen und Fahrzeugen, von denen Amerika, Frankreich und England den Vorrang haben. Natürlich werden mit den Fahrzeugen auch die entsprechenden ausländischen Bereifungen geliefert. Der diesbezügliche deutsche Absatz — das gilt auch für Zubehör — ist demnach bedauerlicherweise stark beschnitten worden. Ob es bei angestrengter Arbeit in absehbarer Zeit gelingen wird, hier Aenderung zu schaffen, erscheint fraglich. Immerhin sollte man meinen, daß für den deutschen Exportmarkt auf diesem Gebiete in Schweden noch Absatzmöglichkeit vorhanden sein müßte; denn es macht sich doch bemerkbar, daß die Massenfabrikation die Qualität der Ware nicht hochzuhalten



Hydraulische Riemenpresse von 12 m Länge

vermag. Wenn Deutschland also in Bereifungen in Schweden wieder festen Fuß fassen will, so kann es das nur durch Hochhaltung seiner Qualitäten.

Aehnlich liegen die Verhältnisse auch hinsichtlich der chirurgischen Erzeugnisse unserer Industrie. Hier hat Deutschland nicht allein mit der Konkurrenz Frankreichs und Amerikas zu kämpfen, sondern auch mit schwedischem Wettbewerb. Man wird sich entsinnen, daß gerade in chirurgischen, hygienischen und optischen Gummifabrikaten aus Hart- und Weichgummi, wie auch in Gummikämmen Schweden in früheren Jahren von uns ständig bereist worden ist. Die Umsätze waren ganz hervorragend. Das hat sich nun geändert, da man in Schweden selbst fabriziert und das Ausland es verstanden hat, sich in den Vordergrund zu schieben. Selbst Spezialerzeugnisse unserer Branche und Neuheiten, wie Hartgummiwaren für Radio, Photographie, Optik usw., vermögen sich nicht ohne weiteres durchzubringen, da man vielfach vor die Qualität und Spezialität die Preisfrage stellt.

Vor Jahren war Schweden für technische Glaswaren ein gutes Absatzgebiet. Wasserstandsgläser, Schau-, Reflektions-, Rektifizier- und andere Gläser wurden fast ausschließlich aus Deutschland bezogen. Heute fabriziert Schweden selbst. Und wo es sich um Spezialwaren handelt, werden Holland, die Tschechoslowakei und die Schweiz bevorzugt.

Im Gegensatz zu diesen Beobachtungen stehen die Geschäfte in Spielwaren und Kurzwaren aus oder in Verbindung mit Gummi, aus Celluloid und anderen Stoffen, die in Deutschland hergestellt werden. Vor allem sind es Gummischerz- und Juxartikel, Gummibälle, Gummipuppen, Gummifiguren und dergl., die aus unserem Vaterlande kommen und von Schweden gekauft werden. Schweden, die von der Leipziger Herbstmesse zurückkehrten, erklärten mir, daß das deutsche Exportgeschäft nach Schweden sich weit mehr als bisher auf das rein Schwedische einstellen müßte. Mit den sog. Ramschartikeln, den 10-, 25- oder 50-Pfennig-Schlagern, sei in Schweden selbst auf den Mäkten und Messen nicht mehr viel anzufangen. Notwendig sei vielmehr das Herausbringen künstlerischer Spielwaren usw. Die schwedische Eigenart und Geschmacksrichtung fordere dies in den letzten Jahren immer intensiver. Daher müsse man sich in Deutschland hierauf einstellen, sonst wäre auch auf diesem Gebiete Gefahr vorhanden, daß Deutschland verdrängt würde. Gerade in diesen Artikeln kommt es dem schwedischen Publikum weniger auf den Preis an, wenngleich nicht zu übersehen ist, daß übernormale Preise das Geschäft zerschlagen.

Was die zahlreichen Bade- und Reise-Artikel, sowie die neuerdings auf dem deutschen Markt beliebten gummierten Waren anbetrifft, so sind sie für Schweden vielleicht nicht das Richtige. Die weibliche schwedische Bevölkerung legt auf den anderswo zur Schau getragenen modernen „Gummi-Luxus" in Gestalt von Gummimänteln, Textilien, Strumpfbändern, seidenen oder trikotartigen gummierten Geweben, Korsetts, Gummischals, Gummigamaschen und dergl. keinen großen Wert. Nicht einmal in den schwedischen Modebädern und am Strande schätzt man die zahlreichen, farbenprächtigen und aparten Bade- und Strandhauben und dergl., die aus gummierten Stoffen hergestellt sind.

Technische Artikel, Fabrikbedarfsartikel, Asbestwaren, Dichtungen, Verpackungen und dergl. kommen für den Schwedenmarkt z. Zt. fast gar nicht in Frage. Die allgemeine Zurückhaltung ist natürlich auch in der in Schweden grassierenden Annahme bedingt, daß neuerdings Deutschland gerade den nordischen Markt überschwemmen werde, nachdem es, hinsichtlich seiner Wirtschaft im Innern, wieder etwas freie Hand bekommen hat. Schweden erwartet, wie alle am Dawes-Abkommen beteiligte Nationen, eine rücksichtslose Konkurrenz, weshalb es verständlich erscheint, daß man nach verstärkten Zollschutzmaßnahmen Umschau hält. Im Augenblick liegen bis auf wenige Ausnahmen die Aussichten für ein deutsches Geschäft nach Schweden wenig günstig."

Wir können an diesen Bericht nur die Hoffnung knüpfen, daß unsere Beziehungen zu Schweden, wie überhaupt den nordischen Ländern, sich bald bessern möchten. Diese gehörten vor dem Kriege und auch in den ersten Jahren nach ihm zu unseren besten Abnehmern. Es war zweifellos eine Folge der deutschen Wirtschaftsverhältnisse, daß dies sich änderte. Wir glauben, daß es gelingen wird, diese Märkte wieder zu erobern.

Konjunkturen sind nicht Dinge an sich, sondern werden durch die Betätigung der Kräfte geschaffen. Wir erringen eine neue Hochkonjunktur, wenn wir jetzt alle Kräfte für den Wiederaufbau mobil machen.

Die Lage der amerikanischen Gummireifenindustrie.

Der Halbjahrsbericht 1924 der United States Rubber Co. bringt interessante Ausführungen über das Gummireifengeschäft. Der Bericht zeigt bei Gesamtverkäufen im Werte von 77,7 Millionen Dollar einen Ausfall von rund 10 Mill. Dollar gegenüber der gleichen Zeit des Vorjahres. Der Saisoncharakter des Gummireifengeschäfts bringt es allerdings mit sich, daß man nur Jahresabschlüsse in Betracht ziehen sollte; aber ein Rückgang um 13 Prozent in zwei Vergleichsperioden derselben Art läßt doch den Schluß gerechtfertigt erscheinen, daß auch hier der allgemeine Geschäftsgang des Landes seinen Ausdruck findet. Die geringeren Einnahmen kommen nebenbei auch noch auf Rechnung ermäßigter Preise. Um das Geschäft einigermaßen zu beleben, mußte sich die Firestone Tire and Rubber Co. dazu verstehen, zu jedem Ballonreifen Felgen und Rad frei zu liefern, und verschiedene andere Gesellschaften waren gezwungen, mitzumachen. Der anfängliche Gewinn, der dem Erfinder des Plans erwuchs, wurde bald durch rückläufige Preise wieder aufgewogen, und die Preisminderungen beliefen sich auf 10 und 15 und vielfach sogar auf 20 Prozent. Man verfolgte bei dieser Preispolitik zwei Zwecke: raschere Einführung des Ballonreifens und Räumung der überfüllten Lager, die auf 18 Mill. Cords geschätzt werden. Die verminderte Nachfrage auf dem Reifenmarkt hatte auch auf den Rohgummimarkt zurückgewirkt und auch hier die Preise gedrückt. Man hofft indes, daß die geräumten Lager sehr bald wieder aufgefüllt werden müssen und daß der diesjährige Gesamtverbrauch an Reifen den des Vorjahres übertreffen wird. Dabei glauben sich die Reifenfabrikanten durch die Preisminderung nicht berührt, weil der Rohgummi billiger geworden ist, da der Kongreß die Reifensteuer von 5 auf 2½ Prozent ermäßigt hat und weil die allgemeinen Unkosten in vielen Fällen viel niedriger als jemals vorher gehalten werden können. Neben dem Reifengeschäft, das etwa 80 Prozent des gesamten Rohgummis aufnimmt, ist auch das übrige Gummiwarengeschäft zurückgegangen. Das schlechte Wetter, wie vor allem die allgemeine Politik, nur den jeweiligen Bedarf zu decken, haben die Gummiwarenfabrikanten in eine schwierige Lage gebracht und ihnen große Lasten und Wagnisse aufgenötigt. Sportartikel haben sich etwas besser angelassen, besonders Sportschuhe. Sicherheitsdraht ist wegen reger Bautätigkeit stark begehrt. Das Ausfuhrgeschäft in Gummiwaren und Reifen war selten besser als in diesem Jahre; die Ausfuhr betrug z. B. im Mai d. J. 3 669 000 Dollar gegen 3 431 000 Dollar im vorigen Mai.

Riemenarten und Riemenbehandlung.

Ein Merkblatt über Treibriemen.

Der Ausschuß für wirtschaftliche Fertigung (AWF) beim Reichskuratorium für Wirtschaftlichkeit in Industrie und Handwerk hat vor kurzem unter Mitarbeit des Verbandes der Ledertreibriemenfabrikanten Deutschlands E. V. ein Betriebsblatt (Nr. 21) herausgegeben, das sich mit der Auswahl, Verbindung und Behandlung von Treibriemen befaßt. Da das Betriebsblatt einige Punkte berührt, die auch für den technischen Händler zur besseren Orientierung und Belehrung seiner Kunden von Wert sind, veröffentlichen wir im folgenden den Wortlaut des Betriebsblattes:

A. Riemenarten.

1. Verwende für Lederriemen nur gut durchgegerbtes, wenig gefettetes Ochsenleder, dessen Lagen in nassem Zustande vorgestreckt und in Spannung getrocknet sind.
2. Lederriemen sollen möglichst gleichmäßig und nirgends durch Schnitte oder Risse erheblich geschwächt sein. Flach auf dem Boden ausgestreckt, sollen sie eine gerade Bahn und nicht wellenförmige Ausbuchtungen der Ränder zeigen. Doppelriemen lassen sich leichter genau gleichförmig herstellen als einfache.
3. Lohgare Lederriemen sind im allgemeinen in bezug auf Leistungsfähigkeit und Haltbarkeit die besten. Sie vertragen am leichtesten längere Ueberlastung ohne starken Rutschverlust.
4. Chromgare Lederriemen sind geschmeidiger und gegen Wärme weniger empfindlich als lohgare, eignen sich darum für kleine Scheibendurchmesser und für heiße, feuchte Räume.
5. Für Scheiben mit kleinem Durchmesser und hoher Drehzahl sind Riemen besonderer Gerbung und Zurichtung notwendig.
6. Bei hohen Geschwindigkeiten sollten ihrer Gleichförmigkeit wegen nur die Rückenwirbelbahnen verwendet werden.
7. Der Durchmesser der kleinsten Scheibe bestimmt die zulässige Riemendicke; je kleiner die Scheibe, desto dünner und elastischer (geschmeidiger) muß der Riemen sein, gleichgültig, ob er als einfacher oder doppelter Riemen angewendet wird.
8. Zur Uebertragung sehr kleiner Kräfte verwendet man zweckmäßig volle oder gedrehte Rundschnur aus chromgarem oder lohgarem Leder.
9. In trockenen Räumen sind auch Kamelhaar-, Hanf- und Baumwollriemen (gewebte oder Geweberiemen) gut verwendbar. Der Kamelhaar-Riemen verträgt wegen seiner hohen Elastizität stoßweisen Betrieb

und — richtig vorbehandelt — säurehaltige Luft. Der Geweberiemen eignet sich wegen seiner Billigkeit für untergeordnete und wenig benutzte Antriebe. Bei Ueberlastung rutscht er eher wie ein Lederriemen. Dünne Geweberiemen für kleinste Scheiben, z. B. Schleifscheibenantrieb. In feuchten Räumen werden mit Gummi oder Balataharz getränkte Baumwollriemen mit Vorteil verwendet.

10. Für große Scheiben und gleichförmigen Betrieb finden auch Stahlbänder mit Vorteil Verwendung.

B. Scheibengröße und Anordnung.

11. Da der Umschlingungswinkel und die Eigengewichtswirkung von ausschlaggebender Bedeutung sind, so wähle für einfachen, offenen Trieb große wagerechte oder schräge Achsentfernungen und höchstens Uebersetzungen bis 1 : 5, für gekreuzten Trieb 1 : 6.
12. Das rücklaufende Trum soll zwecks Selbstspannung durch Eigengewicht womöglich nach oben gelegt werden.
13. Bei gekreuzten Trieben sind größere Wellenabstände und geringe Umfangsgeschwindigkeiten erforderlich, da der Riemen an der Kreuzungsstelle leidet.
14. Spannrollentriebe dienen zur Erhöhung des Umschlingungswinkels und zum selbständigen Einhalten der Vorspannung, weshalb sie größere Uebersetzungen, kürzere Achsenabstände und senkrechte Triebe erlauben.
15. Genaues Ausrichten von Wellen und Scheiben ist unbedingt erforderlich, damit der Riemen ruhig läuft. Gut laufende und glatte Scheiben übertragen besser als rauhe und schlagende.
16. Die Führung des Riemens erfolgt besonders bei schmaleren Riemen zweckmäßig durch ballige Form einer oder beider Scheiben, nicht aber durch Borde, da letztere leicht den Riemen veranlassen, auf die Borde zu steigen.
17. Bei verschiebbaren Riemen muß die treibende Scheibe zylindrisch sein.
18. Ausrückgabeln sind unmittelbar da anzubringen, wo der Riemen auf die getriebene Scheibe aufläuft; sie sind dauernd in gutem Zustande zu erhalten. Der Riemen soll nur so lange an der Gabel schleifen, als dies unbedingt zum Ausrücken oder Umlegen erforderlich ist.
19. Die Riemenscheibenkanten sind gut abzurunden, um den Riemen nicht zu verletzen.

C. Auflegen des Riemens.

20. Die Scheiben sind vor dem Auflegen des Riemens von Fett und Schmutz zu säubern.
21. Einfache Lederriemen mit der Fleischseite auf die Scheibe legen.
22. Schmale Riemen (bis 100 mm Breite) werden von Hand, breitere mittels Riemenspanner aufgelegt.
23. Fange beim Auflegen der Riemen an der Auflaufseite der Scheibe an und beachte die Ueberlappung der Leimstellen, die nicht gegen die Scheibe anlaufen darf.
24. Zur Erzeugung der Vorspannung werden größere Lederriemen um etwa 1 Prozent ihrer Gesamtlänge gekürzt, kleinere Riemen bis zu 1,5 Prozent.
25. Beim Aufspannen neuer Riemen ist zu große Vorspannung sorgfältig zu vermeiden. Neue Lederriemen sind nach etwa 10 Tagen Betriebsdauer nachzuspannen, neue Textilriemen meist nach 1 bis 2 Tagen.
26. Die Riemen sind etwas schmäler zu wählen, als die Scheiben breit sind.

D. Riemenverbindung.

27. Maßgebend für die Leistung bzw. zulässige Belastung jedes Riemens ist seine schwächste Stelle, z. B. die Verbindungsstelle.
28. Riemenverbinder und Nähte sind, wenn irgend möglich, zu vermeiden, da beim Laufen der Nähte über die Scheibe Stöße entstehen und Kraft verloren geht. Auch reißt jede Nähstelle leichter ein. Geweberiemen werden am besten endlos benutzt, verlangen dann aber zum Nachspannen Spannrollen oder Spannwellen und Platz zum Aufbringen. Beim Lederriemen ist die geleimte Verbindung die beste, für Spannrollenbetrieb sogar allein anwendbar.
29. Zum Verbinden von Lederriemen, die durch Kürzen häufiger nachzuspannen sind, verwende Riemenklammern, Drahtspiralen oder Binderiemen.
30. Riemenklammern müssen sich der Krümmung der kleinsten Scheibe anpassen.
31. Für Binderiemen (Nähriemen) verwende man fettgares (Transparentleder) oder chromgares Leder. Die Stiche sind so anzuordnen, daß die Nähte auf der Laufseite versenkt liegen. Die Bindelöcher sind mit Locheisen einzuschlagen.
32. Für nichtlederne Riemen sind bewährte Metallverbinder zu verwenden.
33. Die Riemenverbindungen sind je nach Art und Beanspruchung der Riemen mehr oder weniger häufig zu untersuchen.

E. Riemenbehandlung.

34. Je nach den Betriebsverhältnissen, mindestens aber einmal jährlich, sind alle Lederriemen nachzufetten. Am besten nimmt man einen feuchten Lappen und drückt ihn gegen den langsam laufenden Riemen, um die Außenseite von Schmutz zu reinigen. (Zuviel Nässe ist wegen der Leimstellen zu vermeiden.) Den so gereinigten, noch feuchten Riemen überstreicht man leicht mit Lederfett, aber nur soviel, wie in das Leder einzieht. Der Ueberschuß muß abgerieben werden, damit sich nicht Staub und Schmutz darin festsetzt. Riemen, die Oel aufgesaugt haben, sind durch Benzol, Benzin oder dergleichen zu entölen und neu zu fetten. Bei Reinigung verkrusteter Riemen durch ein stumpfes Schabeisen ist darauf zu achten, daß Leder und Leimstellen nicht verletzt werden.
35. Mineralöle, Kolophonium und Harze, sowie überhaupt alle klebrigen Adhäsionsmittel sind schädlich und zu vermeiden. Das beste Riemenschmier- und Haftmittel ist guter, reiner Tran, der gegebenenfalls durch Verschmelzen mit bestem Rindertalg entsprechend den Betriebserfordernissen zu verdicken ist.
36. Riemen in feuchten Räumen sind besonders gut einzufetten.
37. Riemen, die längere Zeit nicht gebraucht werden, sind abzunehmen.

Heitere Erinnerungen eines Gummifachmannes.

Zwanglos sollen hier einige alte Erinnerungen folgen. Die noch lebenden alten Freunde, die mitbeteiligt waren, brauchen keine Angst zu haben, die Namen habe ich geändert. —er.

Meine Herren!

Verwenden Sie, bitte, nie ein Geschäftskuvert mit Firma für Ihre Privatbriefe, damit es Ihnen nicht ebenso geht wie mir vor vielen Jahren.

Der Vorstand unseres Radfahrvereins ging in Urlaub, d. h. eigentlich er fuhr, und zwar benützte er für seine Reise das Zweirad. Als Schriftführer des Vereins sollte ich ihm schriftlich Bericht erstatten, einmal nach Bozen in Tirol und dann nach München.

Gewissenhaft erfüllte ich meine Pflicht, aber da die Post und ein Radfahrer verschiedene Geschwindigkeiten haben, erreichte keiner der Briefe den Adressaten, der eine im neutralen Umschlag mit meiner Adresse auf der Rückseite kam an mich zurück, wo aber blieb der zweite?

Kollege Ritter war von seinem Urlaub zurück und schon einige Tage wieder im Dienst, als er unvermutet zu unserem kaufmännischen Direktor berufen wurde, der im Laufe des Monats ein- bis zweimal von der Hauptstadt, unserem Zentralbureau, unserer Fabrik einen Besuch abstattete. Nach einigen Minuten kam er zu mir mit der Botschaft, ich könnte meine Siebensachen einpacken, vorher soll ich aber schnell zu Herrn Direktor G. kommen. Der Generalgewaltige, er ruht schon längst von seinem Erdenwallen aus, hielt den vermißten zweiten Brief in seiner Hand und stellte es mir frei, ob ich gleich austreten oder die gesetzliche Kündigungsfrist abwarten wolle, denn mit einem Beamten, der so unüberlegt und unehrerbietig über seine Direktion spreche, könne er nicht weiter arbeiten usw. usw.

Ich war wie aus den Wolken gefallen und versicherte ihm ernsthaft, daß ich nie dergleichen getan hätte usw.

Ob ich diesen Brief geschrieben hätte, frug er mich, und hielt mir das corpus delicti hin, ich mußte dies selbstredend bejahen, wußte aber noch immer nicht, was ich eigentlich verbrochen hatte. Dann gab mir der Direktor den Brief mit dem Bemerken, daß ich weiteres noch von ihm hören werde.

Ich studierte nun sofort mein zirka vier Wochen altes Schriftstück durch und fand am Schlusse desselben die Bemerkung, daß die letzte Inventuraufnahme eine Sauarbeit gewesen sei, auch hätte sich Direktor G. bei der Abnahme wie ein Wilder benommen, und es sei jedenfalls für beide Teile besser, wenn er anstatt dieser Arbeit seine gewohnte Frühstücksstube in der Hauptstadt besuche, da bekäme er dann seinen gemütlichen Humor usw. usw.

Die Sache ging aber nicht schief aus; es wurde nicht mehr viel darüber gesprochen, aber heute bin ich noch im unklaren, wie dieser Brief in unsere zirka 100 km entfernte Zentrale kam, denn auf dem Umschlag stand unsere Fabrikadresse.

* * *

Gruber war eigentlich kein Pechvogel, aber er fiel öfters den neidischen Ränkespielen seiner Kollegen zum Opfer. Und neidisch waren ihm viele wegen der Gunst, deren er sich bei der holden Weiblichkeit in ganz besonderem Maße zu erfreuen hatte und die er auch gehörig ausnützte. Besonders unser Kollege Hermann war ihm manchmal nicht grün, denn beide bewarben sich um die Gunst eines hübschen Fräuleins, der Schwester eines Pensionärs, der ungefähr fünf Minuten von der Fabrik entfernt eine kleine Villa bewohnte.

Gruber hatte entschieden mehr Glück, und seine Besuche in der Villa in Abwesenheit des männlichen Oberhauptes wurden nur zu bald bekannt. Nun sann Hermann auf Rache, und von den vielen Schabernacken, die er ihm antat, seien die zwei nachfolgenden erzählt.

Die Musikkapelle unserer Fabriksfeuerwehr zählte bei besonderen Anlässen, wie dies auf dem Lande üblich war, auch mehrere Beamte unseres Werkes, die Schullehrer usw. zu ihren ausübenden Mitgliedern. Um die leere Kasse wieder einmal aufzufüllen, wurde ein Konzert veranstaltet, zu dem aus Nah und Fern zahlreicher Besuch kam, und zwar mehr wegen des sich anschließenden Tanzvergnügens.

Unser Freund Gruber blies so leidlich Flügelhorn, und bei den Proben klappte alles ganz gut, auch sein Solo am Schlusse eines längeren Musikstückes.

Während der Aufführung wurde G. aus irgend einem fingierten Grunde vom Podium heruntergerufen und am Büffet von Bekannten festgehalten; sein neben ihm liegendes Flügelhorn wurde unbeachtet einige Augenblicke von seinem Rivalen Hermann weggenommen und dann wieder ruhig an seinen Platz gelegt. Jetzt war es aber die höchste Zeit für das Solo, und geschmeidig drückte sich G. zwischen den Musikern langsam in den Vordergrund des Podiums, setzt sein Instrument an die Lippen, und auf ein Zeichen des Dirigenten blies er ...... Nein er blies eben nicht, obwohl er vor Anstrengung im Gesicht rot und blau wurde, sein Flügelhorn streikte. Die Mitwisser konnten sich nicht mehr länger halten und platzten mit einem Gelächter los, das im Nu den ganzen Saal ergriff.

Bei der Untersuchung kamen einige Meter dünnen Battistes zum Vorschein, die Hermann am Büffet mit einem Kochlöffelstiel tief in das Eingeweide des Instrumentes gestoßen hatte.

Einige Zeit darauf hatte Hermann beobachtet, daß G. nach dem Mittagstisch einen Besuch in der obenerwähnten Villa machte, während der männliche Villenbewohner im Werksgasthof einen Mittagsschoppen machte. Was tun? denkt Hermann und schon sitzt er neben dem Mann, den er gerne als Schwager haben möchte und ersucht ihn um ein Nachschlagewerk, das er dringend gebrauche.

Gewiß, mit Vergnügen, er solle sich nur einige Minuten gedulden, er werde das Buch gleich holen, gibt ihm der Angeredete zur Antwort und macht sich auf den Weg. Wie er hinter seiner Haustüre verschwunden war, öffnete sich im Hochparterre ein Fenster und heraussprang Freund G. ohne Schuhe, ohne Rock und ohne Weste, eiligst seiner eigenen Behausung zueilend, inmitten der zur Schule gehenden Jugend.

Ich nehme an, daß Gruber in der Villa ein Bad nehmen wollte, der Bruder des schönen Fräuleins muß aber anderer Meinung gewesen sein, denn einige Tage später zog er mit seiner Schwester fort.

* * *

Ich war in eine andere Fabrik eingetreten, die in einer traurigen, öden Gegend lag, in einem kleinen Marktflecken. Das einzige Vergnügen war die Gemeindejagd, die wir gepachtet hatten.

Ein neu engagierter Chemiker, noch ein ganz junger Mann, ging mehrmals als sogenannter Ehrentreiber mit, fand Gefallen an der Sache, und eines Tages erschien er, vom Kopf bis zum Fuß neu ausgerüstet, als Weidmann. Am Nachmittag hatte er das Pech, mir einige Schrotkörner auf den Rock zu spritzen, die aber weiter keinen Schaden anrichteten, und nach den bestehenden Regeln sollte ihm dafür vom Jagdaufseher das Gewehr weggenommen und er nach Hause geschickt werden. Da aber schon Schluß geblasen war, winkte ich dem Jagdaufseher ab, und Dr. Bergmann kam diesmal mit einem tüchtigen Verweis davon. Für den nächsten Jagdtag bestellte sich Dr. B. bei dem Jagdaufseher Patronen, und zwar mit dem neuen rauchschwachen Pulver, das uns ein Jagdmitglied — Mitinhaber einer Pulverfabrik — großmütig zur Verfügung gestellt hatte. Die Arbeit des Patronenmachens nahm ich diesmal dem Jagdaufseher ab und übernahm auch die sich eventuell hieraus ergebenden Folgen.

Ein heißer Sonntag gegen Ende August fand uns wieder zur Jagd versammelt, die Hühner hielten gut, und alle Teilnehmer waren vergnügt. Am Ende eines breiten durchjagten Feldes wurde einige Minuten Rast gemacht und der Durst mit Sodawasser gelöscht. Dr. B. war am äußersten Flügel angestellt gewesen und kam als letzter an, um seinen Durst zu befriedigen. Aber w i e sah der Mensch aus!! Das Gesicht dunkel, fast schwarz wie ein Neger, durchzogen von helleren Rillen, die sich als Schweißbächlein erwiesen, die Nase — und dieser Körperteil war nicht von schlechten Eltern — wie mit einem schmutzigen, öligen Putzlumpen beschmiert. Dr. B. klagte über sein Pech, achtmal sei er zum Schuß gekommen, aber nichts hätte er zur Strecke gebracht, trotzdem er deutlich die Federn der beschossenen Hühner herunterwirbeln sah; jedenfalls sei das neue, uns geschenkte Pulver zu schwach, und dann überhaupt dieses Pulver! Ob das vielleicht rauchschwach sei, meinte er, und zog ein Taschentuch von der Größe eines halben Bettlakens hervor, das aussah, wie ein monatelang gebrauchtes Putztuch eines Schmierers. Er wunderte sich nur, daß wir nicht auch so beschmutzt waren wie er, wir hatten aber merkwürdigerweise alle noch altes Pulver in unseren Patronen, und von diesen konnten wir ihm leider keine abgeben, wie er es gerne wollte. Den anderen Jagdteilnehmern war gleich ein Licht aufgegangen, als Dr. B. sein Leid klagte, aber niemand sagte etwas.

Das gleiche Pech stellte sich bei Dr. B. bis zum Nachmittag ein, und er rieb sich sein Gesicht immer mehr ein. Beim Schüsseltreiben — Dr. B. war nicht dabei, er badete schon daheim — zog ich eine Patrone aus der Tasche und zeigte den Beteiligten den Inhalt, mit dem Dr. B. geschossen hatte. Anstatt der Hühnerschrote enthielt die Patrone eine Mischung von viel Ruß, Talkum und Magnesia, durchsetzt mit Hühnerfedern; letztere wurden beim Schuß einige Meter weit in die Luft geschleudert und fielen dann sachte zur Mutter Erde, die übrige Mischung aber legte sich als feine Staubschicht auf sein feuchtes Gesicht, die Hände usw.

Bald darauf zwang eine Erkrankung Dr. B., seine Tätigkeit als Jäger aufzugeben.

* * *

Dem Kollegen Kochberg, einem mißbeliebten Beamten, wurde auch einmal ein Streich gespielt.

Jeden Tag, pünktlich um 11 Uhr, mußte er vom Direktor einige Stenogramme entgegennehmen. Eines Tages, kurz vor 11 Uhr,

ging Kollege Robel zu K., frug ihn um verschiedene Sachen und praktizierte ihm dabei ein riesiges faules Gänseei, das schon einige schwache Sprünge hatte, in seinen alten Arbeitsrock. Wie das Klingelzeichen ertönt, stößt Robel ganz sachte an die Rocktasche und zerdrückte das Ei, ohne daß K. etwas merkte. Was weiter geschah, erzählte uns K. beim Mittagstisch. Der furchtbare Ge—ruch des faulen Eies verpestete augenblicklich die Luft des kleinen Direktorzimmers und der Herrscher dieses Raumes meinte zuerst, der Duft käme vom Kaltvulkanisierraum und schloß das Fenster. Dadurch wurde die Sache aber immer ärger, und endlich frug der Direktor freundlich: „Herr Kochberg, sind Sie vielleicht irgendwo hineingetreten?"

K. hatte inzwischen die Feuchtigkeit an seinem Körper gespürt und die Sache war zunächst aufgeklärt, wer aber der Missetäter eigentlich war, das blieb jahrelang ein Geheimnis. K.

(Wird fortgesetzt.)

Gutachten der Berliner Handelskammer.

Exportabschlüsse nach Rußland.

Ein Handelsgebrauch, wonach Abschlüsse zwischen Exportfirmen und Lieferanten, soweit es sich um Waren handelt, die nach Rußland zu liefern sind, ausnahmslos unter der Bedingung der Erteilung der Einfuhrgenehmigung getätigt werden, besteht nicht. Mithin haben auch nicht alle derartigen Ausfuhrgeschäfte als unter der angegebenen Bedingung abgeschlossen zu gelten. 22678/24 (XII A 4).

* * *

Zinsen als Ersatz für Geldentwertung.

Nach kaufmännischen Gepflogenheiten sind als Ersatz für die Geldentwertung entsprechend hohe Zinsen zu berechnen. Erhält der Gläubiger sein Kapital auf Goldmarkbasis umgerechnet zurück, so sind nur angemessene Goldmarkzinsen zu rechnen. Diese betrugen im Juni 1924 24—36 Prozent p. a. Eine Forderung höherer Zinsen bei Umrechnung auf Goldmarkbasis ist nach unserer Auffassung unzulässig. (flpst) 12 509/24 (XII A 4).

Ursprungs- und Markenbezeichnung bei Warensendungen nach Argentinien.

Zu dem argentinischen Gesetz über die Ursprungs- und Markenbezeichnung der Waren (vergleiche „Gummi-Zeitung", Seite 752) ist am 8. Juli ds. Js. eine Ausführungsverordnung erlassen worden. Aus den Bestimmungen sei folgendes hervorgehoben:

Die in Spanisch oder einer anderen Sprache zugelassene Ursprungsbezeichnung kann Deutschland, Alemania, Fabricacion alemana, Made in Germany oder ähnlich lauten. Die Angabe einer deutschen Stadt, wie sie auf vielen Artikeln in Verbindung mit dem Firmennamen erscheint, genügt nach Angabe der Generaldirektion nicht. Die Deutsche Handelskammer in Buenos Aires hat sich für die Bezeichnung „Deutsche Ware" inmitten eines Schildes entschieden. Sie beabsichtigt, sich dieses Zeichen in Deutschland und Argentinien schützen zu lassen. Jeder Firma in Deutschland soll die Benutzung des Zeichens gestattet werden. Auf Grund des Markenschutzes soll die Führung dieses Zeichens demjenigen verboten werden können, der Mißbrauch mit ihm treibt. Bei der Bezeichnung der Waren im Sinne des Gesetzes kommt es darauf an, daß der Käufer die vorgeschriebenen Aufschriften an auffallender Stelle erblickt, die da zu suchen ist, wo andere Ankündigungen angebracht sind oder zweckmäßigerweise angebracht werden könnten. Die Ursprungsbezeichnung muß auf den zu der handelsüblichen Ankündigung benutzten Etiketten oder, wenn keine Etiketten benutzt werden, in räumlichem Zusammenhang mit den handelsüblichen unmittelbaren Aufschriften gedruckt erscheinen. Außerdem muß die Ursprungsbezeichnung bei allen Waren auf den Umhüllungen und Packungen gedruckt erscheinen, die ein oder mehrere Stücke einschließen. Sie soll auf deren Hauptetiketten oder im räumlichen Zusammenhang mit den unmittelbaren Aufschriften gedruckt werden, wenn solche handelsüblich vorhanden.

Die Transportumschließungen brauchen die Ursprungsbezeichnung nur dann zu tragen, wenn sie zugleich Verkaufsumschließungen sind. Wegen des Zweifels aber, der bei der argentinischen Zollbehörde darüber entstehen könnte, ob eine Transportumschließung gleichzeitig die Verkaufsumschließung darstellt, hält es die Generaldirektion für Handel und Industrie für zweckmäßig, die mühelos anzubringende Ursprungsbezeichnung auf alle Transportumschließungen zu setzen.

Auf den Hauptetiketten oder als Aufschriften der Verkaufsumschließungen müssen außer der Ursprungsbezeichnung auch Qualität, Maß und Gewicht gedruckt erscheinen. Dabei ist der Inhalt zu spezifizieren. Die Bezeichnung der Qualität soll sich nach der von der Generaldirektion erteilten Auskunft nur auf solche Erzeugnisse beziehen, bei denen die Qualität angegeben werden kann. Angesichts der vorläufig noch in vieler Beziehung ungeklärten Rechtslage kann dem deutschen Lieferanten nur empfohlen werden, die Verantwortung für die richtige Bezeichnung der Waren von vornherein durch die Klausel abzulehnen: „Ohne Gewähr für die Erfüllung der Bestimmungen des Gesetzes Nr. 11 275." (fl)

Der neue rumänische Zolltarif.

Durch Königliche Verordnung vom 19. Juli 1924 ist in Rumänien der Entwurf der Abänderung des Einfuhrzolltarifes vom Jahre 1921 genehmigt worden. Der neue Zolltarif ist bereits am 1. August 1924 in Kraft getreten.

Die in dem Zolltarif vorgesehenen Zölle sind in Goldlei zu entrichten. Zur Erhebung der Zollgebühren in Papierlei wird durch Ministerialbeschluß ein Koeffizient festgesetzt. Durch Multiplikation dieses Koeffizienten mit dem Goldzollsatz ergibt sich der in Papierlei zu bezahlende Zollbetrag. Dieser Koeffizient soll eine Geltungsdauer von mindestens drei Monaten haben. Zurzeit ist der Koeffizient auf 30 festgesetzt worden.

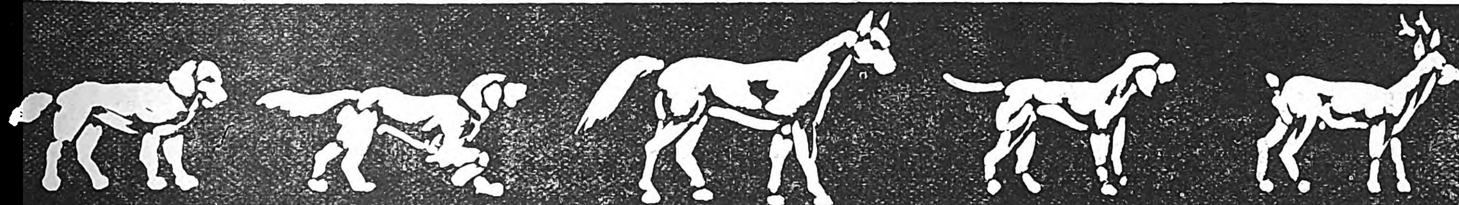
Der Tarif stellt die Minimalsätze dar und ist auf die Waren solcher Staaten anzuwenden, die auf rumänische Waren den Minimaltarif anwenden und diesen die Meistbegünstigung gewähren.

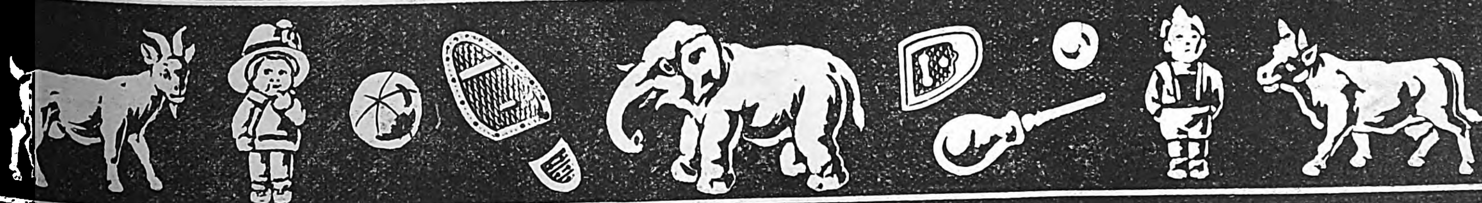
Waren aus Ländern, die den rumänischen Erzeugnissen nicht den Minimalzolltarif gewähren oder diese höheren Zollsätzen unterwerfen als die Waren der meistbegünstigten Nation, unterliegen Maximalzöllen. Die Sätze des Maximalzolltarifes sind dreimal so hoch als diejenigen des Minimaltarifes.

Die bestehenden Einfuhrverbote und Luxusgebühren sind weiter in Kraft geblieben.

Nachstehend haben wir diejenigen Tarifnummern des neuen rumänischen Zolltarifes zusammengestellt, die für die für uns in Frage kommenden Erzeugnisse in Betracht kommen.

Tarif-Nr.	Bezeichnung der Waren	Maßstab	Zollsatz in Goldlei
68	Transmissionsriemen aus Leder, flach od. rund	kg	1,50
130	Darmsaiten zu Transmissionen und anderen Zwecken	„	0,17
137	Gegenstände aus Elfenbein, Schildpatt, Perlmutter und anderen Muscheln, einfach gedrechselt, ohne Schnitzereien oder Ziselierungen	„	13,50
	Hierunter sind auch Nachahmungen dieser Materialien begriffen, z. B. Celluloid.		
138	Dieselben, geschnitzt, ziseliert	„	17
193	Dextrin, farbig, Papp (Schusterkleister), Kleister, Vogelleim und andere nicht besonders genannte Pflanzenleime mit Satzmehl und Stärke	100 kg	27
322	Watte, in Tafeln oder gummiert, mit Ausnahme derjenigen zu medizinischen Zwecken:		
	a) weiß	„	20
	b) gefärbt	„	17
323	Medizinische Watte, entfettet, sterilisiert oder nicht, Karbolwatte, Jodoformwatte und andere	„	33,50
348	Schläuche aus Hanf, Flachs oder Ramie usw., Riemen aus Garn, auch in Verbindung mit Kamelhaar, sowie alle anderen Arbeiten mit Garn von pflanzlichen Spinnstoffen jeder Art für Transmissionen, auch in Verbindung mit anderen gewöhnlichen Materialien	„	100
	Transmissionsriemen der Tarif-Nr. 348, die für den Bedarf in der Industrie oder Landwirtschaft vom Industriellenverbande oder vom Landwirteverein oder den landwirtschaftlichen Genossenschaften eingeführt werden, werden mit dem halben Zolle verzollt, wenn sie im Inlande nicht hergestellt werden. Die Einfuhr zum ermäßigten Zoll kann nur mit Bewilligung des Finanzministers auf Grund eines Gutachtens des Industrierates erfolgen.		
349	a) dieselben, gebleicht oder gefärbt	„	107
	b) Transmissionsriemen, auch in Verbindung mit Kamelhaar, auch gefärbt	„	133,50
392	Hosenträger, Strumpfbänder und Strumpfhalter, Gürtel mit oder ohne Kautschukfäden, auch in Verbindung mit Leder oder Metallen:		
	a) einfache mit Baumwolle, Wolle od. Leinen	1 kg	3,50
	b) aus Baumwolle, Wolle oder Leinen, mit Bändern, Stickereien, Spitzen	„	5,50
	c) ganz oder teilweise aus Seide mit oder ohne Aufputz	„	18,50
394	Künstliche Blumen, sowohl ganze Blumen selbst, als auch Blätter oder Blumen- und Blätterteile aus Celluloid, Guttapercha oder anderen gemeinen Pasten, auch in Verbindung mit Draht oder anderen gewöhnlichen Materialien	„	2,50
	Dieselben, aus Wachs	„	8,50
398	Schweißblätter, durchlässig oder nicht, aus Stoffen aller Art, mit Ausnahme von Seide	„	3
399	Dieselben, ganz oder teilweise aus Seide	„	30
404	Fächer aus Zellhorn	„	1,20
408	Schmirgeltuch	100 kg	7
409	Leinen, geteert, zu Decken zum Schutze von Erzeugnissen und Waren; ferner Linoleum = Zoll der Gewebe mit Zuschlag von 10 Proz.	—	—





Tarif-Nr.	Bezeichnung der Waren	Maß-stab	Zollsatz in Goldlei
410	Wachs- oder Lackleinewand (Wachsleinen) verziert, bedruckt, Stück- oder Meterwaren = Zoll des Gewebes mit Zuschlag von 10 Proz.	—	—
411	Buchbinderleinen, glatt, gepreßt, geprägt, gefäbt, bedruckt = Zoll des Gewebes mit Zuschlag von 10 Proz.	—	—
412	Pausleinewand	100 kg	17
413	Wachsmusselin und Wachstaft = Zoll des Gewebes mit Zuschlag von 10 Proz.	—	—
450	Schmirgelpapier	100 kg	3,50
451	Papiere, getränkt mit Auflösungen von Guttapercha, Gummi aller Art und gummihaltigen Stoffen aller Art	„	8,50
452	Celluloid und ähnliche Stoffe, roh, in Masse, Platten, Blättern, Röhren, Stäben, nicht zu Gegenständen geformt, ungeglättet, unpoliert	„	3,50
453	Dieselben, geglättet, poliert oder für bestimmte Gegenstände zugeschnitten	„	10
454	Gegenstände aus Celluloid und anderen ähnlichen Stoffen, auch in Verbindung mit anderen Stoffen:		
	a) einfach	1 kg	3
	b) in Verbindung mit anderen Stoffen	„	4
	Hierher gehören Gegenstände aus Akalith, Bikalith, Ebonit, Galalith usw.		
455	Kautschuk und Guttapercha, roh, in Masse sowie Abfälle von Kautschukwaren	100 kg	0,35
456	Kautschuklösungen und Kautschukteig	„	0,85
457	Kautschuk in Platten und Blättern, ohne Verbindung mit anderen Materialien	1 kg	0,85
458	Derselbe, in Verbindung mit Geweben u. anderen Stoffen	„	1
459	Kautschukwaren sowie Kautschukfäden, ohne Verbindung mit anderen Stoffen	„	1,50
460	Kautschukwaren, in Verbindung mit anderen Stoffen, jedoch nicht konfektioniert:		
	a) elastische Fäden, Gewebe, Streifen, Bänder aus Kautschuk, überzogen mit gemeinen Textilstoffen, Leinen, Baumwolle	„	2
	b) elastische Fäden, Gewebe, Streifen, Bänder aus Kautschuk, überzogen mit reiner Seide oder mit Seide, die in beliebigem Verhältnis mit anderen Spinnstoffen gemischt ist	„	3

Tarif-Nr.	Bezeichnung der Waren	Maß-stab	Zollsatz in Goldlei
461	Kautschukwaren, konfektioniert:		
	a) Galoschen und andere Gummischuhe	100 kg	27
	b) Mäntel, Kleidungen und alle anderen konfektionierten Waren	1 kg	6
	Gewebe und konfektionierte Waren, die mit Kautschuklösungen nur imprägniert sind, damit sie wasserdicht werden, werden je nach der Art des Gewebes verzollt.		
462	Alle anderen Gegenstände aus Kautschuk in oder ohne Verbindung mit anderen Stoffen, auch vulkanisiert, zu technischen, medizinischen oder gewerblichen Zwecken, ferner Transmissionen aus Kautschuk, in Verbindung mit Baumwolle oder anderen Stoffen	„	1
463	Gegenstände aus vulkanisiertem Kautschuk, auch in Verbindung mit anderen gemeinen Stoffen, wie Kämme, Zerstäuber, Lineale, Papierbeschwerer, Pfropfen, Schmuckgegenstände und ähnliche Gegenstände	„	2
464	Kolophonium	100 kg	0,35
466	Terpentin	„	0,50
467	Terpentinöl und Terpentinessenz, sowie andere Harzöle	„	2
468	Kampfer, roh oder gereinigt	1 kg	0,35
471	Gewöhnliches Tannenharz	100 kg	2
472	Arabischer Gummi, Smyrnagummi, Tragantgummi, Bassaragummi, Kopal- und Dammarharz, Gummigutti und jeder andere, nicht besonders genannte natürliche Gummi	„	3,50
474	Gummi und Pflanzenleim, zubereitet, in Gläsern, Tafeln, Tuben, mit oder ohne Pinsel	„	27
475	Karnaubawachs, Myrikawachs, Palermowachs, Japanwachs und anderes Pflanzenwachs	„	27
771	Spielwaren aus Kautschuk und aus Celluloid, auch in Verbindung mit anderen gewöhnlichen Stoffen, auch mit Triebwerk versehen	„	50

Wir stehen vor einer Aufwärtsbewegung? Ja, wenn wir wollen! Es handelt sich jetzt nur darum, den Wind zu benutzen!

Neue Einfuhrzolltarife britischer Kolonien.

Für die britischen Kolonien Grenada und Irak sind in 1923 und 1924 Zollabänderungsverordnungen erlassen worden (vergl. auch „Gummi-Zeitung", Seite 910). Den Zolltarifgesetzen in der neuen Fassung entnehmen wir folgende uns interessierende Positionen:

Grenada:

I.

Tarif-Nr.	Waren	Generaltarif-Zollsatz
34	Tauwerk und Bindfaden	15 % v. W.
59	Jute und Jutewaren	
46	Kautschuk: a) Balata-, Chicle- u. roher Kautschuk	
	b) andere Arten	22,5% v. W.
55	Kautschuk- und Guttaperchawaren	
74	Wachstuch und Linoleum	
	Alle nicht besonders aufgeführten Waren	22,5% v. W.

II.

Zollfreie Waren

Künstliche Glieder; Handelskataloge und Reklamematerial ohne Handelswert; Hörner und Knochen; Verpackungen und Umhüllungen, in denen Waren eingeführt werden und die nach Ueberzeugung des Zolleinnehmers die gebräuchlichen oder dazugehörigen Verpackungen und Umhüllungen sind.

Irak:

I.

Waren, die einem Zoll von 15 % v. W. unterliegen:
Seil- und Tauwerk; Jute, einschließlich Gunny- und Hessianleinen; Schmieröl; Matten und Mattenwerk; alle verarbeiteten Gegenstände, anderweit nicht genannt; alle Gegenstände, die auf dem Postweg eingeführt werden (mit Ausnahme derjenigen, die speziellen Zollsätzen oder einem Zoll von 20 % vom Wert unterliegen).

II.

Waren, die einem Zoll von 20 % v. W. unterliegen:
Kinematographenfilme; pneumatische Radreifen und Schläuche.

Bei der Wiederausfuhr von Waren innerhalb von 2 Jahren vom Tage der Einfuhr ab wird eine Zollrückvergütung von $^7/_8$ des Betrages der gezahlten Einfuhrzölle gewährt. Der Direktor für Zölle und Akzisegebühren kann den Zeitpunkt bei besonderen Umständen auf nicht mehr als 3 Jahre ausdehnen.

Fragekasten.

Fälligkeit der Provision.

Anfrage: Ich habe Ende März ds. Js. die Vertretung einer Firma niedergelegt und aus früheren Verkäufen noch Provision zu beanspruchen. Die Auszahlung wurde bisher damit verweigert, daß die verschiedenen Kunden angeblich ihren Verpflichtungen noch nicht nachgekommen wären. Neuerdings wird mir die Provision weiter vorenthalten, weil das von mir seinerzeit vertretene Haus den betreffenden Kunden, die mit ihren Zahlungen im Rückstande waren, Zinsen in Anrechnung gebracht hat, die jedoch von den Kunden nicht bezahlt werden. Als ich dagegen Einspruch erhob und darauf aufmerksam machte, daß für mich lediglich die Rechnungsbeträge maßgebend wären, erwiderte man mir, daß laut Vertrag ausdrücklich vereinbart wäre, daß die Provision nur dann vergütet wird, „wenn die Geschäfte vollständig abgewickelt sind". Dieser Absatz ist allerdings in dem Vertrag enthalten, doch bezieht sich dieser nach meiner Ansicht lediglich auf die Erledigung der Rechnungsbeträge und kann doch unmöglich auch auf die Bezahlung nachträglich in Anrechnung gebrachter Zinsen Bezug haben. Es handelt sich nur darum, ob die Firma das Recht hat, mir die Provision weiterhin vorzuenthalten, bis die Verzugszinsen bezahlt sind, oder aber ob ich auf sofortige Auszahlung der Provision bestehen kann.

Antwort: Nach den gesetzlichen Bestimmungen hat der Handelsagent Anspruch auf Provision, sobald die Rechnungsbeträge aus den von ihm vermittelten Verkäufen eingegangen sind. Der Zinsanspruch ist eine Nebenleistung, die erst fällig wird, wenn die Hauptbeträge nicht pünktlich bezahlt werden. Da aber die Provision nach Zahlung der Hauptbeträge fällig wird, so kommt es für deren Zahlung nicht darauf an, ob noch irgend welche Nebenleistungen rückständig sind, es müßte denn sein, daß ausdrücklich etwas Gegenteiliges vereinbart ist. In der Vereinbarung, daß die Provision nur vergütet wird, „wenn die Geschäfte vollständig abgewickelt sind", kann aber eine derartige Vereinbarung nicht erblickt werden. Die Abwickelung für den Handelsagenten ist dann beendet gewesen, als die Rechnungsbeträge gezahlt wurden. Nach ihnen bemißt sich

auch allein die Höhe der Provision. Es ist daher unerheblich, daß durch verspätete Zahlung noch Zinsbeträge rückständig sind. Der volle Anspruch auf die Provision ist verdient und muß zur Auszahlung gebracht werden. Dr. St.

* * *

Eigentumsrecht an Konsignationslagern bzw. Kommissionswaren.

Anfrage: Wir bitten Sie um Mitteilung, ob bei Konsignationslagern bzw. Kommissionswaren die Pfändungen durch dritte unstatthaft sind und ob der Eigentümer der Konsignationsware im Falle des Konkurses oder bei Zahlungsschwierigkeiten das Recht auf sein Eigentum behält.

Antwort: Konsignationslager bzw. Kommissionswaren bleiben Eigentum desjenigen, der das Lager gestellt oder die Waren in Kommission gegeben hat. Pfändungen dritter sind daher an diesen Gegenständen unstatthaft, da der Gläubiger nur Gegenstände, die dem Schuldner eigentümlich gehören, mit Pfändung in Anspruch nehmen kann. Der Eigentümer von Lägern und Waren der angegebenen Art kann daher kraft seines Eigentums, das ihm verblieben ist, Aufhebung der von dem Dritten ausgebrachten Pfändung beanspruchen und in eiligen Fällen durch Anträge beim Vollstreckungsgericht die Einstellung der Zwangsvollstreckung durchsetzen. Außerdem steht ihm kraft seines Eigentums das Recht zu, im Falle eines Konkurses ein Aussonderungsrecht an den gedachten Gegenständen auszuüben, da die Gegenstände nicht in die Konkursmasse fallen. Bei Zahlungsschwierigkeiten kann der Eigentümer Rückgabe seines Eigentums beanspruchen, falls dieses gefährdet ist oder sonstige Gründe für eine Rückgabe bestehen. (pstle)

Fehlende Nummern

sind — sofern die Zustellung unseres Blattes auf dem Postüberweisungswege erfolgt — stets

zunächst bei Ihrem zuständig. Postamt

energisch anzufordern, da dieses zur pünktlichen und regelmäßigen Zustellung verpflichtet ist. Nur wenn diese Reklamation erfolglos, erbitten wir Nachricht.

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.) (Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 2542. Wer ist Hersteller der **„Asco"-Binden** (Gummi-Staubinden)?

Nr. 2559. Wer ist Fabrikant der **Gummiabsätze Marke „Arabia"**?

Nr. 2564. Wer baut eine **Spannvorrichtung zum Aufziehen von Reifen auf Fahrradfelgen?**

Nr. 2571. Wer ist Hersteller von **Haarfarbkämmen aus Metall?**

Nr. 2572. Wer fabriziert **Hartgummi-Spülgarnituren mit Weißblech-Rohren?**

Nr. 2577. Wer fabriziert **Gummi-Keilriemen** für Motorräder?

Nr. 2581. Wer fabriziert **große Gummistiefel,** sogenannte **Kanal- oder Fischer-Stiefel?**

Nr. 2583. Wer fabriziert **Asbest-Hart-Platten** mit lackartigem Ueberzug?

Nr. 2587. Wer ist Fabrikant von **Gummi-Korsetts?**

Nr. 2588. Wer ist Hersteller der **Gärbottich-Universal-Pantoffel,** System **„Osberger-Wörz"?**

Nr. 2589. Wer fabriziert **Gummipferde in natürlicher Größe,** wie sie in Seebädern als Belustigungsartikel benutzt werden?

Nr. 2591. Wer fabriziert **Luftdruck-Pumpen aus Messing,** mit zwei Normalgewinden für Fässer mit weitem und engem Spund?

Nr. 2594. Wer ist Fabrikant von Strümpfen, Hüftgürteln, Büstenhaltern usw. aus **Reingummi?**

Nr. 2597. Wer ist Fabrikant der **„Feroit"-Bremsklötze** für Autos?

Nr. 2600. Wer baut **Schränke** (wohl aus Zinkblech) zur zweckmäßigen Aufbewahrung von Gummiartikeln?

Nr. 2601. Welche Gummiwarenfabrik stellt **Figuren** bzw. **Spielzeug** aus **Gummi** her, das mit einer Wattefüllung versehen wird?

Nr. 2602. Wer ist Hersteller von **Kohlensäcken aus Kokosgewebe**?

Nr. 2603. Wer fabriziert **Lederpickernägel**?

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 2518. Wer fabriziert **Gummi-Vorschuhe**?

Nr. 2566. Wer ist Hersteller einer kleinen, praktischen **Maschine** mit geriffelten oder gerauhten Walzen, die sich **besonders zum Vermahlen von Altgummi** eignet?

Nr. 2604. Wer stellt einen wirklich gut haltbaren **Gummikitt**, geeignet zum Aufkleben von Kinderwagenreifen usw., her?

Vom Weltmarkt.

Der niederländisch-indische Latex-Export nach Amerika. Laut Bericht der Rubber Producers' Association belief sich der niederländisch-indische Latex-Export in 1923 auf insgesamt 6 458 000 kg. Davon gingen 6 440 000 kg allein nach Amerika, das auch für 1924 Lieferungsverträge für Latex abgeschlossen hat. Der Bericht nennt als Grund für den gesteigerten Gummi-Export Niederländisch-Indiens die Eingeborenenpflanzungen in Borneo und Sumatra. Diese führten in 1923 zweimal soviel wie in 1922 aus. Obgleich auch die Ausfuhrziffer für Plantagengummi gestiegen ist, wird sie doch als normal bezeichnet.

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Berlin. Burotti-Elektro-Marmor - Gesellschaft m. b. H. Die Firma lautet jetzt: Burotti-Gesellschaft m. b. H. Jetzt auch Vertrieb von Gummiwaren. Die Vertretung erfolgt nur durch beide Geschäftsführer gemeinsam. Herr Ernst Kloß ist nicht mehr Geschäftsführer. Herr Kaufmann Peter Hubert Schmitz in Berlin ist zum Geschäftsführer bestellt.

Berlin. Märkische Gummimäntelfabrik, G. m. b. H. Herr Willy Cohn ist nicht mehr Geschäftsführer.

Hamburg. Technische Handelsgesellschaft m. b. H. Prokura ist erteilt Herrn Christopher Friedrich Kühlmann.

Hannover. Fabrikniederlage der Gummiwerke Neckar, Akt.-Ges., Hannover, Gebrüder Poersch. Die Firma ist geändert in Gebrüder Poersch.

Köln-Dellbrück. Radium-Gummiwerke m. b. H. Das Stammkapital ist umgestellt auf 1 Million Goldmark.

Lübeck. Die Firma Marinus W. J. Kongsbak, Packungsfabrik und Industriebedarf, errichtet ein Zweiggeschäft chirurgischer Gummiwaren und Krankenpflegeartikel in Lübeck.

Mannheim. Industriebedarf Vertriebs-Gesellschaft m. b. H. Durch Beschluß der Gesellschafter vom 5. August 1924 ist die Gesellschaft aufgelöst. Die bisherigen Geschäftsführer, die Herren Kaufmann Josef Kleinmann, Mannheim-Neckarau, Techniker Edmund Müller, Mannheim, und Former Wilhelm Weller, Mannheim, sind Liquidatoren.

Merseburg. M. & W. Polack, Gummiwarenfabrik in Merseburg. Die Gesellschaft hat bis 15. Oktober Verlängerung der Geschäftsaufsicht erhalten. Die Sanierungsverhandlungen haben nunmehr zur Verständigung mit dem weitaus größten Teil der Gläubiger geführt, so daß die neu einberufene Hauptversammlung über endgültige Beschlüsse und Maßnahmen beraten kann.

Schorndorf. Württ. Gummi- und Lederstanzwerk Christian Eifer, Haubersbronn. Der Sitz der Firma ist nach Schorndorf verlegt worden.

Vreden (Bez. Münster). Westdeutsche Textilriemenfabrik, mechanische Weberei, G. m. b. H. Die Geschäftsführer Herren Willy Stabernak, Kaufmann in Berlin-Tempelhof, und Direktor Friedrich Hennekemper in Vreden sind abberufen und als neue Geschäftsführer die Herren Oberingenieur Leopold Eistel zu Vreden und Kaufmann Michel Levy zu Berlin bestellt. Die beiden Geschäftsführer vertreten die Firma gemeinsam.

Wiesbaden. Curt Exner, Gummiwaren, Verbandstoffe, Zahnbürsten, Kämme usw. en gros. Die Geschäftsräume sind nach Kaiser-Friedrich-Ring 59 verlegt worden.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Brandenburg. Excelsior-Fahrrad-Werke, Gebr. Conrad & Patz, Akt.-Ges. Das Aktienkapital wird künftighin aus 3 600 000 M Stammaktien und 70 000 M Vorzugsaktien bestehen gegenüber 2 250 000 M im Jahre 1917. Die Gesellschaft hat im Verlaufe der letzten Jahre sehr erhebliche Betriebserweiterungen vorgenommen, so daß sie heute gegenüber der Zeit vor der Inflation über eine erheblich vermehrte Substanz verfügt. Gleichzeitig mit der Vorlage der Goldbilanz wird das Geschäftsjahr auf das Kalenderjahr verlegt und dementsprechend das am 15. September 1923 abgelaufene Geschäftsjahr 1922/23 bis zum 31. Dezember 1923 verlängert. Der für diesen Termin aufgestellte Rechnungsabschluß ergibt einen auf Ausgleichskonto ausgewiesenen Ueberschuß von 140 431,52 Billionen Mark, der in der Goldbilanz zum Ausgleich gelangt.

Chemnitz. Siewert & Eckelmann, Automobile und Motorräder. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Der Gesellschafter Herr Eckelmann ist am 30. Juni 1924 ausgeschieden. Herr Gesellschafter Siewert führt das Handelsgeschäft als Alleininhaber fort.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. Lastkraftwagenverkehr, G. m. b. H. Vermietung und Vertrieb von Lastkraftwagen jeglicher Art. Stammkapital: 5000 Goldmark.

Berlin. Gezet, Gesellschaft zum Vertriebe von Automobilen und Automobilzubehör m. b. H. Vertrieb von Automobilen. Stammkapital 5000 Goldmark.

Bernburg. Autovertrieb, G. m. b. H. Handel mit Kraftfahrzeugen aller Art, Motorrädern, Fahrrädern und Zubehörteilen, ferner Reparatur sowie Garagenbetrieb. Das Stammkapital beträgt 5000 Goldmark.

Breslau. Autotract, G. m. b. H. Handel mit Kraftfahrzeugen sowie deren Zubehörstücken. Das Stammkapital beträgt 6000 Goldmark.

Dresden. „Elfe", Motorfahrzeug-Baugesellschaft m. b. H. Fabrikation von Motorrädern, Fahrrädern, Getrieben, Schutzstangen für Kraftfahrzeuge und sonstigen automobiltechnischen Artikeln. Das Stammkapital beträgt 5000 Goldmark.

Köln. C. W. Hold, Schmidt & Comp., G. m. b. H. Deutscher Ring 14. Kommissionsweiser Vertrieb von Automobilen und Zubehörteilen, sowie Vertretungen in dieser Branche. Stammkapital 5000 Goldmark.

Leipzig-Mockau. Budig-Müller-Flug-Aktiengesellschaft, Immelmannstraße. Herstellung und Vertrieb von Flugzeugen. Das Grundkapital beträgt zehn Millionen Mark.

München. Münchener Autoheim, G. m. b. H. Errichtung einer Großgarage für Automobileinstellung in München, ferner Betrieb einer Reparaturwerkstätte, Handel mit Automobilen, Uebernahme von Vertretungen von Automobilfabriken, Handel mit Bestand- und Zubehörteilen von Automobilen im eigenen Namen oder vertretungsweise; ferner Handel mit Betriebsstoffen und Oelen. Stammkapital 20 000 Goldmark. Geschäftslokal: Isartorplatz 1a.

Suhl. Motorfahrzeughandels-Gesellschaft m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Motorfahrzeugen und Maschinen aller Art sowie von Zubehörteilen, Betriebsstoffen, Ausrüstungsgegenständen und Werkzeugen, Ausführung von Reparaturen, Uebernahme von Vertretungen. Das Stammkapital beträgt 500 Goldmark.

Velbert (Rheinland). Bergische Automobil-Gesellschaft Niederhoff & Co.

Aus der Elektrizitätsbranche.

Dornheim (Hessen). Gesellschaft für elektrische Licht- und Kraftanlagen m. b. H. Die Firma lautet künftig: Gesellschaft für elektrische Industrie- und Maschinenbau-G. m. b. H.

Waldenburg. Weinkag, Waldenburger elektrische Licht- und Kraftanlagen-Ges, Tix & Co. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Der bisherige Gesellschafter Herr Herbert Tix ist alleiniger Inhaber der Firma.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Dillenburg. Julius Frey, Elektro-Großhandlung. Alleiniger Inhaber ist Herr Ingenieur Julius Frey, Dillenburg.

Geschäftsaufsichten.

Hamburg. Die durch Beschluß vom 15. Dezember 1922 über das Vermögen der Firma Siemens, Elektrische Betriebe, Aktiengesellschaft Hamburg, Neuer Jungfernstieg 19, angeordnete Geschäftsaufsicht wird auf Antrag der Schuldnerin aufgehoben.

Konkurse.

rg. **Göteborg** (Schweden). Carl E. Parker, Handlung in Automobilen und Zubehör, Karl Johansg. 31.

Kassel. Verbandstoff-Gesellschaft m. b. H., Großhandlung und Export chirurgisch-pharmazeutischer Artikel, Mittelgasse 34-38. Konkursverwalter ist Herr Justizoberinspektor König in Kassel, Frankfurter Straße 91. Anmeldefrist und offener Arrest mit Anzeigepflicht bis 19. Oktober 1924.

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

Zoll- und Verkehrswesen.

Die Fakturen für Sendungen nach den Vereinigten Staaten. Die zahlreichen Beanstandungen von Fakturen für Warensendungen nach den Vereinigten Staaten seitens der amerikanischen Zollbehörden lassen erkennen, daß die Ausstellung derartiger Fakturen durch die deutschen Ausfuhrfirmen vielfach nicht in Uebereinstimmung mit den dafür geltenden Vorschriften erfolgt. Wie der Deutsch-Amerikanische Wirtschaftsbund berichtet, sind nachträglich Aenderungen von Originalfakturen betreffend Art und Wert der Ware, Diskonte, Kommissionen usw., seitens der Exporteure oder Einkaufsagenten unzulässig, zumal den amerikanischen Warenempfängern nur Schwierigkeiten daraus erwachsen. Das amerikanische Generalkonsulat in Berlin empfiehlt den Einkaufsagenten im Interesse einer klaren Uebersicht und erleichterten Zollabfertigung, bei der Versendung von Waren, die von verschiedenen Fabrikanten bzw. Lieferanten bezogen worden sind, der Konsulatsrechnung eine Zusammenstellung beizufügen, in der untereinander die einzelnen Sendungen unter Angabe der Signaturen, Lieferwerke, Wertbeträge, gewährten Diskonte und so weiter spaltenweise aufgeführt werden. (flpstr)

Abermalige Hinausschiebung der Inkraftsetzung des neuen belgischen Zolltarifes. Entgegen den Erwartungen tritt der neue belgische Zolltarif wegen organisatorischer Schwierigkeiten nicht am 1. Oktober, sondern erst am 1. November in Kraft. (flpstr)

Aenderung des Luxuswarenverzeichnisses in Japan. Laut „Industrie- und Handelszeitung" vom 24. September 1924 sind nach einer Ende August hier eingetroffenen Meldung in dem japanischen Verzeichnis der Waren, für die ein Einfuhrzollsatz von 100 Prozent vom Werte festgesetzt worden ist (vergleiche „Gummi-Zeitung" Seite 912 und 1033), folgende Nummern wieder zu streichen: 320 2 A. b (elastische Gurtbänder von weniger als 8 cm Breite), 355. 1 B (Kautschukstiefel) und 4 (Ueberschuhe aus Kautschuk).

Zolltarifentscheidung in Finnland. Saugschläuche zu Pumpen der Tarifnummer 514 sind nach Maßgabe ihrer Beschaffenheit nach Tarifnummer 489 (Waren aus Kautschuk: Schläuche und Röhren, auch in abgepaßten Längen, nicht besonders genannt, Treib- und Transportriemen, auch in Verbindung mit Spinnstoffen) zu verzollen, auch wenn sie mit den Pumpen zugleich eingeführt werden. Der Zollsatz beträgt 15 finn. Mark für 1 kg.

Bei allen Anfragen an die Geschäftsstelle oder Redaktion ist unbedingt Rückporto beizufügen. Andernfalls kann briefliche Beantwortung nicht erfolgen, sondern nur Auskunft im Briefkasten oder Fragekasten.

Steuerfragen.

Ueber die Bewertung von Anlagewerten stillgelegter Betriebe
bei der Vermögenssteuererklärung ist (unter III C3 4100) eine Anweisung des Reichsfinanzministers an die Landesfinanzämter ergangen, die für eine große Zahl industrieller Unternehmungen von Wichtigkeit ist. Nach § 32 der Durchführungsbestimmungen zum Vermögenssteuergesetz dürfen Abschreibungen für Wertminderungen, sofern es sich nicht um dauernde Entwertungen im Sinne dieses Paragraphen handelt, grundsätzlich nicht vorgenommen werden. Auch die Anlagegegenstände (Maschinen, Fabrikeinrichtungen und dergleichen), die am Stichtag, das ist am 31. Dezember 1923, infolge der allgemeinen Wirtschaftslage nicht im Betriebe waren, müssen an sich ebenso wie die im Betriebe befindlichen mit dem vollen Friedenspreise bewertet werden, wobei ein Abzug nur für die tatsächliche Abnutzung zulässig ist. Da aber durch eine längere Zeit dauernde Stilllegung der Wert der Anlagen eine besondere Beeinträchtigung erfährt, soll diesem Umstande Rechnung getragen werden, soweit es sich um Betriebseinschränkungen oder -stillegungen handelt, die am 31. Dezember 1923 bereits seit drei Monaten bestanden und mindestens bis zum 30. Juni 1924 noch fortgedauert haben. In diesem Falle soll bei der Beurteilung des von der Einschränkung oder Stillegung betroffenen Anlagekapitals ein besonderer Abschlag zulässig sein, der aber 30 Prozent des nach den allgemeinen Bewertungsgrundsätzen sich ergebenden Wertes nicht übersteigen darf. Zulässig ist also in den in Betracht kommenden Fällen eine doppelte Absetzung: die allgemein nach § 31 der Durchführungsbestimmungen gestattete, und danach die besondere, bis zu 30 Prozent gehende nach vorstehendem Erlaß. (flpstrle)

* * *

Die Ermäßigung der Umsatzsteuer.

Durch die Verordnung des Reichspräsidenten über wirtschaftlich notwendige Steuermilderungen vom 14. September 1924 ist der Satz der allgemeinen Umsatzsteuer für die Umsätze vom 1. Oktober 1924 ab von 2½ Prozent auf 2 Prozent ermäßigt worden. Darüber, ob ein Umsatz vor oder nach dem 1. Oktober liegt, entscheidet nach den Durchführungsbestimmungen bei der Versteuerung nach den vereinnahmten Entgelten (Isteinnahme) der Zeitpunkt der Vereinnahmung, bei der Versteuerung nach den Leistungen und Lieferungen (Solleinnahme) der Zeitpunkt der bewirkten Leistungen. Die Steuerpflichtigen, die zu monatlichen Steuerumsatzvorauszahlungen verpflichtet sind, haben daher erstmals im November 1924 für die Umsätze im Oktober, die Steuerpflichtigen, die zu vierteljährlichen Umsatzsteuervorauszahlungen verpflichtet sind, erstmals im Januar 1925 für die Umsätze von Oktober bis Dezember 1924 die Umsatzsteuer in Höhe von 2 Prozent zu entrichten. Dagegen haben sowohl die Monats- als auch die Vierteljahrzahler bei der Vorauszahlung im Oktober

1924, die sich auf die Umsätze vor dem 1. Oktober dieses Jahres bezieht, noch 2½ Prozent zu zahlen. Um die mit der Ermäßigung der Steuer bezweckte Preissenkung auch bei Bindung an länger zurückliegende Verträge zu ermöglichen, mußte ein zivilrechtlicher Anspruch des Abnehmers auf Preisnachlaß geschaffen werden. Ist die Preisvereinbarung vor dem 25. September, also zu einer Zeit getroffen, zu der die Kenntnis von der neuen Regelung noch nicht allgemein durchgedrungen war, so hat der Lieferungsverpflichtete dem Abnehmer einen Nachlaß in Höhe von 0,5 Prozent des Entgelts zu gewähren. Die Durchführungsbestimmungen sehen schließlich vor, daß dem Ausfuhrhändler in Fällen, in denen der Umsatz ins Ausland vor dem 1. Januar 1925 getätigt wird, noch 2½ Prozent des Preises vergütet werden, sofern der Vergütungsanspruch selbst bis zum 31. Januar 1925 geltend gemacht ist. (flpstrle)

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

The Rubber Conference, Brussels, 1924. Being the official report of the International Rubber Conference held in Brussels in April 1924, together with the Papers read and the Discussions thereon. London 1924.

Dieser offizielle Bericht über die im April 1924 in Brüssel abgehaltene Kautschukkonferenz, ein geschmackvoll gebundenes, gut ausgestattetes Buch von 218 Druckseiten, enthält die auf dieser Zusammenkunft gehaltenen Vorträge und daran sich schließenden Besprechungen. Der Buchinhalt liefert eine gute Uebersicht über den derzeitigen Stand einzelner Abschnitte der Kautschukchemie und der Kautschukindustrie, die Vorträge behandeln besonders eingehend akute Fragen der Kautschukkultur und der weiteren Verwendungsmöglichkeit des Kautschuks. R. M.

Das Hexlein des Herrn von Bredow. Von Adolf May. Roman von Dom Brandenburg aus dem 16. Jahrhundert. 1924. Verlag J. Wiesike, Brandenburg (Havel).

Mancher Leser könnte meinen, daß die Besprechung eines Romans im Fachblatt nicht am Platze sei. Allein die Tatsache, daß der Verfasser Mitarbeiter unseres Blattes und Inhaber eines chirurgischen Gummiwarengeschäftes ist, rechtfertigt wohl eine Ausnahme. Mays literarische Begabung bekundete bereits sein erster Roman „Anderlieb" und der jetzige bestätigt sie aufs neue. Mit außerordentlichem Fleiß und großer Hingabe hat der Verfasser sich in die Geschichte Brandenburgs vertieft und versteht es ausgezeichnet, Wahrheit und Dichtung zu verschmelzen und packende Szenen aus dem Kulturleben des 16. Jahrhunderts zu gestalten. Jene Zeit und ihre Typen treten dem Leser lebendig vor Augen und er wird zur Teilnahme am Schicksal der Gestalten mitgerissen. Dadurch, daß May sich nicht nur in die Sitten, Anschauungen und Gebräuche des mittelalterlichen Brandenburgs, sondern auch in seine Sprache völlig eingefühlt hat, gewinnt der Roman außerordentlich an Kraft und Leben, so daß man ihn von Anfang bis zu Ende mit Spannung liest. Jedenfalls darf das Buch als eine durchaus erfreuliche lietrarische Leistung eines Brancheangehörigen bezeichnet werden. Wir wünschen ihm zahlreiche Leser und erhoffen von dem begabten Verfasser auch fernerhin Gutes. H. A.

Vermögensaufstellung, Handelsbilanz und Goldbilanz zu Steuerzwecken. Eine vergleichende Darstellung der durch die zweite Steuernotverordnung, die Verordnung über Goldbilanzen und die Ergänzungsbestimmungen zu beiden vorgeschriebenen Bilanzierungen. Von Regierungsrat Dr. Model und Steuerinspektor Weber, Buchprüfungsbeamter. Verlag von Franz Vahlen in Berlin W 9. Preis 1 M.

Ein unentbehrlicher Berater bei Aufstellung der Eröffnungsbilanzen und Inventare wird hier von zwei erfahrenen Fachmännern geboten. Die Schrift bildet eine vergleichende Darstellung der durch die zweite Steuernotverordnung, die Verordnung über Goldbilanzen und Ergänzungsbestimmungen zu beiden vorgeschriebenen Bilanzierungen. In einer Tabelle wird der Inhalt der gesetzlichen Bestimmungen anschaulich gegenübergestellt und im Anschluß daran ausgeführt, inwieweit die Vermögensbilanz die Grundlage für die Handelsbilanz und die Goldbilanz zu Steuerzwecken bilden kann. (flp)

Die neuen Industriebelastungsgesetze vom 30. August 1924 (Gesetz über die Industriebelastung, Gesetz zur Aufbringung der Industriebelastung). Für die Praxis erläutert von Rechtsanwalt Dr. Koppe. Industrieverlag Spaeth & Linde, Berlin C 2. 243 Seiten. Preis in Halbleinen geb. 7,20 M. 1924.

Das Kernstück der neuen Reparationsgesetzgebung bilden für die Praxis die beiden Industriebelastungsgesetze — Industriebelastungs- und Aufbringungsgesetz —, die insbesondere für Industrie und Handel erhebliche Lasten im Wege der Ausgabe, Verzinsung, Tilgung und Sicherstellung von Industrieobligationen vorsehen. Die Belastung baut sich auf der Vermögenssteuer auf. Fehlerquellen bei letzterer wirken sich also bei der neuen Belastung in weiterem Umfange aus. Erststellige Belastungen des Grundbesitzes stehen in Frage. Daneben ist die wichtige Behandlung der neuen Last bei der Umstellung auf Goldmarkbilanzen von weittragender Bedeutung. Da beide Materien ohnehin zurzeit im Vordergrund des Interesses stehen, wird jeder sorgfältige Kaufmann und Industrielle seine endgültigen Entschließungen erst dann treffen, wenn er vorher sich genau über die neue Belastung informiert hat. Diesem Zweck soll die vorliegende Ausgabe dienen, die ganz auf die Bedürfnisse der Praxis eingestellt ist. Aus dem Inhalt: Industriebelastung und innere Aufbringungspflicht — Obligationen und Goldbilanz — Kreis der Belasteten — Das Betriebsvermögen als Maßstab — Umlegung der Last durch die Finanzämter — Ausstellung der Einzelobligationen — Veräußerliche und nichtveräußerliche Einzelobligationen — Industriebonds — Erststellige Hypotheken des öffentlichen Rechts — Rückkauf der Einzelobligationen — Verhältnis der Reparationsobligationen zu privaten Obligationen. (flp)

Neu eingegangene Preislisten.

Unter dieser Abteilung gelangen die neuen Veröffentlichungen der Branche, wie Preislisten, Kataloge, Reklameschriften usw. zur Besprechung, sofern dieselben uns seitens der herausgebenden Firmen eingesandt werden.

Die Firma **Verbandstoff-Fabriken Paul Hartmann Akt.-Ges., Heidenheim a. Brz.**, Berlin O 27, Chemnitz, Düsseldorf, Frankfurt a. M., Hamburg 24 und Niederstotzingen übersandte uns ihre August-Preisliste über Verbandstoffe. Wir erwähnen daraus u. a.: Verbandwatten in mehrfachen Packungen und imprägnierte Verbandwatten. Diese werden nach in Jahrzehnten erprobten und vervollkommneten Verfahren hergestellt. Sterile Verbandstoffe werden in bewährten keimfreien Spezialpackungen geliefert. Hartmanns Stabilpackung gestattet teilweise Entnahme des Inhaltes ohne Berührung des Restes. Unter Hartmanns Spezialwatten sind zu nennen: „Thermolin"-Gichtwatte, Plakatpackung und Gossyplasma. Wir registrieren ferner: Verbandgewebe, imprägnierte Verbandgazen, Hartmannbüchsen, Binden aller Art, Kompressen, Tampons, chirurgisches Nähmaterial, wasserdichte Stoffe, sowie aus der Reihe der Spezialfabrikate: Hartmanns Laminariastifte, „Kosmoplast"-Wundverband und den sterilen „Moment"-Verband. Taschenapotheken, Verbandpäckchen, Verbandkästen und Hausapotheken bilden den Schluß der Liste. Sie kann den einschlägigen Händlern bestens empfohlen werden.

Eingetragene Warenzeichen.

Nr. 316 874. **Reinshagen's Weltrekord** für Arnold Reinshagen, Leipzig, auf u. a. Gummi, Gummiersatzstoffe und Waren daraus für technische Zwecke, Maschinen, Maschinenteile, Treibriemen, Schläuche, Garten- und landwirtschaftliche Geräte.

Nr. 317 055. **Paracolline** für Max Draemann, Köln-Deutz, von Sandtplatz 1, Max Bühling, Köln a. Rh., Riehlerstr. 88, auf Gummilösungen.

Nr. 317 187. **Allemannit** für Anton Bernhard Lindemann, Vertrieb von Asbestfabrikaten und Rostschutzmitteln, Heidelberg, Leopoldstraße 49, auf Asbestfabrikate.

Nr. 317 340. **Rarum**;

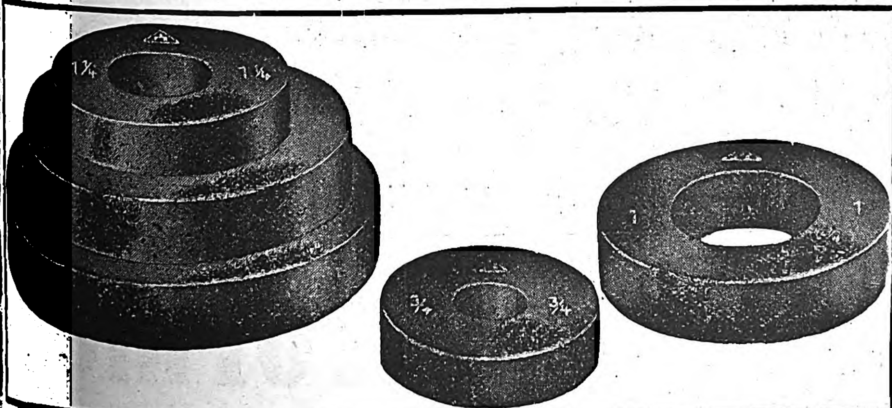
Nr. 317 341. **Elastica** für L. Grauding & Co., Fabrikation und Großvertrieb nahtloser und chirurgischer Gummiwaren, Hamburg, auf Präservativs.

Nr. 317 591. **Blenk's** für Erich Blenk, Herstellung und Vertrieb von Radschlauchdichtung, Berlin, Neue Königstraße 20, auf Radschlauchdichtung.

Neue Patente und Gebrauchsmuster.

Verfahren zur Herstellung von Fäden mit einem Asbest- oder ähnlichen Ueberzug. D. R. P. Nr. 400 718 vom 8. August 1922 für Federico Chiantore, Turin (veröff. 23. August 1924). Der zu überziehende, faden-, schnur- oder seilförmige Körper wird mit Klebstoff bestrichen und dann mit Asbestflocken, die von einer Krempel abgenommen werden, bedeckt. Die Asbestflocken preßt man durch Ziehscheiben und Kaliberwalzen auf den Körper auf. Die Krempelvorrichtung zur Ausführung des Verfahrens besteht im folgenden: Dochtförmiger Asbest geht über einen Tisch und einen Zylinder zur Krempel, deren Kratzen den Asbest einer zweiten Krempel zuführen. Dann schert ein Hacker die feinsten Asbestteilchen ab und führt diese durch ein Förderband dem Werkstück zu. Dieses läuft über eine Auftragwalze für den Klebstoff zu einer Ziehscheibe, dann zu einer zweiten Klebstoffauftragwalze und zu einer glättenden Ziehscheibe. Unter Oberdruck stehende Kaliberwalzen und kalibrierte, rechtwinklig zu den Kaliberwalzen stehende Walzen besorgen das völlige Glätten des Werkstückes. Patentanspruch: Verfahren zur Herstellung von Fäden mit einem Asbest- oder ähnlichen Ueberzug, dadurch gekennzeichnet, daß der zu überziehende Kernfaden mit Klebstoff bestrichen, darauf mit vom Hacker einer Krempel abgenommenen Asbestflocken bedeckt wird, und diese vermittels Ziehscheiben und Kaliberwalzen auf den Faden gepreßt werden.

Vollgummireifen. D. R. P. Nr. 401 313 vom 27. August 1922 für The Goodyear Tire and Rubber Comp., Akron, V. St. v. A. (veröff. am 1. September 1924). Gummiradreifen wurden bereits mit schmalen, querlaufenden Einschnitten versehen, um die Nachgiebigkeit zu erhöhen. Die Schnitte verlaufen in gleichmäßiger Tiefe über die ganze Breite des Radreifens. Nach der Erfindung soll der Radreifen die Last über die ganze



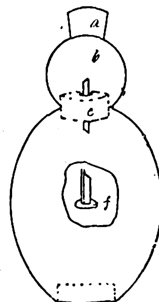
Breite der Lauffläche gleichmäßig aufnehmen. Bei einem Radreifen zeigen die dem Rande zunächstliegenden Teile größere Nachgiebigkeit als die in der Mitte liegenden. Daher vertiefen sich die Einschnitte vom Rande nach der Mitte zu und die tiefen Einschnitte in der Mitte, die z. B. rhombische Gummikörper bilden, sind durch Stege oder Brücken miteinander verbunden und dadurch versteift. Die neue Anordnung bietet den Vorteil, daß durch die Verteilung der Stege in der Mitte erhöhte Nachgiebigkeit des Radreifens bewirkt wird, daß die Laufflächen tiefer eingeschnitten werden können und daß die Stöße in der Reifenmitte besser aufgenommen werden. Patentansprüche: 1. Nachgiebiger Vollgummireifen mit schmalen, quer über die Lauffläche verlaufenden Einschnitten, dadurch gekennzeichnet, daß die Einschnitte in der Mitte der Lauflöcher tiefer sind als an den Rändern und von der Mitte nach den Rändern hin allmählich in die volle Lauffläche übergehen. 2. Nachgiebiger Reifen nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die durch die Einschnitte gebildeten Felder an der tiefsten Stelle der Einschnitte durch Brücken miteinander verbunden sind, die ein seitliches Ausbiegen der Felder bei Belastung verhindern.

Verfahren zur Herstellung plastischer Massen. D. R. P. Nr. 401 377 vom 30. März 1293 für Paul Hanfland, Berlin-Niederschöneweide (veröff. am 30. August 1924). Bisher konnten Abfälle aus Vulkanfiber nicht zweckmäßig verwertet werden. Man hat allerdings vorgeschlagen, Vulkanfiber zu zerkleinern, trocken oder naß zu mahlen und mit Bindemitteln zu Massen zu verkitten. Diese Produkte sind korkartig leicht, federnd oder lederähnlich, nicht als elektrische Isolatoren verwendbar. Nach vorliegender Erfindung sollen Vulkanfiberabfälle zur Herstellung plastischer, als elektrischer Isolierstoff dienenden Massen verarbeitet werden. Man pulvert die Abfälle zu Mehlform und behandelt die mit rauher Oberfläche versehenen Teilchen mit Bindemitteln, welche aufgesaugt werden, so daß innige Verfilzung eintritt. Durch Pressen erhält man ein plastisches, sehr festes und durchschlagsicheres Produkt. Patentanspruch: Verfahren zur Herstellung plastischer Massen aus zerkleinerter Vulkanfiber und einem Bindemittel, dadurch gekennzeichnet, daß Vulkanfiber oder deren Abfälle oder nach dem Vulkanfiberverfahren behandelte Cellulose in pulverförmigem Zustand mit allseitig aufgerauhter Oberfläche seiner Teilchen gebracht und in diesem Zustand mit einem Bindemittel zu festen Massen gepreßt wird.

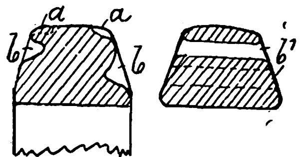
Vulkanisierform. D. R. P. Nr. 401 395 vom 27. März 1921 für Paramount Rubber Consolidated Inc., Philadelphia, V. St. v. A. (veröff. am 30. August 1924). Die Erfindung betrifft eine Vulkanisierform zur Herstellung von Hohlkörpern aus Kautschuk mit erweiterter Oeffnung, besonders an Wasserflaschen mit Trichter. Bei Vulkanisierformen dieser Art sind die Formräume mit Schneidekanten versehen, damit beim Schließen der Form die frischen Schnittränder der Kautschukplatten miteinander verbunden werden. Nach der Erfindung ist ein in bekannter Weise einzulegender Dorn mit einer Fläche versehen, welche mit den Schneidkanten der Form zusammen die Kautschukplatten abschneidet, so daß auch die Trichtermündung beschnitten wird, die vulkanisierte Flasche demnach keine Mehrarbeit erfordert. Patentanspruch: Vulkanisierform zur Herstellung von Gummihohlkörpern mit die Formräume umgebenden Schneidekanten, dadurch gekennzeichnet, daß auch ein in an sich bekannter Weise in den Gummihohlkörper einzulegender Dorn mit einer Fläche versehen ist, die mit um den Dorn herumgeführten Schneidekanten der Form zusammen die Gummiplatten abschneidet.

Hohlkörper aus weichem Gummi zur Anfertigung von Schreipuppen. Firma Aug. Glöckner, Worms, Neumarkt 7. G.-M. Nr. 878 197. Die neue Gestaltung besteht in der Anbringung eines Kopfes a durch Abbinden mittels Kordel des Teiles b, ferner in der Verwendung von Holzklötzchen c mit versenkt eingearbeiteten Doppelstimmen und endlich in der Verwendung von Metallstimmen mit flachem Fuß f.

Kautschuk-Zapfhähnchen. Firma Mayweg & Co., Lüdenscheid i. W. G.-M. Nr. 878 470. Der Gegenstand besteht im wesentlichen aus einem konisch zugeschnittenen gekehlten Metallstreifen, der am Einsatzende gezahnt und am Anfaßende mit einer Krempe versehen ist. Durch letztere wird das Hähnchen wesentlich verstärkt und kann beim Einsetzen des gezahnten Endes bequem angefaßt werden. Infolge der Umkrempelung des Randes wird nicht nur die scharfe Kante beseitigt, sondern es wird auch das Abfließen des Kautschuksaftes von dem Hähnchen erleichtert.


G.-M. Nr. 878 197.


G.-M. Nr. 878 470.


G.-M. Nr. 879 263.

Vollgummibereifung für Kraftlastwagen. Firma Vereinigte Gothania-Werke, Akt.-Ges. in Gotha. G.-M. Nr. 879 263. Als Neuheitsmerkmal ist anzusehen, daß der Vollgummireifen auf dem Umfang seiner Lauffläche Auskehlungen a besitzt, die von den Seiten nach der Mitte zu allmählich verlaufen und von den Seiten her Aushöhlungen b beliebigen Querschnittes haben, derart, daß der Vollgummireifen infolge seiner größeren Elastizität den Wagen nach Möglichkeit vor Stößen schützt und dadurch die Maschinenanlage des Kraftwagens schont. Die seitlichen Aushöhlungen sind auf zwei oder mehrere verschieden hoch gelegenen Reihen verteilt. Die Aushöhlungen können auch als durchgehende rohrförmige Oeffnungen wie bei b^1 gestaltet sein, welche zueinander verlaufen oder zueinander versetzt oder geneigt sein können.

Massiv-Gummibereifung für Fahrzeuge aller Arten. Joh. M. Kösting & Söhne, Gummiwarenfabrik, Berlin-Steglitz. G.-M. Nr. 879 229. Den Gegenstand der Erfindung stellt eine Neuerung dar für Massiv-Gummibereifung für Fahrzeuge der verschiedensten Art, als für Pferdebespann-Fahrzeuge, Motor- und Fahrräder, Trittroller und dergleichen. Die Neuerung besteht in der Einlage einer Drahtspirale in Gummimassivreifen. Die Drahtspirale ist in der Mitte des Reifens vollkommen eingebettet. Der Zweck der Einlage besteht darin, dem Gummireifen einen vermehrten Zusammenhalt und eine erhöhte Elastizität zu verleihen. Ferner Reifen aus langen Adern in jeder beliebigen Größe herzustellen, derart, daß man die beiderseitigen Enden des Gummis um 1 bis 2 cm zurückschneidet, um die hierdurch hervorstehenden Spiraldrahtenden ineinander bis zum Dichtschluß der Gummienden zu verbinden.

Mit Schwefel **überzogene Asbestschnur.** Arthur Plöttner, Kaufmann in Theißen (Thür.). G.-M. Nr. 878 380. Als neu wird beansprucht eine Schwefelmasse zu Desinfektionszwecken, dadurch gekennzeichnet, daß der als Träger des Schwefels dienende Bestandteil aus Asbest besteht. Beim Abbrennen des Schwefels brennt der Asbest nicht mit, so daß eine reine Schwefel-Dioxydvergasung stattfindet, während bei den bisher üblichen Schwefelfäden der Bindfaden mitbrannte, wodurch Nebengerüche und Nebengase erzeugt werden.

Gummi-Massivreifen für Fahrzeuge aller Art. M. Kösting & Söhne, Gummiwarenfabrik in Steglitz-Berlin. G.-M. Nr. 879 230. Die Neuerung besteht darin, daß endlose, in Formen hergestellte Gummi-Massivreifen eine endlose Spiraldrahteinlage erhalten, zum Zwecke, eine Ausdehnung des aufgespannten Reifens sowie das Abspringen desselben ohne Anwendung von Befestigungsmitteln auf der Felge zu verhindern.

Gummistrumpfband. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. G.-M. Nr. 878 062. Die vorliegende Neuerung besteht darin, daß das reine Gummiband mit warzenartigen Erhöhungen auf der Oberfläche versehen ist, durch welche verhindert wird, daß das Band durch die Metallschnalle rutschen kann und gegebenenfalls das Gummiband auch an den beiden Seiten gezackt ist, wodurch ein Festsitzen desselben in der Schnalle unterstützt wird.

Fensterklammer aus Gummi. Sachsland-Gummiwarenfabrik Fr. Herrmann in Bürgel (Thür.), G.-M. Nr. 878 059. Die Hauptmerkmale sind darin zu erblicken, daß die beiden Schenkel der Fensterklammer nicht rechtwinklig, sondern spitzwinklig angeordnet sind und mit Reifen versehen werden, wodurch erreicht wird, daß die Fensterklammer auf dem Rahmen vollständig fest aufsitzt und nicht wegrutschen kann und durch die Dehnbarkeit des Gummis für jede Rahmenstärke unbedingt zu verwenden ist.

Krawatte aus Gummi. Sachsland-Gummiwarenfabrik in Bürgel (Thür.). G.-M. Nr. 877 918. Die Neuerung ist darin zu erblicken, daß Krawatten (Selbstbinder, Schleifen usw.) aus Gummi hergestellt werden und zwar aus Patentgummi, Mischgummi oder gestrichenem Gummi in allen Farben mit Mustern bedruckt oder mit Spritzmalerei versehen, mit oder ohne Unterlage bzw. Zwischenlage aus Gewebe irgend welcher Art. Der besondere Vorteil der Krawatten aus Gummi besteht darin, daß sie zunächst von längerer Lebensdauer sind als Stoffkrawatten, daß sie abwaschbar und deshalb in jeder Beziehung hygienisch sind.

Druckform aus vulkanisiertem Hartgummi. Andreas Brückelmeier & Co., Graz. G.-M. Nr. 879 120. Die Neuerung besteht darin, daß auf eine Holzunterlage eine Druckplatte nicht mehr aus Metall, sondern aus vulkanisiertem Hartgummi befestigt wird, auf der das Bild durch ein besonderes Verfahren aufgeprägt wird. Die Holzunterlage ist mit der Druckplatte derart innig verbunden, daß ein Abbröckeln der Hartgummischicht unmöglich ist.

Gummimatte. Wilhelm Ebmeier in Wiesbaden, Sonnenberger Str. 48. G.-M. Nr. 877 972. Die Gummimatte, welche in jeder Größe und Form für alle Verwendungszwecke hergestellt wird, ist dadurch gekennzeichnet, daß sie auf der Trittfläche ausgeprägte Formenerhöhungen besitzt.

Oesterreichische Patentaufgebote.

Aufwindemaschine und Streichmaschine für gummierte Stoffe, Isolierbänder und dergleichen. Angem. 16. Oktober 1923 (A. 4590/91—23) für Kaupy & Schönmann, Kabel-Isolierband- und Gummiwarenfabrik „Durabit", Wien (veröff. 15. August 1924). Kl. 8b.

Rad mit in einzelne Kammern eingeteilter Luftbereifung. Angem. 23. Mai 1922 (A. 2555—23) für Elliott Thomas, Strabans i. Irland (veröff. 15. August 1924). Kl. 63d.

Polsterradreifen. Angem. 7. April 1922 (A. 1712—22) für International Overman Tire Comp., New York (veröff. 15. August 1924). Kl. 63d.

Ausländische Patente.

Plastische Masse aus Kautschuk und Ton. Engl. Patent Nr. 218 364 vom 27. März 1923 für W. Feldenheimer, London und W. Plowman, East Sheen in Surrey (veröff. am 27. August 1924). Geflockten Ton mit niedrigem Säuregehalt benutzt man als Füllstoff für Kautschukmassen. Dieser Ton wird wie folgt bereitet: Ton, wie bekannt durch Alkali oder Alkalipyrophosphat entflockt, dann durch starke Säuren oder Salze, z. B. Alaun, geflockt, wird entweder mit Wasser bzw. mit Alkalilösung gewaschen oder mit schwachen Säuren bzw. Salzlösungen, z. B. Natriumbikarbonat, oder mit einer organischen Säure, z. B. Essigsäure, oder mit einer alkalischen Base, z. B. Kalk oder mit einem Kolloid, z. B. Gelatine behandelt. Man benutzt ferner als Entflockungs- und Wiederflockungsmittel des Tones solche Stoffe, welche miteinander einen unlöslichen Niederschlag bilden, der als Zusatzfüller dient, z. B. Baryumhydroxyd und Schwefelsäure oder Aluminiumsulfat. Gewisse, nicht durch normale Alkalikarbonate entflockbare Tone werden nach der Entflockung durch andere Mittel auf angegebene Weise wieder geflockt.

Herstellung einer Weichkautschukmasse. Vereinigte Staaten Patent Nr. 1 493 062 vom 27. Juni 1918 für O. Benjamin (veröff. am 6. Mai 1924). Ein primäres lösliches Kondensationsprodukt eines Phenols, z. B. Kresol, und Formaldehyd wird über Asbest, Glimmer oder dergleichen gestäubt, dann gepulvert und die Masse mit Kautschuk und Schwefel gemischt. Man mischt noch anorganische bzw. organische Füllstoffe und einen Beschleuniger hinzu und erhitzt die Masse unter Druck. Beispiel: 23,8 Prozent Kautschuk, 2,6 Prozent Kondensationsprodukt, 1,1 Prozent Schwefel, 6,1 Prozent Asbest, 42 Prozent Glimmer, 17,5 Prozent schwarze Baumwollabfälle, 1,7 Prozent Lampenschwarz und 5,2 Prozent Bleiglätte.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilig gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

39b. 3. R. 56 871. Runge-Werke, Akt.-Ges., Spandau. Verfahren zur Herstellung lederartiger Stoffe aus Kautschuk. 25. September 1922.

63c. 26. W. 62 168. Willi Walter, Dudenhofen b. Speyer. Schutzbehälter für Ersatzluftschläuche. 28. September 1922.

71a. 16. V. 18 573. Vereenigde Nederlandsche Rubberfabrieken, Doorwerth b. Arnheim, Niederlande; Vertr.: R. Schmehlik und Dipl.-Ing. C. Satlow, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Verfahren und Gummisohle zur Herstellung von Schuhwerk mit Lederoberteil und Gummisohle. 29. August 1923. Niederlande, 12. Dezember 1922.

Zurücknahme der Anmeldungen.

63e. 2. B. 110 104. Vorrichtung zum Beschneiden von Kranken- und Kinderwagenreifen. 24. Juli 1924.

63e. 10. O. 13 630. Herstellung von Luftschläuchen. 17. April 1924.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

71b. 11. 403 617. Jakob Bahret, Stuttgart, Forststraße 135. Beschlag für Schuhwerk mit Gummiabsätzen. 15. November 1923. B. 111 707.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

3b. 882 909. Continental Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Elastisches Gummikniekissen für Motorradfahrer. 18. Aug. 1924. C. 17 150.

30d. 883 293. Uebersee-Gummiwerke, Akt.-Ges., Wandsbek. Kompresse. 25. August 1924. U. 7382.

30e. 883 290. Uebersee-Gummiwerke, Akt.-Ges., Wandsbek. Krankenunterlage aus keilförmigem Schwammgummi. 25. August 1924. U. 7377.

30e. 883 291. Uebersee-Gummiwerke, Akt.-Ges., Wandsbek. Säuglings- und Krankenunterlage. 25. August 1924. U. 7379.

30e. 883 292. Uebersee-Gummiwerke, Akt.-Ges., Wandsbek. Manschette für Steckbecken oder Luftringkissen. 25. August 1924. U. 7381.

33c. 883 298. Otto Franz Preuß, Hamburg, Mendelssohnstraße 17. Rasiergummi (Pinsel). 26. August 1924. P. 40 837.

34g. 883 208. William Sachs, Berlin, Lessingstraße 33. Schwammgummi als Sitzauflage. 24. Juli 1924. S. 54 804.

39a. 882 721. Ernst Rohlin, Berlin, Lutherstraße 15. Vorrichtung zur Wiedergewinnung des Lösungsmittels an Tauchapparaten zur Herstellung von Gummiwaren. 7. Juni 1924. R. 60 589.

47d. 882 630. Oehm & Grundhoff, Leipzig, Riemenverbinder. 16. Juli 1924. O. 13 994.

47d. 883 099. Franz Clouth, Rheinische Gummiwarenfabrik, Akt.-Ges., Köln-Nippes. Riemen und Förderband aus Gummi oder gummiertem Stoff. 9. Juli 1924. C. 17 076.

47f. 883 202. Dipl.-Ing. Alois Siedeck, Ratingen. Schlauchtülle. 19. Juli 1924. S. 54 788.

63b. 882 855. Dr. Josef Deiters, Münster i. W., Achtermannstraße 7. Federlagerung in Gummi oder dergleichen elastischer Masse. 19. Juli 1924. D. 43 106.

63c. 882 869. Gummiwerke Fulda, Akt.-Ges., Fulda. Vollgummigleitschutzreifen. 26. Juli 1924. G. 56 497.

63e. 883 109. Jakob Krämer, Niederwürzbach. Schlauchschutz für Luftbereifungen aller Art. 25. Juli 1924. K. 98 546.

71a. 882 807. Baeumcher & Co., Dresden. Fersenunterlage. 21. August 1924. B. 107 697.

71a. 882 830. Continental Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Badeschuhe aus gewalzter Gummiplatte. 2. Februar 1924. C. 16 710.

71a. 883 045. Gebrüder Bandekow, Berlin. Gummisohle. 22. August 1924. B. 107 728.

71a. 883 296. Firma August Glöckner, Worms. Haus- und Turnschuh aus Stoff mit Rohgummilauffläche. 26. August 1924. G. 56 676.



GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen

Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Ständige Mitarbeiter der Redaktion: Dr. Paul Alexander, Berlin; Dr. Gustav Bonwitt, Berlin; G. Borchert, Essen; Paul Bredemann, Köln-Lindenthal; Dr. Brönner, Berlin; Alfred Dominikus, Hösel-Düsseldorf; Prof. Dr. Fritz Frank, Berlin; Dr. Kurt Gottlob, Atzgersdorf bei Wien; Dr. L. Gottscho, Berlin; Dr. Grävéll, Berlin; R. Hildenbrand, Schlotheim; Ing. P. Hoffmann, Berlin-Zehlendorf; Albert Jaeckel, Waldmannslust b. Berlin; Max Kath, Halle; Direktor O. Krahner, Berlin; Walter Lindemann, Berlin; Aug. Lohmann, Berlin; Dr. Ed. Marckwald, Berlin; R. Marzahn, Blasewitz; Adolf May, Brandenburg a. H.; Ferd. Meyer, Hannover; Prok. F. Pauli, Harburg a. E.; Dr. jur. Schmaltz, Hamburg; Rechtsanwalt Dr. Starke, Berlin; Oberstabsapotheker Utz, München NW 2.

Hierzu vierzehntäglich: „DIE CELLULOID-INDUSTRIE“

Bezugspreis viertelj. 4,50. — Ausland 6,50 G.-M. einschl. Porto. Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt. Zusendung unter Streifband gegen Berechnung des Portos.

Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf

Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin. Anzeigen die 7gespalt. Millim.-Zeile oder deren Raum 0,10 G.-M. Bei Wiederholungen Rabatt. — Erscheint wöchentlich Freitags.

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung“ befindet sich: Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36. Fernspr.: Zentrum 8794 u. 8795
Postscheckkonten: Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederl. Berlin, Berlin Nr. 809, Wien 156783, Zürich VIII 11019.
Bankkonten: Deutsche Bank, Depositenk. H, Berlin SW 19, Krausenstr. 38/39 u. Kreditanstalt der Deutschen, Prag II.

Konvention Deutscher Asbestfabriken.

Betr. **Preisänderung mit Wirkung ab 6. Oktober 1924.**

Die Preise der Liste Nr. 4 werden um 20 Prozent (zwanzig Prozent) herabgesetzt. Bis zum Neudruck einer Preisliste geschieht dieser Preisabschlag in Form eines 20prozentigen Rabattes.

Bei den Pos. VIII (Asbest-Garne), IX (Asbestseile), X (Asbest-Geflechte), XI (Verbesserte usw. Asbest-Talkum- oder Asbest-Graphitpackung, trocken), XII (Asbest-Band), XIII (Asbest-Gewebe) und XIX Ziffer 3 und 4 (Asbest-Faser-Isolierschnüre) kommen die Preiskolonnen für „blau chemisch rein“ in Fortfall. Für diese Fabrikate gelten die gleichen Preise wie für „weiß chemisch rein“. Demzufolge ist bei vorgenannten Positionen in der Preisspalte für „weiß chemisch rein“ der Zusatz zu machen: „. . . und blau“. Die Preisspalten für weiße Fabrikate erhalten also folgende Ueberschriften:

„Weiß handelsrein“ „Weiß und blau chemisch rein“.

Diese Aenderungen treten mit Wirkung ab 6. Oktober 1924 in Kraft. An diesem Tage noch unerledigte Aufträge bzw. Teile derselben können zu den neuen ermäßigten Preisen ausgeführt werden.

Eventueller Mengenrabatt und Händlerrabatt werden durch obigen Preisabschlag nicht berührt.

Die Rabatte sind nur nacheinander abzusetzen.

Deutschlands Außenhandel in Kautschukwaren im August 1924.

Deutschlands Einfuhr in Kautschukwaren betrug im August 1924 705 Doppelzentner im Werte von 383 000 Goldmark. Davon entfielen auf Weichkautschukwaren 695 Doppelzentner zu 377 000 Goldmark und auf Hartkautschuk und Hartkautschukwaren 10 Doppelzentner im Werte von 6000 Mark. Die Ausfuhr ergab im gleichen Monat 11 854 Doppelzentner, Wert 6 678 000 Mark. Der Anteil von Weichkautschukwaren machte 10 891 Doppelzentner im Werte von 5 626 000 Mark, der von Hartkautschuk und Hartkautschukwaren 963 Doppelzentner im Werte von 1 052 000 Mark aus.

Der Hansabund für eine kleine Steuerreform.

Das außerordentliche Mißverhältnis zwischen den dauernden Steuerforderungen von Reich, Ländern und Gemeinden zur Leistungsfähigkeit der deutschen Wirtschaft und die Tatsache, daß die hauptsächlichsten Steuern wesentliche Mehrerträge gegenüber den Voranschlagsziffern erbringen und damit zu einer unproduktiven Geldansammlung in den öffentlichen Kassen führen, hat das Präsidium des Hansa-Bundes für Gewerbe, Handel und Industrie veranlaßt, in einer umfangreichen Eingabe an das Reichsfinanzministerium eine Reihe der dringendsten Steuerforderungen zusammenzustellen. Die Eingabe betont dabei gleichzeitig, daß die Wirtschaft unbedingt eine baldige grundsätzliche Reform des deutschen Steuerwesens erwarte, damit endlich eine gerechte Lastenverteilung erfolgt und zwischen der Leistungsfähigkeit des einzelnen Betriebes und seiner Steuerpflicht wieder ein direktes Verhältnis hergestellt wird. — Die Einzelforderungen des Hansa-Bundes zu den gegenwärtigen Steuern beziehen sich auf wesentliche Erleichterungen der Vorauszahlungen für die Einkommen- und Körperschaftssteuern, soweit Zwischenbilanzen für das 1. Halbjahr 1924 Betriebsverluste oder nur einen unverhältnismäßig geringen Gewinn ausweisen. Weiterhin fordert die Eingabe allgemein die Abzugsfähigkeit der Ertragssteuern und Verbrauchsabgaben sowie bei den physischen Personen den Abzug von monatlich 50 Goldmark entsprechend des als abzugsfähig bei den Lohnsteuerpflichtigen festgelegten Betrages. Für die Abführung der Lohnsteuersummen wird die Wiederherstellung der monatlichen Zahlung gefordert, bei der Umsatzsteuer tritt die Eingabe des Hansa-Bundes für eine Herabsetzung des Steuersatzes auf 1½ Prozent, für die Steuerfreiheit der Handelsagenten, für die Aufhebung der Luxussteuer und für die Zulassung ausreichender Stundungsmöglichkeiten ein.

Nachträgliche Einforderung von Verzugszuschlägen für die Lohnsteuer 1923 und die Arbeitgeberabgabe.

In letzter Zeit ist immer wieder Klage darüber geführt worden, daß die Finanzämter noch jetzt Aufwertungsbeträge und Verzugszuschläge bei der Lohnsteuer 1923 und bei der Arbeitgeberabgabe einfordern. Da es jedoch erwünscht ist, daß die Nachprüfungsarbeiten für 1923 möglichst bald zum Abschluß kommen, hat der Reichsfinanzminister in einem Erlaß vom 30. September 1924 die Finanzämter ermächtigt, von der Einforderung von Aufwertungsbeträgen zur Lohnsteuer 1923 und zur Arbeitgeberabgabe sowie von der Erhebung von Verzugszuschlägen dann abzusehen, wenn der Zahlungstermin nur um wenige Tage überschritten worden ist und eine absichtliche Verzögerung durch den Steuerpflichtigen nicht vorliegt. Eine Erstattung bereits gezahlter Aufwertungsbeträge und Verzugszuschläge findet nicht statt.

Wiedereinführung des Brieftelegramms.

Aus dem Reichspostministerium erfahren wir, daß die Wiederaufnahme des Brieftelegrammverkehrs zum 20. Oktober bevorsteht. Das neue Brieftelegramm, vorerst nur im innerdeutschen Verkehr zugelassen, soll hinsichtlich der Auflieferung keiner örtlichen oder zeitlichen Beschränkung mehr unterliegen. Die Gebühr wird zwei Drittel des Satzes für gewöhnliche Ferntelegramme betragen, mindestens wäre für ein Brieftelegramm soviel zu bezahlen wie für acht Wörter eines gewöhnlichen Ferntelegramms. Die telegraphische Beförderung soll grundsätzlich nach den vollbezahlten Telegrammen, vornehmlich also in den verkehrsschwachen Stunden, stattfinden. Am Bestimmungsort werden die Brieftelegramme in den Postbetrieb übergehen und dem Empfänger wie gewöhnliche Briefe und mit den regelmäßigen Briefzustellgelegenheiten zugeführt werden. In der Regel wird dies auf dem ersten Briefzustellgang morgens geschehen können. Das Brieftelegramm will nicht etwa das vollbezahlte entbehrlich machen, sondern ist als ein Mittelding zwischen diesem und dem Eilbrief gedacht und wird im Geschäftsleben als schnelles Nachrichtenmittel gute Dienste leisten können.

Die Höhe der Industriebelastung.

Legt man als Berechnungsmaßstab für die effektive Belastung der deutschen Industrie aus den neuen Gesetzen den Stand des Betriebsvermögens vom 31. Dezember 1923 zugrunde, dann kommt man zu folgenden Ergebnissen. Der Kreis, der nach dem Industriebelastungsgesetz zu belastenden deutschen Unternehmungen, der bekanntlich enger ist als der Kreis der nach dem Aufbringungsgesetz zu Belastenden, ergibt nach ungefährer überschläglicher Berechnung ein belastungsfähiges Gesamtbetriebsvermögen von etwa 20 bis 21 Milliarden Goldmark. Dem würde eine Last aus dem Industriebelastungsgesetz von 5 Milliarden Goldmark gegenüberstehen. Das würde eine durchschnittliche Effektivbelastung des Betriebsvermögens deutscher Unternehmungen mit 24—25 Prozent ergeben. Der breitere Kreis der durch das Aufbringungsgesetz getroffenen Unternehmungen dürfte nach gleichfalls überschläglichen Berechnungen als Gesamtsumme der belastungsfähigen Betriebsvermögen einen Betrag von 29—30 Milliarden Goldmark ergeben. In diesem Falle würde die durchschnittliche Belastung der deutschen Unternehmungen mit einem Vermögen über 20 000 Goldmark 16—17 Prozent des Gesamtbetriebsvermögens betragen.

Produktionssteigerung.

Der beherrschende Grundsatz des Sachverständigen-Berichts ist, daß Reparationen nur aus dem tatsächlichen Reichtum eines Landes gezahlt werden können. Nicht mit Geld oder irgendwelchen anderen Scheinen können Reparationen abgetragen werden, sondern nur mit Gütern, mit Waren, die im Lande vorhanden sind oder erzeugt werden und als solche zu Reparationszwecken in andere Länder gebracht, überführt werden. Mit anderen Worten, letzten Endes können Reparationen nur mit dem Ueberschuß der Zahlungsbilanz eines Landes und, so fern auf der Aktivseite derselben im wesentlichen nur der Posten „Ausfuhr" steht, nur mit dem Ueberschuß der Ausfuhr über die Einfuhr getätigt werden. Wenn also das Sachverständigen-Gutachten von Deutschland jährlich eine Reparationszahlung von 2500 Millionen Goldmark verlangt, so ist erforderlich, daß zur Ermöglichung dieser Leistung der Ausfuhrüberschuß Deutschlands mindestens 2500 Millionen Goldmark beträgt. Er muß sogar noch höher sein; denn die Reparationslast ist für die nächsten Jahrzehnte nicht die einzige Verpflichtung Deutschlands an das Ausland. Daneben stehen die zweifellos sehr hohen Zinsverpflichtungen für die Privatkredite, die Deutschland bereits vom Ausland erhalten hat und wohl noch in größerem Umfange erhalten wird. Man wird nicht fehl gehen, wenn man vom nächsten Jahre an die Verpflichtungen Deutschlands aus solchen Krediten auf mindestens 500 Millionen Mark jährlich annimmt. Diesen neuen Verpflichtungen werden neue Forderungen nur in weit beschränkterem Umfange gegenüberstehen, so daß sie sich als ein tatsächliches Defizit in der Zahlungsbilanz erweisen, das durch Ausfuhr oder besser durch Ausfuhrüberschuß gedeckt werden muß. Damit kommen wir zu einer Gesamtverpflichtung Deutschlands an das Ausland von jährlich 3000 Millionen Goldmark.

Gemessen an den Zahlen, mit denen wir heute in der Wirtschaft zu rechnen gewohnt sind, ist diese Zahl phantastisch hoch. Um dies zu erkennen, vergegenwärtige man sich nur, daß für die Monate Januar bis August 1924 die gesamte Ausfuhr Deutschlands sich auf 3990 Millionen Goldmark und die gesamte Einfuhr auf 5486 Millionen Goldmark belief. Auf ein Jahr umgerechnet heißt das, daß die gesamte Ausfuhr im Jahre 1924 nur etwas mehr als das Doppelte der Summe beträgt, die künftig als Ausfuhrüberschuß für Reparationen und Zinsverpflichtungen abgeliefert werden soll. Also fast die Hälfte unserer gegenwärtigen Ausfuhr repräsentiert die Masse unserer künftigen gegenwertslosen Verpflichtungen. Stellt man noch daneben die Tatsache, die aus den obengenannten Zahlen hervorgeht, daß die Einfuhr bisher größer war als die Ausfuhr und daß naturgemäß dieser Zustand nicht beibehalten werden kann, so bekommt man ein Bild von der Größe der Aufgaben, die der deutschen Wirtschaft für die Zukunft aufgegeben worden sind. Die deutsche Wirtschaft muß in den nächsten Jahren in eine Lage versetzt werden, die es ihr gestattet, nicht nur den gesamten Einfuhrbedarf Deutschlands durch Ausfuhr zu finanzieren, sondern darüber hinaus noch die 3000 Millionen Goldmark, die oben errechnet worden waren.

Der Einfuhrbedarf Deutschlands für das Jahr 1924 stellt sich unter Zugrundelegung der statistischen Ergebnisse für die Monate Januar bis August auf 7½ bis 8 Milliarden Goldmark. Dieser Bedarf wird in den nächsten Jahren sicherlich nicht kleiner sein, ja wohl höchstwahrscheinlich wesentlich höher; denn um dem Erfordernis der Ausfuhrerhöhung, also der Produktionssteigerung nachkommen zu können, brauchen wir in Deutschland Rohstoffe und Halbfabrikate, die wir größtenteils nur vom Ausland beziehen können. Wir sind der Ueberzeugung, daß der 3000 Millionen Mark-Ausfuhrüberschuß nur erzielt werden kann, wenn die Ausfuhr insgesamt eine Höhe von mindestens 13 bis 15 Milliarden Mark erreicht. Da sich im Jahre 1924 die Ausfuhr insgesamt nur auf zirka 6 Milliarden Mark belaufen wird, bedeutet dies also, daß künftig unsere Ausfuhr mindestens verzweieinhalbfacht werden muß.

Diese Ausfuhrsteigerung ist nun auf zweierlei Art denkbar; einmal dadurch, daß bei gegebener Produktion der Inlandskonsum derart gedrosselt wird, daß aus der vorhandenen Produktion eine Ausfuhr von 15 Milliarden Mark möglich ist; zum anderen dadurch, daß die Produktion im Inland um den neuen Ausfuhrbedarf gesteigert wird. Der erste Weg erscheint unter Ansehung der kommenden Verhältnisse zunächst der wahrscheinlichere. Bedenken wir, daß die Reparationen in Deutschland fürs erste unter allen Umständen

aufgebracht werden müssen, also auch ohne Rücksicht auf die Möglichkeit der Uebertragung an das Ausland, also der Abführung von wirklichem Reichtum, von Waren, so kommt dies gleich einer Entziehung von Kaufkraft im Inland, einer Konsumbeschränkung, einer Einschränkung der Lebenshaltung, einer Herabdrückung der gesamten Lebensführung, die naturgemäß auf der anderen Seite bei sich gleichbleibender Produktion entsprechende Massen von Gütern für den Export frei werden läßt. Dieser Weg ist aber aus drei Gründen nicht gangbar. Erstens wird es gänzlich ausgeschlossen sein, den Konsum im Inland soweit zu drosseln, daß Erzeugnisse der Wirtschaft im Werte von fast 10 Milliarden Mark für den Export frei werden. Die Lebenshaltung des deutschen Volkes ist bereits auf einem Niveau angelangt, das kaum mehr unterschritten werden kann. Eine gewaltsame weitere starke Senkung würde politische und soziale Folgen nach sich ziehen, die alles andere als Reparationsleistungen für die Zukunft ermöglichten. Der Sachverständigenbericht erkennt dies auch voll an; er sieht vor, daß Reparationslieferungen dann aufzuhören haben, wenn sie eine Bedrohung der sozialen und wirtschaftlichen Verhältnisse Deutschlands darstellen. Zweitens würde eine Ausfuhrsteigerung, aufgebaut auf einer Konsumdrosselung im Innern, bedeuten, daß sich in den Produktionsverhältnissen nicht viel änderte. Wir müssen uns nun darüber klar sein, daß unter den gegenwärtigen Produktionsverhältnissen gar keine Möglichkeit besteht, auf dem Weltmarkt zu konkurrieren und damit die erforderliche Mehrausfuhr unterzubringen. Zu den heutigen Preisen kauft uns einfach das Ausland solche Mengen, wie wir ausführen wollen und müssen, nicht ab. Wenn das Ausland unsere Waren abnehmen soll, müssen sie billiger und noch besser sein. Diesem Erfordernis wird man aber nur durch eine starke Produktionssteigerung entsprechen können, die es gestattet, selbst bei besserer Ausführung und niedrigeren Preisen rentabel zu arbeiten. Dem widerspricht natürlich bis zu einem gewissen Grade die Konsumdrosselung im Innern; denn sie schaltet ja gerade den Mehrbedarf, der durch eine Mehrausfuhr entstanden war und zur Produktionssteigerung führen sollte, wieder aus. Und drittens ist zu bedenken, daß eine Konsumdrosselung im Inland sich naturgemäß nicht bloß auswirkt auf den Absatz eigener Erzeugnisse, sondern auch auf den eingeführter, also fremder Erzeugnisse. Die Entziehung von Kaufkraft in Deutschland führt also auch zu einer Einfuhrbeschränkung, damit zu einer Absatzstockung im Ausland und also zu den Erscheinungen, die in den nächsten Jahren und Jahrzehnten unter keinen Umständen vorkommen dürfen. Der Sachverständigenbericht ist nur durchführbar, wenn die Welt, also alle einzelnen Volkswirtschaften, wieder in normale Bahnen kommen, wenn überall Hochkonjunktur herrscht, wenn Handel und Wandel blüht. Dazu aber ist notwendig — und das haben ja gerade die letzten Jahre gelehrt —, daß Deutschland aus dem ganzen Getriebe auch als Konsument nicht ausgeschaltet ist oder sich nicht ausschaltet. Die großen anderen Volkswirtschaften können auf Deutschland als Abnehmer nicht verzichten, und wir würden der Welt und damit uns einen schlechten Dienst erweisen, wenn wir zur Ermöglichung von Reparationszahlungen einen Weg einschlügen, der den anderen Ländern nur schädlich ist, uns selbst aber auch nicht nützt.

Somit bleibt nur der zweite Weg, der oben genannt ist, beschreitbar: Produktionssteigerung in einem Ausmaße, das die Mehrausfuhr deckt. Ja wir gehen sogar noch weiter und sagen: Produktionssteigerung in einem Ausmaße, das nicht nur die Mehrausfuhr deckt, sondern auch dem Inland einen Mehrkonsum gestattet. Soll es denn wirklich so ganz unmöglich sein, dies Ergebnis zu erzielen? Soll es denn für alle Zeiten ausgeschlossen bleiben, daß in Erzeugung und Absatz weniger Anarchie herrscht als jetzt? Muß nicht doch einmal ein Weg gefunden werden, der es allen, die arbeiten wollen, gestattet, zu arbeiten, und der es den Erzeugnissen gestattet, dahin zu gelangen, wo Bedarf ist? Jeder vernünftige Mensch muß sich doch sagen, daß es so, wie es überall in der Welt jetzt ist, einfach nicht weitergehen kann. Das sind keine Utopien. Beschämend wäre es für den Menschen, wenn er aus dem bestehenden Tohuwabohu nicht endlich einmal herausfände. Dazu ist notwendig, daß die ganze Welt sich wieder auf die Urwahrheit besinnt: Deines Nachbarn Wohl gereicht Dir zum eigenen Vorteil! Der Sachverständigenbericht hat dies wohl erkannt; denn er wendet sich ja nicht bloß an Deutschland, er hat das Wohlergehen der ganzen Welt im Auge. Im Wirtschaftsleben gibt es nicht Sieger und Besiegte, da gibt es nur Parteien und Geschäfte. Und bei einem Geschäft gewinnt doch wohl immer jede Partei.

Für diese Art zu denken ist der Weg frei; für diese Art zu handeln fehlt leider noch die geistige und psychologische Einstellung. Der Widerstand gegen diese Einstellung ist verständlich, man kann nicht so leicht plötzlich vom Gegner Gutes erwarten. Alle müssen sich aber bald an diesen Gedanken gewöhnen. Diese Einstellung bringt uns, bringt die Wirtschaft, bringt das Wohl der ganzen Welt vorwärts. Es sind letzten Endes doch die Menschen selbst, die ihre Geschicke leiten. Auch im Wirtschaftsleben ist der Wille der Menschen entscheidend. Also betätige er sich! Fangen wir in Deutschland an! Schaffen wir die Voraussetzungen für eine wirtschaftliche Blütezeit. Gewöhnen wir uns wieder daran, emsig zu arbeiten und zu schaffen. Rechnen wir wieder mit Pfennigen bei unseren Verdiensten, lehnen wir nicht, wie es leider schon vorgekommen ist, Geschäfte im Auslande ab, weil die Verdienstspanne zu gering ist. Wir brauchen Massen in der Zukunft — große Produktion, großen Absatz, hohen Import, hohen Export, und die Welt braucht das Gleiche! Belebung, heraus aus der Lethargie, in die die Welt durch den Krieg und wir insbesondere noch durch die Inflation versetzt worden sind. Wenn es gelingt, Produktion und Absatz in der ganzen Welt zu verdoppeln, zu verdreifachen — und warum sollte dies nicht gelingen, der technische Apparat dazu ist vorhanden —, dann werden die Reparationsforderungen von selbst ihre schreckhafte Höhe verlieren, dann wird uns die Möglichkeit gegeben sein, durch Arbeit zur Freiheit zu gelangen. Darum in die Betriebe, Feuer unter jedem Kessel und an jede vorhandene Maschine ein Mann! Organisieren wir die Arbeit — und wir werden die Menschen im Lande und die ganze Welt zufriedener und reicher machen können! (flpstr) Gj.

Fragen des Wiederaufbaues.

Die Wege, die zum Wiederaufbau unserer Wirtschaft führen sollen, sind an dieser Stelle bereits des öfteren erörtert worden. Alle sind ohne Frage gleich schwer zu gehen, und es wird wahrscheinlich sehr oft nötig sein, Riesenhindernisse aus dem Wege zu räumen. Der Kaufmann, der bereits vor dem Kriege durch eine entsprechende Lehre gegangen ist, wird diese Wege leichter finden als der „Kriegs- und Nachkriegskaufmann", dessen Grundsätze in der Regel auf sehr schwachen Füßen standen. Letztere Elemente sind ja auch bereits zum größten Teil an der Stabilisierung gescheitert und der Rest wird sicher am „Geschäftemachen" keine große Freude mehr haben.

Auf dem Gebiet der öffentlichen Abgaben und des Tarifwesens bestehen die gleichen Mißstände wie früher unvermindert weiter. Vor allen Dingen dürften Gemeinde und Staat nicht nur immer mit Versprechungen auf eine Herabsetzung der unerträglichen Abgaben vertrösten, sondern diese auch einmal in die Tat umsetzen. Das Gleiche gilt auch in verschärftem Maße für die Frachten, die wegen ihrer Höhe sogar dazu geführt haben, daß vom Auslande unsere Eisenbahn umgangen wird. Hier müßten vor allen Dingen die Interessenverbände und Handelskammern dagegen auftreten, wenn nicht bald und gründliche Abhilfe geschaffen wird.

Ein besonderes Kapitel bildet noch immer die Kreditwirtschaft, die auch heute noch einer sachlichen Kritik nicht standhält. Solange aber staatliche Institute hier nicht vorangehen und der Staat bei geringen Ueberschreitungen der Steuerfristen noch immer enorme Zinsen und Mahngebühren verlangt, ist auf eine Besserung nicht zu rechnen. Privatinstitute und Privatleute sagen mit Recht, daß das, was bei staatlichen Instituten seine Richtigkeit hat, auch bei der Privatwirtschaft erlaubt sein muß. Und doch liegt gar kein Grund vor, diese Erbschaft der Inflationszeit länger aufrecht zu erhalten. Die üblen Elemente der Kreditnehmer dürften ja fast ausschließlich beseitigt sein und bei den anderen Kreditsuchenden ist anzunehmen, daß jede Bank heute soviel Einblick in deren Verhältnisse besitzt, um sich und andere vor Schaden zu bewahren.

Ein wichtiges Kapitel für unseren Wiederaufbau ist ohne Frage auch die Preisgestaltung für die Bedarfsgegenstände, denn wenn hier nicht schnell und mit fester Hand zugegriffen wird, wachsen sich die bereits eingetretenen Preiserhöhungen wieder derart aus, daß periodische Lohnkämpfe nicht zu vermeiden sind. Dann kommt entweder eine neue Inflation, oder wir bleiben mit unseren Preisen über denen des Auslandes. Das Ziel, das wir unter allen Umständen erreichen müssen, die aktive Handelsbilanz, würde damit in weite Ferne rücken.

Weiter möchte ich an eine der wundesten Stellen der deutschen Wirtschaft rühren, und zwar an das fehlende Vertrauen! Beginnend bei der Produktion, endend beim Verbraucher! Früher herrschte in

den meisten Fällen zwischen Käufer und Verkäufer unbedingtes Vertrauen, oft wuchs sich das in ein geradezu familiäres Verhältnis aus und war durch nichts zu erschüttern. Damit hat der Krieg und die Zeit nach dem Kriege gründlich aufgeräumt und beide Teile betrachteten sich — teils durch die Ungunst der Verhältnisse dazu gezwungen — lediglich als Objekt, an dem man sich, gelinde ausgedrückt, in Versuchen übte, möglichst viel herauszuholen. Daß hierdurch nicht nur weite Absatzgebiete des Inlandes, sondern ganz besonders auch des Auslandes verloren gegangen sind, wissen wir alle, wenn es auch noch lange Zeit ausländische Firmen gab, die nicht begreifen konnten, daß derartige Sitten bei uns einreißen konnten. Wie schwer es heute z. B. noch fällt, das Wort „freibleibend" zu vergessen, weiß der Kaufmann selbst am besten, von der Qualität der Ware gar nicht zu reden.

Die Wurzeln des Uebels liegen meines Erachtens schon im Betriebe, d. h. beim Erzeuger selbst, und zwar in dem Verhältnis zwischen Arbeitgeber und Arbeitnehmer. Der Arbeitgeber hat während und nach dem Kriege infolge der sich überstürzenden Verhältnisse oft vergessen, sich mit dem Arbeitnehmer und seinen Anschauungen zu beschäftigen. Auf der anderen Seite wurde das größere Unheil angerichtet, einmal durch die Verhetzung der Arbeiter und Angestellten und besonders durch die tarifliche Gleichmacherei. Letztere führte auch bei den ältesten und zuverlässigsten Leuten mit Sicherheit zur Gleichgültigkeit. Dies wird auch nicht eher besser werden, als bis jeder Arbeiter wieder „seines Lohnes wert" ist, d. h. das erhält, was er wirklich verdient. Die Erfahrung hat gelehrt — und darin wird mir jeder Arbeitgeber recht geben, — daß es nur dort zur höchsten Produktionssteigerung unter Einhaltung der Qualitätsarbeit kommt, wo zwischen Arbeitgeber und Arbeitnehmer ein Zusammenarbeiten besteht, bei dem gegenseitiges Vertrauen die Hauptgrundlage bildet.

Besonderen Wert müssen wir wieder auf den Nachwuchs des Kaufmanns legen, und hier sollte, wie vor dem Kriege, in jedem gutgeleiteten Geschäft alle Gefühlsduselei und Hoffnung auf Besserung von unbrauchbaren Lehrlingen beiseite gelassen werden. Es ist besser für die Volkswirtschaft und das Vaterland, wir haben einen guten Steinklopfer mehr, als einen schlechten Kaufmann. Auf diesem Gebiete haben die Standesorganisationen ein weites Feld dankbarster Tätigkeit vor sich, die sich außerdem zum eigenen Nutzen auswirkt. Handelswirtschaftskurse, Sprachzirkel und Volkswirtschaftsunterricht in praktischer Weise müssen uns wieder Führer erziehen, die die verlorengegangenen Gebiete neu erschließen, erweitern und eventuell neue erobern. Wir müssen mehr als vor dem Kriege unsere jungen Kaufleute als Pioniere deutscher Wirtschaft hinausschicken und dazu können wir nur die besten gebrauchen. Deshalb müssen auch die Parasiten der deutschen Wirtschaft beseitigt werden und da sollten ebenfalls die Interessentenverbände und Handelskammern Hand in Hand arbeiten und rücksichtslos vorgehen, eventuell unter Errichtung neuer Gesetze, denn ein einziger dieser „sogenannten" Kaufleute, die heute mit Farben, morgen mit Heringen und am nächsten Tage wieder mit anderen Artikeln handeln, schadet der deutschen Wirtschaft, besonders wenn er ins Ausland geht, heute mehr denn je. Treue und Redlichkeit müssen wieder wie früher die Devise sein, dann wird auch wieder das alte Vertrauen dem deutschen Kaufmann entgegengebracht werden.

An etwas müssen wir uns auch ganz besonders wieder gewöhnen: dem Abnehmer das zu liefern und das anzubieten, was er braucht und wünscht, und nicht das, was wir herstellen. Letzteres hatten wir in der Zeit nach dem Kriege verlernt und dies ist auch ein Uebel, von dem wir uns recht schwer trennen können. Alle exportierenden Firmen wissen aus der Vorkriegszeit, daß der größte Teil unserer Erfolge im Auslande durch unser Entgegenkommen in dieser Richtung erzielt wurde. Haben wir uns also auch hierin wieder das alte Vertrauen erworben, so ist uns die Erreichung des Zieles sicher, wenn auch der Kampf hart wird. Wir dürfen uns keinesfalls der Hoffnung hingeben, unsere alten, ehemals mühselig erschlossenen Absatzgebiete, die uns die Feinde mit leichter Mühe genommen haben, schnell und leicht wieder zu erringen, denn unsere ehemaligen Feinde kennen in unserer Arbeitskraft unsere Stärke und zugleich ihren gefährlichsten Gegner, und sie werden alles versuchen, das Feld zu behaupten. Der Grundpfeiler aller Erfolge bleibt aber die Erreichung des Vertrauens, beginnend bei der Produktion, endend beim Verbraucher.

Unsere ehemaligen Feinde verlangen wie früher das Ursprungszeichen auf unseren Erzeugnissen. Hoffen wir, daß auch diesmal recht bald das „Made in Germany" wieder der Wahrspruch für gute Qualitätsware in aller Welt wird. Z.

Die Geschäftsaussichten in der Gummiwarenindustrie.

Mein Weg führte mich die letzten Wochen in die so reich mit Gummiwarenfabriken gesegnete Gegend Mitteldeutschlands, einschließlich Badens. Geschäftliche und private Angelegenheiten konnte ich mit alten Freunden erledigen.

Da ich das größte Interesse an dem Wohlergehen unserer Industrie habe, seien hier die von mir gewonnenen Ansichten und die mir gemachten Mitteilungen teilweise wiedergegeben.

Während manche Firmen unserer Industrie die geschäftliche Lage pessimistischer betrachten, als sie in Wirklichkeit ist, blicken andere so optimistisch in die Zukunft, daß man meint, sie hätten die zu erwartenden Aufträge bereits in der Tasche.

Das eine steht fest: Aufträge für die Gummiwarenindustrie wären reichlich vorhanden, niemand hat ein Lager in Gummiartikeln, Händler und Industrie kaufen von der Hand in den Mund. Der Geschäftsgang unserer Industrie läßt viel, viel zu wünschen übrig, es besteht ein förmlicher Hunger nach manchen Waren, aber die Käufer halten zurück bis zum allerletzten Augenblick.

Immerhin konnte ich in einigen Betrieben feststellen, daß die Beschäftigung zurzeit viel besser ist als vor einigen Wochen; die wöchentliche Arbeitszeit ist länger geworden, feiernde Arbeiter konnten erfreulicherweise zum Teil wieder eingestellt werden, doch konnte ich diese erfreuliche Tatsache, wie bereits gesagt, nur in einigen Betrieben, leider nicht in allen, registrieren.

Die meisten Fabriken sind der Meinung, daß nach überstandener böser, d. h. geschäftlich schlechter Winterszeit ein ganz bedeutendes Geschäft einsetzen wird, und die Gründe, die von ihnen für diese Annahme ins Feld geführt werden, sind einleuchtend genug, um nicht kurzer Hand als unbegründet abgewiesen zu werden.

So sollen z. B. einige Automobil- und Fahrräderfabriken in der letzten Zeit Aufträge erhalten haben, die für längere Zeit ausreichende Beschäftigung geben. Im Zusammenhang damit freuen sich die Reifen erzeugenden Gummifabriken.

Auch die chemische Industrie scheint stärkere Beschäftigung zu haben oder hat wenigstens begründete Aussicht darauf. Die Anfragen einzelner dieser chemischen Werke, die ja für die Gummiindustrie von Bedeutung sind, lassen manches Geschäft erhoffen, allerdings soll als beschränkend angeführt werden, die bezahlten Preise für manche Artikel, speziell starke Gummitreibriemen, Hartgummiwaren, Transportbänder usw. sind so niedrig, daß die Ausführung derartiger Aufträge nicht einmal als Unkostengeschäft angesprochen werden darf. Da die chemische Industrie eine jener Ausnahmen ist, die infolge ihrer Exportgeschäfte ziemlich prompt alle eingehenden Rechnungen honoriert, sucht eben jeder hier ein Geschäft zu machen, daher die Schleuderpreise.

Es ist ja eine alte Tatsache, wenn die Montan- und Kohlenindustrie starke Beschäftigung haben, dann haben auch viele andere Industriezweige genügend Arbeit, denn jeder steht mehr oder weniger mit dem anderen in Beziehung, z. B. durch seinen eigenen Bedarf in den verschiedensten Artikeln usw.

Infolgedessen blickt auch unsere Industrie hoffnungsvoll nach Westen und wird es dankbar begrüßen, wenn sich dort wieder alle Räder bewegen.

Möchten sich die Wünsche und Erwartungen unserer Industrie recht bald in vollem Maße erfüllen! A.

Deutsche Automobilausstellung Dezember 1924.

Von der Ausstellungsleitung wird mitgeteilt, daß die Ausstellung bestimmt vom 5.—14. Dezember d. Js. stattfindet. Die vom Reichsverband der Automobilindustrie neu erbaute Riesen-Parallelhalle mit Galerie geht ihrer Vollendung entgegen und wird bis in alle Einzelheiten zur Ausstellung fertiggestellt sein. Das merkbare Anziehen der Geschäfte in der Automobilbranche hat natürlich auch für die Ausstellung weiter erhöhtes Interesse erweckt. Es macht sich auch jetzt noch Nachfrage nach Plätzen bemerkbar, obwohl die Platzverteilung schon seit Wochen abgeschlossen ist und die beiden Riesenhallen beinahe ausverkauft waren. Ausgestellt hat nicht nur vollständig die gesamte deutsche und österreichische Automobil- und Motorradindustrie, sondern auch die großen Zubehörindustrien. Ebenso ist eine große besondere Abteilung für Werkzeugmaschinen gebildet worden. Somit wird die Ausstellung ein vollständiges Bild der Leistungen unserer Automobilindustrie geben. Anfragen, die die Ausstellung betreffen, sind zu richten an die Geschäftsführung der Deutschen Automobil-Ausstellung 1924, Ausstellungshalle am Kaiserdamm.

Zum Tode des Herrn Generaldirektors Martin.

Wie bereits in letzter Nummer der „Gummi-Zeitung“ kurz berichtet, verschied am 27. September in Dresden-Loschwitz nach ¼ jähriger schwerer Krankheit der Generaldirektor der Phil. Penin Gummiwaren-Fabrik A.-G. in Leipzig-Plagwitz, Herr Rechtsanwalt Heinrich Martin.

Geboren am 13. Januar 1870 zu Bertelsdorf bei Herrnhut i. S. widmete er sich der Jurisprudenz und war zunächst in Leipzig als Rechtsanwalt tätig.

Vor etwa 20 Jahren trat er als Schwiegersohn des verstorbenen Phil. Penin, des Gründers der weltbekannten Firma, in engere Beziehungen zu diesem Unternehmen und gehörte seitdem als Mitglied dem Aufsichtsrat an.



Seit dem Herbst 1919 führte der Verstorbene an Stelle des durch Krankheit verhinderten Direktors Hermann Meyer als delegiertes Mitglied des Aufsichtsrats die Vorstandsgeschäfte und wurde mit dem Ausscheiden desselben im Februar 1920 als Generaldirektor endgültig zum alleinigen Vorstand der Gesellschaft bestellt, die er bis zu seinem Tode leitete.

Durch seine langjährige Mitarbeit im Aufsichtsrat der Firma mit ihren Verhältnissen auf das Genaueste vertraut und im Besitz umfassender Fachkenntnisse, die er sich dank seiner überragenden Geisteseigenschaften, eiserner Energie und Arbeitskraft erwarb, führte er das Unternehmen vorausschauend während der schweren Jahre der Nachkriegszeit zu weiterer Blüte.

Dem Verband Deutscher Chirurgischer Hart- und Weichgummiwaren-Fabriken e. V. und der Preiskonvention Deutscher Chirurgischer Hart- und Weichgummiwaren-Fabriken gehörte der Verstorbene seit Jahren als Vorstandsmitglied an und stellte in unermüdlichem Fleiß seine Kenntnisse in schwerster wirtschaftlicher Zeit der chirurgischen Gummiwaren-Industrie zur Verfügung. Er erfreute sich der Achtung und Hochschätzung aller, die mit ihm in Berührung kamen.

Nun hat der Tod diesen ausgezeichneten Mann, der auch ein edler, jederzeit hilfsbereiter Mensch war, zu früh aus unseren Reihen gerissen. In der deutschen Gummi-Industrie wird sein Name und sein Werk weiterleben. Wir werden ihn in ehrendem Gedächtnis behalten.

Die Meistbegünstigungsklausel nach dem 10. Januar 1925.

Die Bestimmungen des Vertrages von Versailles über die meistbegünstigte Zollbehandlung werden mit dem 10. Januar 1925 unwirksam. Deutschland gewinnt daher, soweit keine Handelsverträge bestehen, von diesem Zeitpunkt ab wieder die Freiheit in der Gewährung der Meistbegünstigung an andere Länder. Mit Rücksicht hierauf hat die Reichsregierung, unbeschadet der vorhandenen gesetzlichen Möglichkeiten zur Anwendung besonderer Vergeltungsmaßnahmen, eine Verordnung erlassen, nach der vom 11. Januar 1925 ab die meistbegünstigte Zollbehandlung, soweit nicht besondere Verträge bestehen, nur noch auf die Erzeugnisse solcher Länder anzuwenden ist, in denen auch die deutschen Erzeugnisse tatsächlich nach dem Grundsatz der Meistbegünstigung behandelt werden.

Man muß es immer wieder sagen!

Wir stehen im Zeichen des Wiederaufbaues und haben im In- und Auslande verlorenen Boden wiederzugewinnen, und wenn wir existenzfähig bleiben wollen, neuen hinzu. Voraussetzung hierfür ist die Anspannung aller Kräfte, die Beseitigung alles Störenden und völlige Klarheit auf dem neuen Wege. Hierzu gehört auch, daß sich Handel und Industrie in den Bezeichnungen ihrer Waren so ausdrücken, daß keinerlei Mißverständnisse möglich sind, sondern daß der Käufer, sowohl Wiederverkäufer wie der Privatmann, klar erkennen, um welchen Artikel es sich handelt.

Es ist an dieser Stelle und auch in anderen Fachschriften wiederholt die Forderung erhoben worden, daß die deutschen Verbandstoff-Fabriken die Bezeichnungen der in den Handel kommenden Verbandwattesorten so wählen möchten, daß jeder, vor allem Aerzte und Publikum, sofort erkennen, welchem Zweck die in einem geschlossenen Paket vorliegende Verbandwatte zu dienen bestimmt ist. Bis jetzt trägt alle Verbandwatte ohne Ausnahme lediglich die Bezeichnung: „Chemisch reine Verbandwatte, oder auch: „Chemisch reine Verbandwatte nach Dr. v. Bruns“, und wenn es hoch kommt und die Lieferfirma Wert darauf legt, daß ihre Qualitäten auseinandergehalten werden können, wohl auch einen Zusatz, der die betreffende Qualität kennzeichnet.

Nun wird man fragen, was hat man unter Verbandwatte „Spezial“ zu verstehen, was soll ein Arzt von einem Paket halten, welches den Aufdruck „Optima“ trägt, oder gar einen Personennamen wie: „Martha“, „Klara“ und dergl. Jeder einsichtige Mensch muß sich doch darüber klar sein, daß dergleichen Bezeichnungen absolut wertlos sind und höchstens dem Wiederverkäufer, der unter der beständigen Bearbeitung der Fabriken steht, etwas besagen können. Die Folge ist, daß die Wiederverkäufer selbst, bzw. deren Personal nicht wissen, wie der Charakter der zum Verkauf gelangenden Verbandwatte ist, ob man sie für diesen oder für jenen Zweck empfehlen soll, ob sie unter Umständen vielleicht zu gut und zu teuer ist, so daß eine billigere Qualität denselben Dienst erfüllt; jeder wird wohl schon Gelegenheit gehabt haben, zu beobachten, wieviel Unsicherheit und Unklarheit auf diesem Gebiete besteht.

Schreiber dieser Zeilen war einst Zeuge eines Verkaufs in einem Berliner Geschäft, das das Fabrikat einer führenden Firma feilhielt. Die Qualität der Watte war dem Zeugen zufällig genau bekannt, sie war wohl die billigste Qualität, die überhaupt hergestellt wird, und unsterilisiert. Der Käufer verlangte „beste sterile Verbandwatte“, und es wurde ihm ohne Zögern ein Paket übergeben, welches ausgesucht die geringste Qualität darstellte und nicht sterilisiert war. Hätte das Paket einen klaren Aufdruck getragen, und wäre das Publikum über die Verschiedenheiten dieses Artikels unterrichtet — und wir sind der Auffassung, daß es notwendig ist, das Publikum hierüber aufzuklären, — so hätte ein solcher Betrug — und darum handelt es sich doch zweifellos — nicht stattfinden können. Man muß also immer wieder fordern, daß die Bezeichnungen für Verbandwatten so klar gewählt werden, daß jeder, sowohl Wiederverkäufer wie Aerzte und Publikum sofort erkennen können, um welche Art es sich handelt, damit in dem einen Falle keine zu geringe Qualität, im andern Falle keine zu gute Qualität ausgewählt wird. Gerade vom volkswirtschaftlichen Standpunkte aus ist es notwendig, daß keine zu guten Qualitäten verbraucht werden, wo es nicht nötig ist, denn wir sind ein armes Volk geworden und müssen bei allem und jedem sparen. Die Bezeichnung der Qualitäten ist so einfach, daß es gar nicht zu verstehen ist, warum die Verbandstoff-Industrie, die sich im Jahre 1917 übrigens einmütig und gemeinsam mit den österreichungarischen Fabriken zu diesem Gedanken bekannt hat, nicht endlich Ernst macht und den Gedanken in die Tat umsetzt. Es sind zu unterscheiden:

1. Augenwatte, die ohne jede Beimischung aus reinen Kämmlingen hergestellt werden müßte und selbstverständlich auch für ähnliche Zwecke, z.B. für Ohren- und Zahn-Operationen, Verwendung finden könnte. Es wird nicht notwendig sein, diese verschiedene Verwendungsart auf den Etiketten bekanntzugeben, sondern die Bezeichnung „Augenwatte“ wird als Charakteristikum genügen, um jeden Spezialarzt ohne weiteres erkennen zu lassen, was er für seinen Zweck zu nehmen hat.
2. Wundwatte, die etwa zu ²/₃ aus Kämmlingen und zu ¹/₃ aus bestem Linters oder einem ähnlichen Material zu bestehen hätte und die zur unmittelbaren Behandlung von Wunden Verwendung finden müßte.
3. Entbindungswatte, die vielleicht halb aus Kämmlingen und halb aus Linters gemischt sein müßte und die überwiegend bei Geburten gebraucht werden würde.

4. Tierärztliche oder Abwaschwatte, die überwiegend aus Linters oder ähnlichem Material gefertigt sein müßte, mit einem Zusatz von etwa ¼ Kämmlingen.

Die in Vorstehendem gemachten Angaben machen keinen Anspruch auf Unfehlbarkeit oder darauf, daß man sich nun nach jeder Richtung hin darauf festlegen sollte, aber immerhin entsprechen die Angaben den Gedanken, die 1917 von der gesamten Verbandstoff-Industrie von Deutschland und Oesterreich-Ungarn als richtig anerkannt wurden, und die also heute noch wenigstens in den Grundzügen Geltung haben dürften. Die Durchführung des Vorschlages wird wesentlich davon abhängen, ob seitens der Wiederverkäufer, die doch die Verbindung zwischen Publikum und Fabrikation sind, die Energie aufgebracht wird, von ihren Lieferanten eine korrekte und klare Bezeichnung aller Verbandwatten zu verlangen, denn jeder Wiederverkäufer ist doch daran interessiert, seine Kundschaft sachgemäß zu bedienen und genau die Ware zu verabfolgen, die für den bestimmten Zweck die richtige ist. Verkauft er eine zu gute Ware, so wird die Tatsache, daß die Ware zu gut ist, ihm nicht angerechnet, wohl aber wird ihm der höhere Preis nachgetragen. Verkauft er eine zu schlechte Ware, so kommt er wiederum in den Ruf, unzuverlässig zu sein und wird unter Umständen seinen Kunden verlieren. Es liegt also durchaus im Interesse der Wiederverkäufer, daß alle Verbandwatten einwandfreie Bezeichnungen tragen, aber abgesehen davon sind wir der Meinung, daß — um irgend einen Namen zu nennen — „Hartmann's Augenwatte“, oder „Hartmann's Wundwatte“ sehr viel besser klingt und fachlich eindrucksvoller ist, als wenn ein Paket die Bezeichnung „Verbandwatte Konsum“ oder „Verbandwatte Normal“ trägt, Bezeichnungen, unter denen sich, wie gesagt, kein Mensch etwas vorstellen kann.

Seit Jahren bemüht sich der Verfasser dieser Zeilen um die Einführung einwandfreier Verbandwattebezeichnungen, und da der Gedanke durchaus im allgemeinen Interesse liegt, muß man es immer wieder sagen.

August Lohmann, Berlin.

Uebertragung von Forderungen.

Bei der Forderungsabtretung kommen in Betracht: 1. der alte Gläubiger (Zedent), 2. der neue Gläubiger (Zessionar), 3. der Schuldner. Die Abtretung ist ein Vertrag zwischen dem Zedenten und dem Zessionar. Sie kann mündlich erklärt werden (Ausnahme bei der Hypothek). Es ist aber gleichwohl aus praktischen Gründen notwendig, eine Urkunde über die Abtretung ausstellen zu lassen. Die Form der Zession wird wie folgt gewählt: „Ich trete hiermit meine am....fällige Forderung gegen den....für die am....gelieferte.... in Höhe von Mark....wörtlich....nebst Zinsen von Mark....seit dem....ab und erkläre, wegen des Gegenwerts befriedigt zu sein.“

Mit dem Augenblick der vollzogenen Abtretung tritt der Zessionar an die Stelle des Zedenten. Alle Nebenrechte der Forderung, z. B. Pfand, Bürgschaft, Konkursvorrecht, gehen mit über. Spätere Pfändung der Forderung durch einen Gläubiger des Zedenten ist unwirksam. Der bisherige Gläubiger hat den Schuldner über die Zession zu benachrichtigen, wovon sich der neue Gläubiger zweckmäßig überzeugt, und zwar dadurch, daß er selbst die Absendung der Benachrichtigung übernimmt (in eingeschriebenem Brief). Damit sind beide Teile gebunden. Der Zedent haftet für die Rechtmäßigkeit und Sicherheit der Forderung, die Bank für die prompte Einziehung, d. h. dafür, daß dem Zedenten durch etwaige Versäumnis kein Schaden erwächst. In rechtlicher Hinsicht ist aber noch folgendes zu beachten: Die Haftung des Zedenten für die abgetretene Forderung dem Zessionar gegenüber richtet sich stets nach dem Inhalt des Zessionsvertrages. Liegt z. B. Forderungskauf vor, so haftet der Zedent für die Wahrheit und Unbelastenheit der Forderung, nicht aber für deren Bonität, wenn es nicht ausdrücklich vereinbart ist. Dem Schuldner stehen gegen den Zessionar alle Einreden zu, welche er gegen den Zedenten hatte. Eine zedierte Forderung ist ein freies Eigentum des Zessionars, kann selbstverständlich eingeklagt oder weiterzediert werden. Bei der Zession bedarf es keines Notars, soweit die Unterschrift sicher ist.

Nicht abtretbar sind Forderungen, welche durch die Abtretung einen veränderten Inhalt erhalten würden, z. B. der Anspruch auf Beköstigung. Ferner Forderungen, welche nach § 850 der Zivilprozeßordnung nicht gepfändet werden dürfen, z. B. der Anspruch auf den Arbeits- oder Dienstlohn; ferner Vorkaufsrechte, Ansprüche auf Dienstleistungen aus dem Dienstvertrage, der Nießbrauch des Vaters am Kindesvermögen usw. Forderungen gehen auch kraft Gesetzes auf denjenigen über, der den bisherigen Inhaber befriedigt, z. B. das Gläubigerrecht auf den Bürgen, der den Gläubiger befriedigt.

(flp) AGV.

Methodik im Verfahren unserer Außenhandelspolitik.

Wir geben die nachstehenden Ausführungen als wichtige Anregung wieder, ohne ihnen zunächst zustimmen zu können. Das Ziel, das der Verfasser aufstellt — Entlastung der Industrie soweit, daß jeder Zollschutz entbehrlich wird —, ist zu ideal, als daß es bei den derzeitigen Verhältnissen erreicht werden könnte. Die Red.

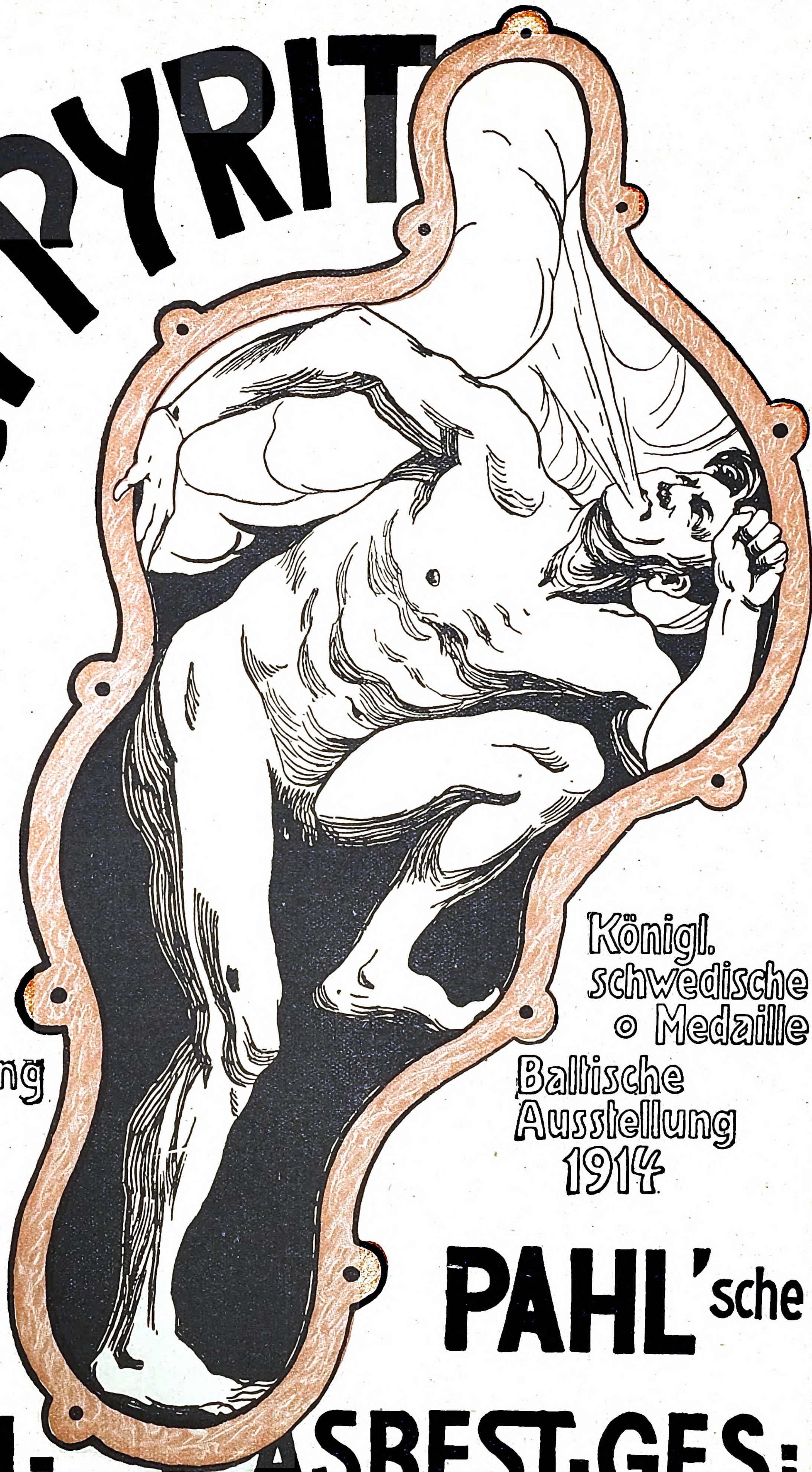
Der neue Zolltarif mit 1336 Hauptstellen und einer beträchtlichen Zahl Nebenstellen mag ein treffliches Zeugnis für die Vielgestaltigkeit unserer Wirtschaft sein, führt aber das bisher gültige Verfahren, das unter dem Schlagwort „Schutz der nationalen Arbeit“ geübt wurde, ad absurdum.

Jeder dieser Sätze soll so bemessen werden, daß er den richtigen Schutz der deutschen Ware gewährt. Da nun Verträge durch Zugeständnisse zustande kommen und nicht etwa die Zugeständnisse auf dem gleichen Gebiete gegeneinander erfolgen, so ist von vornherein ersichtlich, daß die Absicht, die man verfolgt, gar nicht verwirklicht werden kann. Nimmt man an, Deutschland habe starkes Interesse daran, Textilwaren nach einem Land auszuführen, das besonders gern Automobile nach Deutschland einführt, so werden die Gewebe gegen die Fahrzeuge ausgespielt. Dazu tritt noch, daß die Meistbegünstigung allen Staaten gleich wertvoll ist, daß also außerdem der Satz, der im Verhandeln mit dem einen Staate erzielt wird, ohne weiteres dem anderen Staate gegenüber Kraft gewinnt, der unter ganz anderen wirtschaftlichen Interessen mit uns abschließt. Wie aus diesem Wirrwarr der erstrebte Erfolg herausspringen soll, mag das unenthüllte Geheimnis derer sein, die sich den angemessenen Schutz deutscher Arbeit davon versprechen.

Aber auch diese werden nicht übersehen, welche Fülle von Beamten, welche zahllosen Korrespondenzen und Beschwerden aus dem Streit über die Zugehörigkeit der einzelnen Ware zu den Zollsätzen im Laufe eines Jahres erwachsen. Einen solchen Zolltarif zu verwalten, bedeutet eine Steuerlast, die das Zollergebnis stark in Frage stellt. Die Zölle also werden wesentlich dazu dienen, ein großes Beamtenheer zu erhalten. Kann es dem Wirtschaftsleben dienen, wenn unser Verkehr mit dem Ausland durch ein so vielmaschiges Netz aufgehalten wird? Die Antwort muß schon deshalb „nein“ lauten, weil das Ausland mit gleicher Abwehr erwidern wird. Deshalb darf man untersuchen, woher das Verlangen nach dem Schutz kommt, wenn man von dem Schlagwort absieht. Dieses Verlangen ist begründet in der Ueberlast an Abgaben aller Art, die der inländische Wettbewerb an den deutschen Staat (Reich, Länder und Gemeinden) abzuführen hat. Kann man diese Abgaben so weit herabdrücken, daß die heimische Erzeugerschaft den Wettbewerb mit der Auslandsware bei gleichverteilter Sonne und gleichverteiltem Wind ausficht, so ist der Zollschutz in beträchtlichem Umfange entbehrlich. Es käme darauf an, den deutschen Erzeuger an Steuern und Abgaben so stark zu entlasten, daß er den Wettbewerb mit dem Ausland erfolgreich aufnehmen kann. Dann könnte er den Zollschutz entbehren und brauchte nicht ein Heer von unproduktiven Wächtern an den Verkehrsstraßen zu unterhalten.

Man kann fast jeder Fertigindustrie rechnerisch nachweisen, daß der Zollschutz, weil er — auf Rohstoffe und Fertigfabrikate gelegt — die Ware im Preise erhöht, nachteilig für ihren Absatz wirkt. Der Zoll auf das Fertigfabrikat darf nicht prohibitiv wirken, deshalb gleicht er nie die Lasten aus, die auf den Rohstoffen und Halbfabrikaten liegen. Die Bilanz des Zollschutzes ist deshalb für die meisten Fertigindustrien negativ. Es käme darauf an, sämtliche Erwerbsstände in der Erkenntnis zu vereinigen, daß sie mit dem Schutzzoll nur die Geschäfte des deutschen Beamtenheeres führen, sich selbst den Wettbewerb erschweren und die Ausfuhr lähmen. Deshalb müßte die Front des Unternehmertums sich nicht gegen das Ausland richten, sondern gegen den eigenen Staat und dessen überstiegene Lasten. Gelänge es, die Solidarität aller deutschen Unternehmer zu einer solchen Phalanx zu vereinigen, so wäre das Problem unserer Wirtschaft gelöst, die Ausfuhr gesichert, weil die Einfuhr keine Gefahr für den deutschen Erzeuger mehr böte.

Dabei wollen wir nicht gegen den Schutz sprechen, den einige Urprodukte des deutschen Wirtschaftslebens notwendig brauchen, also nicht gegen die landwirtschaftlichen Zölle, nicht gegen die Zölle auf die Rohstoffe des Auslandes, die den Preis der inländischen Rohstoffe so stark drücken könnten, daß deren Abbau nicht mehr lohnte. Von jenen Urstoffen abgesehen aber besteht kein Interesse der deutschen Wirtschaft an Zöllen, mindestens kein so ausschweifendes, wie es sich im Zolltarifschema kundgibt. Welchen Vorteil bedeutete es für den deutschen Unterhändler, wenn er vor das Aus-


POLYPYRIT
Grand
o Prix
Weltausstellung
Brüssel
1910
Turin 1911
Königl.
schwedische
o Medaille
Baltische
Ausstellung
1914
PAHL'sche
GUMMI- und ASBEST-GES:
m·b·H· DÜSSELDORF-RATH

land treten könnte mit dem Anspruch: Wir sind bereit, die Einfuhr im weitesten Umfange freizugeben, wenn Ihr das Gleiche mit der Ausfuhr tut. Nur, wenn Ihr unsere Ausfuhr sperrt, werden wir an den Stellen, wo es Euch am empfindlichsten ist, Schlagbäume gegen die Einfuhr errichten! Dr. Zöphel.

Der Spezial-Pneumatik.

„Die „Gummi-Zeitung" brachte in der Nr. 50 vom 12. September auf Seite 1090 einen Artikel über den Spezialreifen, dem ich gerne einige Worte hinzufügen möchte.

Es darf nicht übersehen werden, daß sich die Ansichten einer großen Anzahl Radfahrer, die früher Spezialreifen fuhren, in bezug auf diesen Reifen geändert haben. Besonders jene Leute, die mehrmals schlechte Erfahrungen mit diesem Reifen gemacht haben, sind heute die größten Propagandisten für die Benutzung eines Markenreifens.

Wenn heute einem Arbeiter von seinem z. B. 15 km von der Arbeitsstätte entfernten Wohnsitz unterwegs ein Reifendefekt trifft, so hat er unter Umständen mit einer Zeitversäumnis von einigen Stunden, vielleicht sogar von einem halben Tag zu rechnen, da manche Betriebe zu spät kommende Arbeiter nicht mehr an ihren Platz lassen; letzteres geschieht, um die Arbeiter an ein pünktliches Erscheinen zu gewöhnen. Ist ihm das Unglück mit seinem Reifen am Morgen passiert, so kann der Bedauernswerte erst nachmittags um 1 Uhr mit der Arbeit beginnen und er hat durch die fünfstündige Zeitversäumnis einen Verdienstentgang von 3 bis 4 Mark, je nachdem er eine entsprechende Stellung in dem Werke inne hat. Beim Einkauf des billigen Reifens hat er nun 1 bis 1,50 Mark erspart, und dieser Reifen verursacht ihm 3 bis 4 Mark Schaden.

Daß diese Rechnung nicht stimmt, sieht heute jedermann ein und der Geschädigte verzichtet für die Zukunft auf ein solches Fabrikat.

Trotzdem kann ich es nicht in Abrede stellen, daß es noch genügend Leute gibt, die absolut das Billigste kaufen, gleichviel um was es sich handelt, und ohne Rücksicht darauf, ob die Ware etwas taugt oder nicht. Diese Sorte Menschen kann man täglich in allen möglichen Geschäften beobachten.

Ich finde es auch begreiflich, wenn der Fahrradhändler für bestimmte Käufer einen ganz billigen Reifen führen muß. Wenn z. B. Eltern ihrem Buben ein Rad kaufen, nehmen sie nicht die beste Marke, sondern verlangen ein ganz billiges Rad, denn „für unseren Buben ist alles gut genug, er ruiniert ja doch alles in kurzer Zeit". Auch Geschäfte, die sich viel mit dem Vertrieb von gebrauchten Rädern befassen, bedürfen eines billigen Reifens, damit der alte Karren durch ihn ein besseres Aussehen bekommt. So wären noch viele Fälle anzuführen, bei denen der Spezialreifen Anwendung finden soll.

Wir wollen aber auch einmal die Herstellung und den Vertrieb des Spezialreifens vom Standpunkt des Fabrikanten aus betrachten. Viele Betriebe wollen nichts mehr wissen von der Herstellung dieses billigen — in Wirklichkeit aber wegen der geringen Haltbarkeit sehr teuren — Reifens, weil erstens durch den Verkauf dieser Decken ein starker Minderbedarf an brauchbaren Reifen eintritt, und zweitens durch die Herstellung der Spezialreifen die übrigen Fabrikate der betreffenden Fabrik in schlechten Ruf kommen.

Hat ein Radfahrer mit einem Spezialreifen frühzeitig Anstand, geht er zum Händler und erhebt Beschwerde, da er seiner Ansicht nach geschädigt wurde; dort wird er mit dem Hinweis abgewiesen, daß für diese Sorte Reifen kein Ersatz gegeben werden kann, was man ihm ja auch seinerzeit beim Einkauf mitgeteilt habe usw. Wer einer solchen Verhandlung beigewohnt hat, wird es menschlich begreiflich finden, wenn ihm der Verkäufer schließlich den Rat gibt, sich an die betreffende Fabrik zu wenden, vielleicht werde ihm dort ausnahmsweise mehr Entgegenkommen bewiesen. Selbstredend muß dem Reklamanten die Fabrik namhaft gemacht werden, und nun wird diese mit mündlichen oder schriftlichen Beschwerden bedacht. In Anbetracht des Preises, der für Spezialreifen bezahlt wird, kann der Beschwerdeführer auch hier nichts ausrichten, und seine Wut läßt er nun in Worten gegenüber anderen Personen in der Weise aus, daß er nicht nur alle Reifensorten, sondern die Fabrik selbst herabsetzt. Und wie im allgemeinen das Böse und Schlechte viel eher geglaubt wird, als das Gute, so ist es auch hier." F.

Bei allen Anfragen an die Geschäftsstelle oder Redaktion ist unbedingt Rückporto beizufügen. Andernfalls kann briefliche Beantwortung nicht erfolgen, sondern nur Auskunft im Briefkasten oder Fragekasten.

Allerhand aus der Branche.

Aufblasbare Gummitiere. Aus Amerika kam kürzlich die Nachricht, daß man in den fashionablen Badeorten der Westküste Zuflucht zu allerlei Allotria auf dem Wasser genommen habe. Wahrscheinlich war den Amerikanern die bisherige Reihe abwechselnder Vergnügungen nicht mehr groß genug. So kam man auf den Gedanken, sich mit Rettungsringen zu vergnügen, Wasserkämpfe und Wasserjagden abzuhalten und verfiel schließlich auf den Gedanken, Gummipferde herzustellen, die aufgeblasen als Wasser-Reittiere benutzt werden konnten. Und schon regt es sich auch in anderen Bädern. Wo ein Seebad von Ruf sich befindet, will man aufblasbare Gummitiere, nicht allein in Form von Pferden, sondern auch von Elefanten, Kamelen, Löwen, Enten und dergleichen sein eigen nennen. Die Industrie freut sich. Neue Absatzgebiete, gute Preise! Wie ein Inserat in der „Gummi-Zeitung" besagt, werden solche aus Gummi hergestellte, aufblasbare Gummipferde nun auch in Deutschland gemacht. In Wirklichkeit sind übrigens weder die amerikanischen, noch die deutschen aufblasbaren Gummitiere und Gummipferde eine Neuheit. Denn bei den früher so sehr beliebten Wasserpantomimen in den Zirkusanlagen von Sarrasani, Renz und anderen gab es nicht nur aufgeblasene Gummipferde, sondern auch Gummimenschen zu sehen! Die Leute wurden in eine Art Taucheranzug von dünnen Gummistoffen gesteckt. Der Stoff wurde dann, wie ein Luftkissen aufgeblasen und in dem Wasserbassin wurde damit der tollste Unsinn getrieben. Andere wieder hatten Gummiballons und Gummiwürste von Riesendimensionen um den Leib gebunden und schwammen als dicke Köchin, als Polizeibeamter, als Clown usw. im Wasser umher. Man sieht also, daß sich ab und zu alte Ideen in ein neues . . . Gummigewand kleiden.

Teppiche, Matten und Vorleger aus Gummi, die seit Bestehen der Gummiindustrie in fast immer gleichbleibenden Mustern, entweder gerieft oder pyramidenförmig in heller oder dunkler Farbe hergestellt wurden, konnten schließlich bei dem Publikum wegen ihrer fortwährenden Einförmigkeit keine große Kauflust mehr erregen. Es ist deshalb merkwürdig, warum sich die einschlägigen Geschäfte nicht stärker für die neuen farbigen Matten usw. in ganz neuer Aufmachung interessieren. Ich hatte Gelegenheit, in einem befreundeten Geschäft einige Stücke dieser wirklich sehr hübschen und geschmackvollen Matten und Vorleger in Augenschein zu nehmen. Dem allgemeinen Aussehen nach gleichen sie ungefähr dem Bodenbelag unserer modernen Dampfer, nur haben die jetzigen Matten eingelegte Randverzierungen in den verschiedensten Mustern und Farben, die sich äußerst vorteilhaft von dem Grundfarbenton abheben. Da diese Randverzierungen nicht mit Farbe aufgetragen, sondern eingelegt sind, demnach die gleiche Dicke wie die Matte selbst haben, besteht keine Gefahr, daß sie beim Reinigen verschwinden. Die harmonisch abgetonte Farbenverschiedenheit wirkt äußerst vornehm und ansprechend. Ein weiterer Vorteil dieser Matten besteht darin, daß sie nicht ausschwefeln, also nicht grau an der Oberfläche werden, sondern ihre lebhafte Farbe bewahren. Diese neuen Matten und Vorleger würden sich gewiß vorzüglich als Geschenkartikel eignen, weshalb es im allgemeinen Interesse zu bedauern ist, daß die Hersteller dieser Neuheiten bis heute noch keine farbigen Abbildungen herstellen ließen, die man einem größeren Kundenkreis zugängig machen könnte. P.

Muskelstärker aus ein- oder mehrsträngigem Rundgummi oder breitem, starken Gummiband, deren praktische Bedeutung zur allmählichen Stärkung der Muskeln, zur Wiedergewinnung der durch Krankheit verlorenen Kräfte nicht genug hervorgehoben werden kann, werden heute leider nicht mehr so stark gekauft wie früher. Es liegt dies wohl auch daran, daß verschiedene Geschäfte diesen Artikel überhaupt nicht mehr führen. Gerade für die kommende schlechte Winterszeit, in der viele Kranke und Rekonvaleszenten größtenteils an das Zimmer gefesselt sind, erhält dieser Artikel eine erhöhte Bedeutung. Dem Erholungsbedürftigen, der seine Kräfte während des Winters nicht, oder in nicht genügender Weise im Freien wiedergewinnen kann, wird ein Muskelstärker in einigen Stunden zum guten und unentbehrlichen Freund werden. L.

Schaufensterdekoration. Die „Gummi-Zeitung" hat schon vor Jahren Anleitungen zur Ausschmückung der Schaufenster gegeben und in zahlreichen Artikeln über diesen Gegenstand in wirklich anerkennenswerter Weise eingehend geschrieben. Die Dekoration erfolgt trotzdem in verschiedenen Geschäften genau wie vor 20 und 30 Jahren, nichts Neues kommt in die Auslage. Besonders von den technischen Geschäften wird in dieser Hinsicht sehr wenig getan, so daß ein Laie, der den

Laden nicht betritt — weil er die in der Auslage befindlichen Gegenstände doch nicht gebrauchen kann — gar nicht ahnt, welche vielen anderen praktischen täglichen Bedarfsartikel in dem betreffenden Geschäft noch zu haben sind. Es ist ja richtig, daß ein technisches Geschäft nicht in der Lage ist, seine Schaufenster so mannigfaltig und farbenreich zu schmücken, wie die Geschäfte, bei denen Gummispielwaren und chirurgische Artikel vorwiegen, aber immerhin kann auch ein technisches Geschäft das Bild seiner Schaufenster ändern und reichhaltiger machen. Auf keinen Fall zeigt es von gutem Geschmack, wenn man jahrelang den gleichen Gegenstand am selben Platz hinstellt. Ein hübsch dekoriertes Schaufenster konnte ich vor einigen Tagen in einem Gummispielwarengeschäft sehen. In einem wassergefüllten Bassin — einem Waschbecken aus gummiertem Stoff — lagen am Boden in Miniaturausführung einige verschiedenfarbige Badehauben, einige Celluloidkragen, Schwammbeutel, Kinderschürzen usw., während sich in dem klaren Wasser verschiedene Fische, Enten, Gänse usw. aus Gummi herumtrieben. Aus der Mitte des Waschbeckens erhob sich ein kleiner Springbrunnen — der Wasserspeiser war ein an der Wand hängender Irrigator — dessen herabfallendes Wasser die Oberfläche des Bassinwassers fortwährend in Bewegung hielt, wodurch naturgemäß auch die schwimmenden Tiere immer in Bewegung blieben. Gerade bei dem derzeitigen schlechten Geschäftsgang und für die kommende Weihnachtszeit empfiehlt es sich, die Schaufenster so schön als möglich zu schmücken und einen öfteren Wechsel der einzelnen Gegenstände vorzunehmen. Ein schön dekoriertes Schaufenster ist die beste Reklame am richtigen Platz.
M.

Spritzringe mit kleinem Gummiball, der leicht verborgen im Innern der Hand lag, scheinen überhaupt nicht mehr im Handel vorzukommen. Die Ringe bildeten in früheren Jahren einen sehr beliebten Scherzartikel, dessen man sich bis in die feinsten Gesellschaftskreise gerne und oft bediente. Es ist schade, daß so nette und unschuldige Scherzartikel, die zur allgemeinen Erheiterung in der Gesellschaft viel beitrugen, immer mehr und mehr vom allgemeinen Handel verschwinden.
N.

Guayule. Von verschiedenen Seiten, sowohl vom Aus- wie Inland, wird neuerdings eine nach besonderem Verfahren hergestellte Sorte Guayule angeboten, die sich für allerlei Zwecke besonders gut eignen soll. Es wird aber gleichzeitig wohlweislich betont, daß nur ein ganz geringes Quantum hiervon der Gummimischung zugesetzt werden darf. Wer in früheren Jahren mit Guayule zu tun hatte, wird dieser Anpreisung mit einer gewissen Skepsis gegenüberstehen. Der Preis dieses Produktes entspricht ungefähr dem der mittleren Plantagensorten und wenn es nicht besondere Eigenschaften hat, die es verdienen, angewandt zu werden, liegt absolut kein Grund vor, auf diese neue Marke Guayule zurückzukommen, denn die Erfahrungen, die man früher mit Guayule gemacht hat, stehen auf keinem Ruhmesblatt in der Geschichte der Gummi-Industrie. Selbst wenn die unternommenen Proben ein gutes Resultat zeitigen sollten, liegt noch immer kein Grund vor, Guayule infolgedessen in größeren Mengen zu verwenden. Es muß abgewartet werden, ob sich vielleicht mit der Zeit unangenehme Einflüsse auf die Gummimischung geltend machen. In einem der Schreiben steht übrigens, daß Nordamerika die ganze jährliche Produktion von mehreren Millionen Kilogramm zurzeit allein verarbeitet und vorläufig mit einem europäischen Absatz, als zu klein, nicht gerechnet wird. Jedenfalls werden wir auf diese Angelegenheit in geeigneter Zeit nochmals zu sprechen kommen.
J.

Neuheiten der Branche.

Neue gummikonfektionierte Artikel. Wie vielseitig verwendbar farbige Gummiplatte ist, wie sie zur Herstellung von Badehauben und ähnlichen Artikeln verwendet wird, sehen wir an einer Reihe reizender gesetzlich geschützter Neuheiten, die die Firma **Sylvain Witsenhausen & Co., Frankfurt a. M.,** herausgebracht hat. Außer **Serviettenringen** und sehr zweckmäßigen **Serviettentaschen** sehen wir **Buchhüllen** in schöner Farbenzusammenstellung, sowie geschmackvoll ausgeführte **Blumentopfmanschetten,** die gegenüber den bisher gebrauchten Papiermanschetten in der Verwendung nicht nur viel zweckmäßiger sind, sondern den Blumentopf oder die Pflanze durch ihr schönes Aussehen wesentlich heben. Eine weitere, sehr praktische Neuheit stellt ein **Kinderschutzkleidchen** aus transparenter Gummiplatte, ähnlich den bekannten Schlupfwindelhöschen, dar, das den Zweck hat, dem Kinde während der Mahlzeit, sei es zu Hause, auf der Eisenbahnfahrt oder unterwegs übergezogen, und nach Beendigung der Mahlzeit wieder abgenommen zu werden. Alle diese Artikel werden sich zum Verkauf in unseren Fachgeschäften gut eignen, da sie, außer ihrer Zweckmäßigkeit und ihrem schönen Aussehen, auch außerordentlich niedrig im Preise gehalten sind.

Aufbereitung von Plantagen-Kautschuk.

Obwohl schon in den Jahren vor 1914 Plantagenkautschuk in den Gummiwarenfabriken zur Verarbeitung gelangte, so ist dieser doch erst nach Beendigung des Weltkrieges allgemein auf dem Markte erschienen, wobei auch gleichzeitig der Wildkautschuk seine bevorzugte Stellung einbüßte, so daß es heute eine Seltenheit ist, wenn man da oder dort einige Kisten oder Säcke Wildkautschuk zu sehen bekommt, mit Ausnahme natürlich von Parakautschuk.

Somit beherrschen nur drei Arten von Kautschuk den Markt: Para, Sheets und Crepe, obwohl diese wiederum in zwei bis drei Qualitätssortierungen eingeteilt werden. Es soll nun im folgenden die Aufarbeitung von Plantagenkautschuk besprochen werden, die gegenüber der des Wildkautschuks wesentlich einfacher ist, aber immerhin eine andere Arbeitsart erfordert.

Plantagenkautschuk wird schon am Erzeugungsort von allen Unreinigkeiten befreit durch das Waschen auf der Waschwalze, wie diese allgemein bekannt ist. In vollständig trockenem Zustande werden die Felle zusammengefaltet oder die Blätter (Sheets) aufeinandergelegt und in Kisten verpackt. Diese Verpackung ist für den Plantagenbesitzer als ideal anzusprechen, nicht so aber für den Verbraucher. Auf dem langen Transport vom Ursprungslande zum Haupthandelsplatz, von da wiederum bis zur Gummiwarenfabrik erleidet der Kautschuk Verunreinigungen durch eine Menge ganz feiner Holzfeilchen, die von dem Kistenholz sich lösen und tief in die gefalteten Felle eindringen. Werden die Kisten geöffnet, so sieht man mit Unbehagen, wie durch die Art der Verpackung der ganze Ballen Gummi mit Holzsplittern übersät ist, die fest anhaften, so daß sie durch einfaches Abschütteln oder Abklopfen nicht entfernt werden können. Das bringt dem Fabrikanten schon viel Verlust, denn dieser Gummi, der vielleicht für ganz feine Ware bestimmt war, ist in diesem Zustand nicht brauchbar, er muß erst wieder gewaschen werden. Hier wäre unbedingt eine Verständigung zwischen Erzeuger und Verbraucher von Plantagenkautschuk nötig, um den erwähnten Nachteil zu beseitigen. Dies kann geschehen, indem außer der Verpackung von Holz eine solche von dünnem Blech angefertigt wird, die vollkommen dicht um den Ballen Rohgummi liegt. Es wird hier mancher einwenden, daß dadurch der Erzeugerpreis sehr erhöht wird; die Waschkosten aber stellen sich noch höher! Eine solche Verpackung wäre als „ideal" anzusprechen und könnte mindestens für Sheets und Crepes besserer Sorte verwendet werden.

Wie schon erwähnt, ist die Aufbereitung des Plantagenkautschuks gegenüber den früher gebräuchlichen Wildsorten einfacher, denn die oft langwierige Waschung auf den Walzen und im Holländer fällt zum größten Teile weg. Die von der Verpackung gelösten Ballen Rohgummi gelangen nach Feststellung des Nettogewichtes in einen Raum in die Nähe der Mischerei oder der Rohgummi-Ausgabe, wenn eine solche besonders eingerichtet ist. Die Ballen sind im allgemeinen hart, besonders in kalter Jahreszeit oder nach langer Lagerung in kühlen Räumen. Deshalb muß dieser Raum gut temperiert sein, damit der Rohgummi erweicht. Ist diese Erweichung nach etwa 1—2 Tagen eingetreten, so wird ein Ballen auf ein Tischgestell gebracht, zuerst von dem äußeren Fell, das oftmals als Schutzhülle gegen Unreinigkeiten um den ganzen Ballen gelegt ist, befreit. Man sieht sodann die Schichten der einzelnen Blätter (bei Sheet) oder die Schichten der zusammengefalteten Felle (bei Crepe), die in Längs- und Querrichtung geschichtet sind. Ein Mann greift nun mit einer Zange eine Anzahl Blätter oder Felle an der oberen Kante des Ballens und zieht sie mit starkem Ruck nach unten ab. Häufig geht diese Arbeit sehr leicht, und in kurzer Zeit ist eine Anzahl Ballen in kleine Teile getrennt, die nicht zu groß sind, daß sie die Mischwalze ohne Ueberlastung durchwalzt. Oft jedoch sind Sendungen Plantagenkautschuk vorhanden, die so stark kleben, daß es nicht möglich ist, mit Menschenkraft eine Zerteilung zu erreichen. Man bedient sich dann der bekannten Rohgummi-Schneidemaschine; das ist ein schnell rotierendes Kreismesser auf einer geschlitzten Tischplatte, das unter Zuführung von Wasser die Ballen in kleine Stücke schneidet. Hierbei stellt sich aber der Nachteil heraus, daß der Gummi naß wird, infolgedessen wiederum einer längeren Austrocknung bedarf, die oft sehr umständlich ist, weil das Wasser in alle Oeffnungen eintritt. Ballen von geräucherten Sheets, welche sich nicht in Schichten mit der Zange abziehen lassen, werden in warmem Wasser

erweicht, sodann lassen sich die einzelnen Blätter abziehen. Diese Blätter müssen aber möglichst bald zum Trocknen aufgehängt werden, am besten an gespanntem Draht und mit Klammern befestigen. (Läßt man Sheets längere Zeit in nassem Zustande geschichtet liegen, so wimmelt es nachher von Madenwürmern.) Das Abtrocknen vollzieht sich sehr rasch, da die Blätter dicht sind und nur an der Oberfläche feucht werden. Crepe hingegen braucht längere Zeit, da dieser ein rauhes poröses Gummifell darstellt. Auch hier ist für den Kautschukerzeuger wieder eine Gelegenheit, um eine Erleichterung für den Verbraucher herbeizuführen. Die einzelnen Schichten der Ballen, die eine Dicke von 2—3 cm haben, müßten leicht voneinander zu trennen sein. Es wäre in der Aufarbeitung des Plantagenkautschuks ein großer Uebelstand beseitigt, wenn die Blätter sich leicht trennen ließen und eine völlig staubfreie Verpackung eingeführt würde. Eine andere Art der Zerkleinerung der Ballen besteht darin, daß man den Ballen vollständig durchweichen läßt und ihn dann auf eine Mischwalze bringt; diese faßt den Ballen und zieht den Gummi stückweise ab. Diese Prozedur ist aber oft langwierig, außerdem ist doch ein Mann nötig, um den Ballen zu wenden oder in große Stücke zu durchschneiden, damit die Walze wieder einen Angriffspunkt hat. Jedenfalls ist das Abziehen mit der Zange das vorteilhafteste Verfahren, der Gummi wird nicht naß und bleibt in schönen flachen Stücken, was für die Weiterverarbeitung sehr bequem ist. Unter allen Umständen muß aber jedes abgetrennte Stück nachgesehen werden, ob es frei von anhaftenden Holzteilchen ist. Ist dies nicht der Fall, so werden die Gummifelle oder Blätter mit einer Drahtbürste abgerieben oder mit einem Messer abgeschabt. Wird auch damit keine gänzliche Reinigung erzielt, so müssen diese Stücke in die Wäscherei kommen. Manchmal findet man beim Zerkleinern der Ballen ganze Schichten mit Schimmelpilz bedeckt. Dies rührt von ungenügender Trocknung am Erzeugungsort her, oder von Feuchtigkeit, die während des Transports oder der Lagerung eingedrungen ist. Diese Ballen oder Stücke müssen ebenfalls ganz der Waschprozedur unterworfen werden. Crepe von geringer Qualität ist oft stark durchsetzt mit Rinden- oder Holzteilchen, feinem Sand und dergleichen; diese Sorten können für minderwertige Mischungen gebraucht werden, für mittlere Qualitäten muß dieser Gummi ebenfalls gewaschen werden, um ein brauchbares Material zu erhalten. Zu ganz feinen erstklassigen Mischungen ist es immer ratsam, auch hierzu nur gewaschenen Sheet oder Crepe zu verwenden, denn bei der Reinigung mit der Drahtbürste ist immer die Möglichkeit vorhanden, daß einige Holzteilchen haften bleiben, und die daraus verfertigte Mischung ist dann nicht rein.

Wird Plantagenkautschuk gewaschen, so ist bei Crepe darauf zu achten, daß das Wasser, das zum Aufweichen dienen soll, nicht zu heiß ist, denn beim folgenden Durchlassen auf den Waschwalzen zerbröckelt der zu heiß gewordene Crepe zu ganz kleinen Krümeln, man hat dann Mühe, ein ordentliches, zusammenhängendes Fell herzustellen. Ganz besonders ist darauf zu achten, daß die Waschwalzen niemals in gespanntem Zustande leer laufen. Durch die Reibung der beiden ungleichmäßig schnell laufenden Walzen entsteht eine schwarze Absonderung am Eisen, wodurch der Gummi eine dunkle, oft schwarze Färbung erhält, was besonders bei hellem Crepe unerwünscht ist. Die Wasserzufuhr auf die Waschwalze ist möglichst reichlich zu halten, damit die sich lösenden Holzteilchen abgeschwemmt werden. Ein drei- bis viermaliges Durchlaufen eines Felles durch die Waschwalze genügt; der Gummi wird auf dem Trockenboden in üblicher Weise bei einer Temperatur von 25—28° C getrocknet. Der Waschverlust ist etwa ½ bis 1½ Prozent.

Von besonderer Wichtigkeit aber ist das Prüfen von Plantagenkautschuk in bezug auf Vulkanisation und Dehnung. Es hat sich gezeigt, daß manche Sendung Kautschuk bei gleichen Zusätzen, gleicher Verarbeitung und gleicher Vulkanisation noch vollkommen plastisch oder zu hart vulkanisiert war. Von jeder Sendung sind nach einer allgemeinen Prüfung drei bis vier Stichproben zu entnehmen, die unter genauer Schwefelzugabe vulkanisiert werden, um das Ergebnis auf einem Reißapparat zu prüfen. Früher, bei Verarbeitung von Wildkautschuk, kannte man die langsam oder rasch vulkanisierenden Sorten aus Erfahrung, bei Plantagenkautschuk jedoch läßt sich dieses ohne vorhergehende Prüfung nicht direkt feststellen.

K. M. K.

Referate.

Kolloide Eigenschaften des Kautschuks und der Füllstoffe.

Nach Ellwood B. Spear in „India Rubber Review", 1924, Seite 60.

Spear beabsichtigte mit seinen Mitteilungen, die experimentale Grundlage, auf der sich die Theorien über Struktur des Rohkautschuks und des Vulkanisats stützen, zu erörtern, insbesondere auf die kolloide Beschaffenheit des Kautschuks hinzuweisen. Kolloide sind keine einfach zusammengesetzten Stoffe, wie ihre physikalischen Eigenschaften beweisen. Da die Formel für das Kautschukmolekül $(C_5H_8)_8$ ist, so kann man auch schreiben $[(C_5H_8)_8]_x$, wobei x verschiedene Werte hat.

Kautschukmilchsaft besteht zu 30 bis 35 Prozent aus kolloiden Kautschukkügelchen, deren Durchmesser von 0,5 bis zu 3 μ wechseln. Wie gestaltet sich nun die Gerinnung dieser kolloiden Teilchen? Treten dieselben infolge Oberflächenkontakt zusammen oder wird die Schutzhülle des Proteins zerstört, so daß der Kautschukinhalt zu einer einfachen Phase zusammenfließt? Man kann sich ferner vorstellen, eine Anzahl Teilchen bleiben unverändert, andere werden zerstört und bilden eine Kautschukgrundmasse (Matrix). In diesem Falle bestehen Kügelchen mit ihrer Schutzhülle als disperse Phase neben einer festen Phase von Kautschuk.

Nach Pratt (1923) soll während der Koagulation der größte Teil der Kügelchen unberührt bleiben, so daß Milchsaft und Gerinnsel dem Wesen nach identisch wären. Pratt will Rohkautschuk wieder in flüssige Form mit Hilfe gewisser Schutzkolloide rückverwandelt haben. Andere Forscher nehmen an, im Koagulum seien sphärische Teilchen enthalten, welche in einem Medium derselben analytischen Beschaffenheit sich befinden, dessen physikalische Konstitution jedoch verschieden ist. Gemäß dieser Ansicht wäre Rohkautschuk ein zwei- bzw. mehrgestaltiges physikalisches System. Die Teilchen beständen aus einer zähen elastischen Hülle und einem Kern mit großer Plastizität, einer viskosen Flüssigkeit ähnlich. Nach Pratt's Theorie haben die Teilchen des Koagulats dieselbe Schutzhülle von Protein wie im Milchsaft, im Gegensatz zu anderer Ansicht, welche voraussetzt, daß der die Teilchen umhüllende elastische Film hauptsächlich aus Kautschuk besteht, welcher höher als die Grundmasse (Kern) polymerisiert ist. Auch die Mizellartheorie von McBein und a. läßt sich auf Kautschuk anwenden.

Gewalzter Rohkautschuk zieht sich, von den Walzen geschnitten, zusammen, wenn das Walzen nicht zu weit fortgesetzt wurde bzw. die Temperatur nicht zu hoch gestiegen ist. Beim Walzen werden die sphärischen Kautschukteilchen mehr und mehr in elliptische Formen übergeführt, der flüssige Inhalt bzw. der hochplastische Kern kommt unter wachsenden Druck. Fließt nun der Kern infolge starker Pressung aus, so entsteht eine normale plastische Masse, welche bei weiterem Druck elastische Beschaffenheit annimmt. Höhere Temperatur bzw. langes Auswalzen erhöhen die Plastizität, zerstören die Elastizität und führen den Rohkautschuk endlich in eine gewöhnliche plastische Masse ohne Elastizität über. Langes Erhitzen und Totmastizieren zerstört die komplexe Kügelchen- oder Zellstruktur des Kautschuks, das Produkt wird minderwertig. Das Endprodukt besteht wahrscheinlich größtenteils aus Grundmasse (Matrix) und wenig Zellen bzw. Kügelchen, letztere wurden zumeist zerstört. Dieses Verhalten des Rohkautschuks beim Walzen ist für die Technik sehr wichtig, daher muß ein zu weitgehendes Mastizieren bei Herstellung der Kautschukmischung durchaus vermieden werden.

Man nimmt allgemein an, bei der Vulkanisation verbindet sich Schwefel chemisch mit Kautschuk, es bilden sich neue Verbindungen. Wahrscheinlich wird hierbei der Kautschuk im niedrigsten Polymerisationsgrad, das heißt die Grundmasse (Matrix) zuerst angegriffen. Geht der Prozeß bis zur äußersten Grenze, bis zur Bildung von Hartkautschuk, so bleibt wenig oder gar keine Grundmasse mehr übrig, das Endprodukt wird metallähnlich. Vulkanisation begreift wahrscheinlich zwei entgegengesetzte Prozesse in sich. Die Erhitzung zerstört die im Rohkautschuk befindlichen großen Aggregate, während der Schwefel mit der Grundmasse (Matrix) neue Aggregate aufbaut.

Wilson (1923) zeigte, daß Schaumbildung nicht ausschließlich auf Oberflächenspannung zurückzuführen ist, sondern auf plastisch feste und elastische Eigenschaften dünner Filme sich gründet. Wendet man diese plastische Filmtheorie auf Kautschuk an, so ist erklärlich, daß beim Ausdehnen der Masse die Grundsubstanz (Matrix) zwischen den größeren Aggregaten sich verdünnt, es bilden sich zwischen diesen Teilchen Filme, welche in gleicher Weise wie die plastischen Filme im Schaum sich verhalten. Diese Filme sind widerstandskräftiger gegen Formveränderung wie das dickere Material, aus dem sie sich bildeten. Allerdings liegt dieser Annahme die Theorie zu-

grunde, daß Rohkautschuk aus Aggregaten, in einer Grundmasse (Matrix) eingebettet, besteht.

Zugfestigkeitskurven von Rohkautschuk wurden wenig veröffentlicht. Die von der Schopper-Maschine aufgezeichneten Kurven zeigen bei geringen Belastungen große Dehnungen. Sicher würde ein sorgfältiges Studium der Plastizität des Rohkautschuks beträchtliches Licht über die Gelstruktur verbreiten. Die Zugfestigkeitskurven für Vulkanisate aus ziemlich ungefüllter Mischung verlaufen alle nahe der Zugachse für niedrige Belastungen, biegen dann aufwärts, lange bevor das Bruchfestigkeitsmaximum erreicht ist. Kautschuk läßt sich zunächst sehr leicht strecken, wird jedoch bei wachsender Dehnung immer widerstandsfähiger dagegen. Die erste Wirkung des Zuges bewirkt Dehnung und Verdünnung der Grundmasse (Matrix) zwischen den Teilkügelchen oder Aggregaten und folglich Zerrung letzterer. Der Höhendurchmesser der Teilchen wird verkürzt, der plastische Kern im elastischen Film wird zusammengedrückt, eine größere Belastung ist zur Erzielung einer bestimmten Dehnung erforderlich. Während der Dehnung bilden sich zwischen den Teilchen plastische Filme der Grundmasse (Matrix). Je dünner diese Filme bei anhaltender Streckung der Grundmasse werden, desto widerstandskräftiger werden die Filme gegen weitere Dehnung und Umformung, also sind größere Belastungen notwendig für eine gewisse Dehnung.

Schwefel kann im Kautschuk in verschiedenen physikalischen und chemischen Formen bestehen. Schwefel besitzt eine gewisse Löslichkeit im Kautschuk, diese erhöht sich mit der Temperatur, vor allem zwischen 35 bis 98° C. Beim Abkühlen bilden Schwefel und Kautschuk eine übersättigte Lösung; ist die Uebersättigung bedeutend, so erscheint der Schwefel als kolloide Kügelchen in der Masse verteilt. Derartiger Schwefel ist sehr unbeständig, er geht leicht in kristallinische (dendritische) Form über. Rhombischer Schwefel wird direkt unter diesen Umständen nicht gebildet, stets erscheint zuerst die dendritische Form, welche in die rhombische Form übergeht. Letztere Umwandlung äußert sich durch „Ausblühen“ an der Oberfläche der Kautschukartikel. Wahrscheinlich löste sich bei dem Uebergang von der Kugel- zur Dendritenform der Schwefel zunächst im Kautschuk auf, aus der Schwefellösung bilden sich Kristalle, das heißt der kolloide Schwefel zeigt beträchtlich größere Löslichkeit wie die rhombischen Kristalle.

Außer Schwefel verwendet man in der Technik Füllmittel, die der Mischung gewisse Eigenschaften verleihen, z. B. Zinkweiß, Gasruß, oder solche, die die Verarbeitung erleichtern, z. B. Bitumen, Pech, Pflanzenöle und endlich inaktive Füllstoffe, welche nur als Verdünnungs- bzw. Verbilligungsmittel wirken. Die Form der Einzelteilchen der Zusatzstoffe ist sehr wichtig, je kleiner die Teilchen (bis zu gewisser Grenze), desto vorteilhafter ist die Wirkung. Nach Versuchen von Spear wirkt jedoch in Wasser sehr fein verteilter (dispergierter) Gasruß durchaus nicht am günstigsten. Der Ruß, der sich am besten verteilt, scheint am besten zu wirken. Auch die Beschaffenheit der Teilchenoberfläche spielt eine Rolle. So erscheinen zum Beispiel die Oberflächen besten Rußes tief eingebuchtet, so daß die wirksame Oberfläche jedes Teilchens sehr vergrößert ist. Bei Füllmitteln ist die freie Oberfläche und wohl auch die Oberflächenenergie von Wichtigkeit, weniger der Durchmesser der Teilchen selbst. Gewiß gibt es eine Grenze der Teilchenfeinheit, damit der Höchstwert der Wirksamkeit als Zusatzstoff erzielt wird. Stoffe von molekularer Zerteilung sind zur verstärkenden Wirkung auf Kautschukmischungen nicht geeignet, immerhin steht die Verstärkungskraft eines Pigments in gewisser Beziehung zur Teilchengröße. Die Verstärkungskurve muß einen Höchststand erreichen, Alexander (1923) bezeichnete diesen Kurvenstand als „Optimum der Kolloidität“ Als Grundlage dieser Kolloidität nimmt Alexander die Beziehung zwischen „kinetischer Aktivität“, Oberflächenumfang und Teilchengröße zum Substanzeinheitsgewicht an. Die kinetische Aktivität der Teilchen wächst schneller mit Verminderung des Durchmessers, als sich die Gesamtoberfläche vermehrt. Wird jedoch die kinetische Aktivität zu groß, so tritt Plastizität, nicht Verstärkung der Mischung ein. Auf welche Weise läßt sich nun die Gesamtoberfläche vergrößern, ohne gleichzeitig die kinetische Aktivität der Teilchen ungemessen zu erhöhen? Nach Spear muß dahin getrachtet werden, die Einzelteilchen durch Kondensation, nicht durch Mahlen möglichst fein herzustellen. Dies gilt besonders für Zinkoxyd und Gasruß.

Manche Füllmittel bewirken schon in unvulkanisierten Mischungen gewisse Veränderungen, so z. B. wird die Mischung durch Gasruß steifer. Gasruß liefert zähe Vulkanisate, auch die Haltbarkeit der Artikel wird gesteigert. Alle Zusätze verleihen der Kautschukmischung „körnige“ Beschaffenheit, dieses „Korn“ wird nicht durch Erhitzen beeinflußt. Die Wirkung milder Füllstoffe, z. B. Kreide, im Gegensatz zu derjenigen verstärkender Zusätze, z. B. Gasruß, kann dadurch hypothetisch erklärt werden, daß man annimmt, die

Verstärker adsorbieren Kautschuk kräftig, während erstere Füllmittel Kautschuk nur sehr locker aufnehmen. Ist die Bindung nicht hinreichend stark, so kann sich zwischen den Teilchen kein fester plastischer Film bilden, es tritt wenig Versteifung der Masse ein.

Die Wirkung von Erweichungsmitteln studierten Aultman und North (1923). Diese Zusätze plastizieren die Masse, indem die Aggregate im Kautschuk bis zu gewissem Grade zerstört werden. Diese Ansicht könnte bei erhitzten Mischungen richtig sein, doch ist es schwierig einzusehen, weshalb Erweicher auf Rohkautschuk und bei nicht hoher Temperatur, wie beim Walzen, wirken. Wahrscheinlich vermehren diese Stoffe die Menge der Grundmasse (Matrix) zwischen den Einzelteilchen, schmieren sozusagen diese Teilchen. Beim Vulkanisieren depolymerisieren die Erweicher den Kautschuk, doch verbinden sich manche dieser Stoffe auch mit dem Schwefel, so daß das Endergebnis die Summe zweier entgegengesetzter Reaktionen darstellt. Tatsächlich beeinflussen manche Erweicher Rohkautschuk in höherem Grade als Vulkanisate.

* * *

Ueber die Wasserbindung im Kautschuk.

Von **F. Kirchhof, Wimpassing.**

Referat über den gleichnamigen Vortrag auf der III. Hauptversammlung der Kolloidgesellschaft in Innsbruck, September 1924.

Der Kautschuk-Latex stellt zufolge der geringen Wasserquellbarkeit (Hydrophobie) der Kautschukteilchen im Gegensatz zu echten Kautschuklösungen ein Suspensoid dar, was durch seine lineare Dichte/Konzentrationsfunktion sowie die spontane Richtungsänderung seiner Viskositäts-Konzentrationskurve gezeigt werden konnte.

Die Wasseraufnahmefähigkeit von Rohgummi hängt von zahlreichen Faktoren ab, wie z. B. von der Art der Koagulation, vom Harzgehalt und von der thermisch-mechanischen Vorbehandlung. So erhöhen Spuren von Säuren, sowie von wasserlöslichen Extraktstoffen die Quellbarkeit und verzögern die Trocknung, während die eigentlichen Kautschukharze die Wasseraufnahme verringern. Desgleichen verzögert thermisch-mechanische Vorbehandlung (Walzen, Kneten) die Wasseraufnahmefähigkeit. Ebenfalls verringert wird diese Eigenschaft durch die Heißvulkanisation und zwar relativ am stärksten bei niedrigen Vulkanisationsgraden. Kaltvulkanisation erhöht die Geschwindigkeit und den Grad der Wasserbindung, was jedenfalls mit Spuren von abgespaltenem Chlorwasserstoff im Zusammenhang steht (Patentgummi). Die Quellungsgeschwindigkeit in Wasser ist außer von den früher angeführten Faktoren noch von der Temperatur und vom Elektrolytgehalt abhängig.

Das Studium der Wasserquellung führt zur Annahme einer schwammartigen Gelstruktur des Kautschuks, welche am ausgeprägtesten im Koagel (Koagulum) des Latex vorhanden ist und durch mechanisch-thermische Behandlung beim Waschen, Walzen und Kneten teilweise verloren geht.

* * *

Ueber die praktische Verpackung von Rohkautschuk

äußert sich J. Eaton in „The India Rubber Journal" vom 16. August 1924, Seite 7 auszüglich wie folgt: Die Rohkautschukindustrie muß, um die Produktionskosten zu mindern, die übliche Verpackung in Holzkisten möglichst einschränken, hingegen als Packmaterial billige einheimische Rohstoffe, wie Jutegewebe, Kanevassäcke und dergl., welche geeignet behandelt sind, um das Anhängen von Fasern an den Rohkautschuk zu verhindern, benutzen. Die Verpackungsfrage müßte durch die Rubber Growers Association in geeigneter Weise gelöst werden. Auch die Verpackung in Fälle von minderwertigem Kautschuk dürfte sich sehr empfehlen.

* * *

Gummierte Gewebe für Korsetts und Gürtel.

Nach „The India Rubber World" vom 1. August 1924, Seite 713, werden in den Vereinigten Staaten dünne konfektionierte sheets den Korsettfabrikanten geliefert, welche sie für Korsetts und Gürtel direkt verwenden. Außer diesen sheets dienen noch Gewebe aus merzerisierter Baumwolle und aus Seide, welche auf einer Seite, auch auf beiden Seiten gummiert sind, für diese Fabrikation. Die Farbe dieser Bestandteile ist ein sehr blaßes Rosa bzw. Fleischrot, sie sind sehr leicht. Die Gummierung ist aus erstklassigem Plantagencrepe gefertigt und trocken vulkanisiert. Das dublierte Gummigewebe hat nur 0,025 inch Stärke und muß sehr sorgfältig hergestellt werden.

Meinungsaustausch.

Der Weg nach Aufwärts und die Gummi-Industrie.

Unser π-Mitarbeiter, der eifrige Vorkämpfer für eine grundlegende Wirtschaftsreform unserer Gummi-Industrie, schreibt uns:

„Den Weg nach Aufwärts sehe ich für die deutsche Gummi-Industrie, als Ganzes genommen, solange als versperrt an, als sie nicht die Konsequenzen aus einer bereits längst eingesetzten wirtschaftlichen Umformung zieht, sondern, an alten Methoden festhaltend, blind den Weg nach abwärts schreitet.

Den Beweis für diese Behauptung liefern eindringlich folgende erschreckenden Ziffern: Im ersten Semester dieses Jahres ist die Rohgummieinfuhr um 23 Prozent zurückgegangen (im Vergleich zum ersten Semester 1922), die Gummiwarenausfuhr um 17,5 Prozent zurückgegangen (im Vergleich zum ersten Semester 1923), die Gummiwareneinfuhr um 158 Prozent gestiegen (im Vergleich zum ersten Semester 1923).

Das Ausland schöpft somit immer tiefer aus billigeren Einkaufsquellen, als sie die deutsche Gummi-Industrie bietet. Der deutsche Markt nimmt immer williger die Waren auf, die ihm mit Aufhebung der Einfuhrverbote von einem rationell, d. h. billiger arbeitenden Produktionsapparat geboten werden. (Diese Waren durch wieder aufzurichtende Zolldämme abzuhalten, ist ein Palliativmittel. Bei den kommenden Handelsverträgen sprechen übrigens auch handels- und wirtschaftspolitische Momente größerer Tragweite mit, als die Rücksicht auf einen einzelnen Industriezweig.)

Und weshalb hat es so kommen müssen? Weil bei uns an 200 Fabriken mit 200 Verwaltungen, 200 Vertriebsapparaten usw., die alle alles fabrizieren müssen, sich in eine Produktion teilen, die in anderen Ländern eine Fabrik bzw. eine Fabrikengemeinschaft mit einem gemeinsamen Apparat auf den Markt bringt. Hier bei jedem kleinen Umsatz große Stück-Unkosten, die große Aufschläge und teure Ware bedingen; dort großer Umsatz, kleine Stück-Unkosten, geringe Aufschläge und billige Ware. Hier keine oder unverhältnismäßig geringe Gewinne bzw. Verzinsung des investierten Kapitals; dort das Gegenteil.

Der Auslandsmarkt wird der deutschen Gummi-Industrie Stück um Stück entreißen. Der Inlandsmarkt wird ihr in steigendem Maße streitig gemacht. Unter solch drohenden Umständen ist der Ruf nach einer Mobilmachung doch wirklich sehr am Platz. Aber ebensowenig wie in diesem Sinne sich ein Soldat mit seinem Maschinengewehr selbstständig machen kann, und wenn er es noch so gut herrichtet, ebensowenig kann jede einzelne unserer 200 Fabriken den Kampf gegen die geschlossenen Formationen der ausländischen Gummi-Industriekonzerne aufnehmen, auch wenn jede der ersteren ihren kleinen Produktionsapparat noch so gut aufzieht. Aber alle zusammen in engster Kooperation verbunden, können dieser Gefahr begegnen, und dieser Zusammenschluß ist meines Erachtens der einzige Weg nach Aufwärts. Da aber trotz aller Mahnungen und Hinweise, die gerade in diesen Spalten in der letzten Zeit Raum fanden, das gegenseitige Mißtrauen fortbesteht, ein Großteil der Energie von 50 000 Individuen für einen immer schärfer werdenden inneren Konkurrenzkampf vergeudet wird, zum Frohlocken der ausländischen Konkurrenz, und es infolgedessen, wie die obigen Zahlen zeigen, anstatt aufwärts, mit unheimlicher Schnelligkeit abwärts geht, sehe ich für die Gesamtheit der deutschen Gummi-Industrie weder rosig noch irgend welche Lichtblicke, sondern ausgesprochen schwarz.“

Das argentinische Geschäft und unsere Branche.

Ein Mitarbeiter der „Gummi-Zeitung“ hatte kürzlich mit einem argentinischen Fachmann der Branche eine Unterhaltung, in deren Verlauf über die Wirtschaftslage in Argentinien mit bezug auf unsere Gummiwaren-Industrie folgende bemerkenswerte Punkte zur Sprache kamen:

„Daß das südamerikanische und damit auch das argentinische Geschäft seine Mucken besitzt, wird auch in der Gummiwaren-Industrie und in den ihr verwandten Zweigen bekannt sein, ist darüber doch in der „Gummi-Zeitung“ schon früher mancherlei Interessantes veröffentlicht worden. Zurzeit spielt sich in Argentinien wieder einmal ein scharfer Wettbewerb aller Waren und zwischen allen Ländern ab, die Erzeugnisse nach Argentinien importieren. Dazu gehört auch die Gummiwaren-Industrie, die technische und chirurgische Branche. Argentinien ist ein ziemlich unberechenbares Land. Geschmack und Mode wechseln bei den Argentiniern und den Leuten im Hinterlande wie Regen und Schönwetter. Es gehört eine ganze Portion Fein- und Vorausgefühl dazu, die Dinge zu erkennen, wie sie

sich entwickeln und entwickeln werden. Im Augenblick steht fest, daß das Land mit seinen Fabrikaten das beste Geschäft macht, das am billigsten ist. Aber es ist auch nicht zu übersehen, daß der Argentinier sehr wohl zwischen gut und schlecht zu unterscheiden vermag. Er will also billigste Ware und beste Qualität haben. Das sind aber zwei Dinge, die sich schlecht miteinander in Einklang bringen lassen. Wenn trotzdem deutsche Firmen es fertig bringen, gute Waren zu billigsten Preisen ins Land zu bringen, so zeugt das sicherlich von einem festen kaufmännischen Willen, verlorengegangenes Terrain um jeden Preis zurückzuerobern. Es ist Hoffnung vorhanden, daß das Deutschtum sich auch auf dem Gebiete der Gummiwaren- und dazu gehörigen Erzeugnisse wieder bei uns festsetzen kann. Diese Möglichkeit wird umso näher gerückt, je stabiler die allgemeine Weltwirtschaft wird und je besser die argentinische Ernte ausfällt. Sicherlich werden sich für die deutschen Gummiwaren und dergleichen die Verhältnisse in Argentinien in absehbarer Zeit bessern, so daß es anzuraten ist, beizeiten seine Vorkehrungen zu treffen, um den argentinischen Markt zu erobern. Doch kann nur dann ein Erfolg blühen, wenn man durch entsprechende Preisgestaltung und Warengüte, Mode und Geschmack die Argentinier für sich einnimmt. Es hat keinen Zweck, bunt durcheinander Hartgummikämme, chirurgische, pharmazeutische, hygienische, optische oder medizinische Hart- und Weichgummiwaren, Kurzwaren, Spielzeug, technische Artikel, Treibriemen usw. anzubieten, man muß sich vielmehr auf den Geschmack und Verbrauch genau einstellen. Wenn man das Glück hat, hier den Nagel auf den Kopf zu treffen, so wird es garnicht so schwierig sein, ins Geschäft zu kommen und sich darin festzusetzen. In manchen Gegenständen des täglichen Bedarfes, auch in allerlei Patentgummi- und nahtlosen Artikeln, ist der Markt in Argentinien überschwemmt. Dagegen finden Neuheiten in Gummi, in Gummispielwaren, Para- und Patentgummiartikeln, die man in Argentinien bisher noch nicht gesehen hat, schnell Abnehmer in größerer Menge. Aber die gängigen Waren dieser Art, wie Gummihandschuhe, Schutzfingerlinge, Spritzen, Arzneiartikel usw., findet man allenthalben in größeren Mengen vertreten, nicht zuletzt aus Frankreich und Nordamerika. Auch in Treibriemen und Fabrikbedarfsartikeln findet man sehr viel im Lande, so daß auch darin größere Geschäfte nicht zu erwarten sind. Dagegen mögen Gummiwebwaren, Gummibekleidungen schon mehr Liebhaber finden, wenn man zu billigen Preisen moderne und geschmackvolle Sachen nach drüben schickt. Größer ist ebenfalls die Nachfrage nach Sportartikeln aus Gummi, nach Gummibällen, Gummiblasen, sowie nach gummierten Stoffen. In allen diesen Erzeugnissen ist, wie bereits erwähnt, die Konkurrenz recht groß, vornehmlich aus Frankreich und Nordamerika und neuerdings auch aus Italien. Für das argentinische Geschäft in unserer Branche ist jedenfalls ein Vorstudium notwendig.

Vom Weltmarkt.

Italien als Absatzgebiet für Gummiflaschen und -spritzen. Norditalien, insbesondere Piemont und die Lombardei haben in den letzten Jahren reges Interesse für Gummiflaschen und -spritzen gezeigt. Heute ist hier der Absatz in diesen Artikeln im Vergleich zu dem übrigen Italien am besten. Im Nordosten Italiens, sowie in Mittel- und Süditalien und Sizilien ist die Nachfrage nach Gummiflaschen auf Grund der klimatischen Verhältnisse natürlicherweise gering. Die Italiener dieser Gebiete verwenden vorzugsweise Stein- oder Glasflaschen. Auch der Absatz von Irrigatoren und anderen Spritzen ist, obgleich besser als der der Wasserflaschen, in diesen Gegenden nicht sehr groß. Ohren-, Nasen- und ähnliche Spritzen kommen jedoch immer mehr in Gebrauch. Die in den Vereinigten Staaten hergestellten gegossenen (?) Gummiflaschen und Irrigatoren sind in Italien besonders beliebt und würden den Markt gänzlich erobern, wenn nicht andere Produkte wegen ihres niederen Preises auch reichlich Nachfrage fänden. Die englischen, handgearbeiteten Fabrikate, die dem italienischen Klima länger standhalten können sollen als andere Produkte, werden in der Hauptsache von den reisenden oder ansässigen Engländern selbst gekauft. Die längere Haltbarkeit der englischen Flaschen wird für die meisten Käufer durch den niedereren Preis der gegossenen Fabrikate wettgemacht. Die britischen Produzenten besitzen jedoch einen großen Vorteil durch das englische Verkaufsunternehmen, das Filialen in Rom, Neapel, Florenz und Mailand hat. Irrigatoren werden vor allem in Ausführungen mit stehenden

Wasserbehältern aus Glas mit Metalleinfassungen und mit kompletten Schläuchen und Ansätzen verlangt. Daneben sind gut gefragt aufhängbare Zinkbehälter mit Glasröhren mit Gradeinteilung zum Abmessen der Flüssigkeitsmengen und die eisernen, weißemaillierten Behälter zum Aufhängen. Irrigatoren, ganz aus Gummi hergestellt, werden noch wenig gekauft, aber Kombinationen von Wasserflasche und Irrigatoren aus Gummi werden viel von Reisenden verlangt. Bevorzugt sind von den Italienern und den Fremden die roten und rotbraunen, von den Engländern die weißen Flaschen. Was die Größe betrifft, es sind die bestgehenden Flaschen und Wasserbehälter diejenigen von 2 Liter und nach diesen die von 3 Liter. Unter den Herkunftsländern der eingeführten Gummibeutel und -flaschen stehen Deutschland und Italien mit je 30 Prozent an der Spitze, es folgen die Vereinigten Staaten mit 20 Prozent, Großbritannien mit 15 Prozent und alle anderen Länder, darunter namentlich Kanada und Frankreich, mit 5 Prozent. Die von der einzigen bedeutenden Gummiwarenfabrik Italiens, Pirelli & Co. in Mailand, hergestellten Flaschen sind von geringer Qualität und haben nur wenig Absatz im Inland. Die von dieser Firma produzierten Spritzen sind jedoch sehr bekannt und gut gefragt, insbesondere auf Grund ihres niederen Preises. Die Hauptmasse der Produktion geht aber ins Ausland. Im allgemeinen schwanken die Verkaufspreise sehr. Am teuersten sind die englischen und die kanadischen Produkte, es folgen die amerikanischen, österreichischen, deutschen und italienischen. In Mailand, wo der Absatz besonders gut ist, werden folgende Preise für 2 Liter-Flaschen verlangt: amerikanische, gegossene, 60 Lire; österreichische „Seamleß" 50 Lire; deutsche, handgearbeitete „Excelsior" 45 Lire und italienische „Pirelli" 45 Lire. Der Unterschied dieser Preise gegenüber denjenigen in Neapel ist außerordentlich groß. Dort kosten die englischen Fabrikate 100 Lire, die amerikanischen 75 Lire, die deutschen 45 Lire und die italienischen 40 Lire. Die Preise für Ohren- (ganz aus rotem Gummi) und Nasen-Spritzen (mit rotem Gummiball und Gummi- oder Beinröhre) stellen sich wie folgt: Nr. 1, 8—10 gr, 4 Lire; Nr. 2, 11—14 gr, 5 Lire; Nr. 3, 14—18 gr, 6 Lire; Nr. 4, 18—22 gr, 7 Lire. (Nach einem Konsulatsbericht von F. B. Keene, Rom.)

Die Gummi-, Kabel- und Asbest-Industrie Finnlands. Das „India Rubber Journal" veröffentlicht auf Grund eigener Informationen in Nr. 13 vom 27. September einen Artikel über die obengenannten Industrien Finnlands. Wir geben hier kurz das Hauptsächlichste wieder. Den Hauptanteil am finnländischen Import in 1922 und 1923 hatten Maschinen- und Transportriemen mit 145 224 kg und 123 467 kg, Motorwagenreifen und Fahrrad- und Motorfahrradteile mit 229 454 kg bzw. 319 116 kg und Gummischuhwaren mit 178 877 kg bzw. 248 160 kg. Der Import an Rohgummi, Guttapercha und Balata, der einen ungefähren Schluß über den Umfang der finnischen Gummi-Industrie zuläßt, belief sich auf 306 tons in 1922 und 526 tons in 1923. Die einzige große Gummiwarenfabrik Finnlands ist die „Finnische Gummiwarenfabrik A.-G." (Suomen Gummitehdas Osakeyhtiö), die 600 Arbeiter beschäftigt. Die Produktion ist fast ausschließlich auf die Herstellung von Gummischuhen gerichtet, aber auch geringe Mengen technischer Gummiwaren werden hergestellt. Kabel werden namentlich von zwei Fabriken produziert, der „Finnischen Kabelfabrik, A.-G.", (Suomen Kaapelitehdas O. Y.) in Helsingfors und der Zittingén Kaapelitehdas, Malmi. Die erstere hat seit 1922 auch die Fabrikation von Gummibällen aufgenommen und ist heute die alleinige Herstellerin dieses Artikels in Finnland. Die Fabrik ist nicht nur imstande, den einheimischen Bedarf zu decken, sondern kann auch exportieren, insbesondere nach Estland.

Die Asbestindustrie Finnlands ist, trotzdem dort schon lange Asbest gefunden wird, auf Grund schwieriger Transportverhältnisse, die jetzt erst beseitigt worden sind, noch sehr jung. Da die Qualität des Rohproduktes gut ist, sind die Aussichten für diese Industrie sehr günstig. Die 1917 gegründete „Finnische Asbestgesellschaft, A.-G.", die früher nur das Rohmaterial für den Export nach Deutschland gewann, hat ihre Produktion seit 1918 wesentlich erweitert, indem sie sich auch der Herstellung von Asbestfiber und Asbestpulver zuwandte. Die jährliche Produktion hat darin bereits 3000 tons erreicht. Der Export richtet sich fast ausschließlich nach Deutschland und England. Eine Fabrik für Asbestprodukte wie: Asbestpappe, Asbestisoliermasse, Asbestzementplatten, alle Arten Maschinenpackungen, Asbesthandschuhe und Asbestkleidungsstücke wurde erst in 1923 gegründet. Besonders gut in der Qualität ist die Asbestpappe, von der auch ausgeführt werden kann. Die Asbestzementplatten werden in der Größe von 100 cm × 80 cm hergestellt, die gesägt, genagelt und sogar geschnitzt werden können, so daß sie in vielen Fällen guten Ersatz für Holz bieten. Der heimische Bedarf soll vollständig von der Fabrik gedeckt werden können.

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 2542. Wer ist Hersteller der **„Asco"-Binden** (Gummi-Staubinden) ?

Nr. 2559. Wer ist Fabrikant der **Gummiabsätze Marke „Arabia" ?**

Nr. 2564. Wer baut eine **Spannvorrichtung zum Aufziehen von Reifen auf Fahrradfelgen?**

Nr. 2572. Wer fabriziert **Hartgummi-Spülgarnituren mit Weißblech-Rohren ?**

Nr. 2577. Wer fabriziert **Gummi-Keilriemen** für Motorräder?

Nr. 2581. Wer fabriziert **große Gummistiefel**, sogenannte **Kanal- oder Fischer-Stiefel?**

Nr. 2583. Wer fabriziert **Asbest-Hart-Platten** mit lackartigem Ueberzug?

Nr. 2588. Wer ist Hersteller der **Gärbottich-Universal-Pantoffel,** System **„Osberger-Wörz"?**

Nr. 2591. Wer fabriziert **Luftdruck-Pumpen aus Messing,** mit zwei Normalgewinden für Fässer mit weitem und engem Spund?

Nr. 2594. Wer ist Fabrikant von Strümpfen, Hüftgürteln, Büstenhaltern usw. aus **Reingummi ?**

Nr. 2597. Wer ist Fabrikant der **„Feroit"-Bremsklötze** für Autos?

Nr. 2600. Wer baut **Schränke** (wohl aus Zinkblech) zur zweckmäßigen Aufbewahrung von Gummiartikeln?

Nr. 2602. Wer ist Hersteller von **Kohlensäcken aus Kokosgewebe ?**

Nr. 2603. Wer fabriziert **Lederpickernägel ?**

Nr. 2614. Wer baut **Stempelmaschinen** zum Bestempeln von Fahrradschläuchen?

Nr. 2615. Wer ist Hersteller der **„Wilhelma"-Gürtel ?**

Nr. 2616. Wer fabriziert **gewellte Asbestschiefer-Platten ?**

Nr. 2617. Wer ist Hersteller von **Wettermänteln** aus mineralisiertem Gummi in brauner Farbe?

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 2518. Wer fabriziert **Gummi-Vorschuhe ?**

Nr. 2566. Wer ist Hersteller einer kleinen, praktischen **Maschine** mit geriffelten oder gerauhten Walzen, die sich **besonders zum Vermahlen von Altgummi** eignet?

Nr. 2604. Wer stellt einen wirklich gut haltbaren **Gummikitt,** geeignet zum Aufkleben von Kinderwagenreifen usw., her?

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Berlin. Chirurgia Handels-Aktiengesellschaft für chirurgische Instrumente. Das Grundkapital ist auf 25 000 Goldmark umgestellt.

Berlin. Chemische Fabrik Peysol. Die Firma lautet jetzt: Sanitäts-Manufaktur Peysol und befindet sich in ihren neuen Räumen Berlin SW 68, Alte Jacobstraße 8, Tel. Dönhoff 9635.

Berlin. Heinrich Miersch, G. m. b. H., Gummiwaren- und chirurgische Handlung, W 8, Friedrichstraße 63. Herr Adolf Weißmann ist nicht mehr Geschäftsführer.

Düsseldorf. „Hansa"-Gummi-Absatz-Gesellschaft m. b. H. Das Stammkapital ist auf 10 000 Goldmark umgestellt.

Frankfurt a. M. Frankfurter Asbestwerke Aktiengesellschaft vormals Louis Wertheim. Herrn Kaufmann Karl Berckmann in Frankfurt a. M. ist Prokura erteilt derart, daß er berechtigt ist, die Firma gemeinsam mit einem Vorstandsmitglied oder einem anderen Prokuristen zu zeichnen. Die Prokura des Herrn Friedrich Deumer ist erloschen.

Frankfurt a. M. Peters Union, Akt.-Ges., mit Zweigniederlassung Leipzig, Köln, Corbach und Hamburg. Herr Fabrikant Louis Peter ist zum Vorstandsmitglied bestellt. Herr Heinrich Overath ist als Vorstandsmitglied ausgeschieden.

Hamburg 8 (Dovenhof). Ed. Holtzapfel, Abteilung Rohgummi. Herr Eduard Holtzapfel beabsichtigt, seinem Rohgummi-Importgeschäft, das bisher ausschließlich am Platze abgewickelt wurde, durch Aufnahme des Inland-Händlergeschäftes eine größere Ausdehnung zu geben. Er hat deshalb eine besondere Abteilung für Rohgummi, Balata und Guttapercha errichtet. Die Leitung liegt in den Händen des Herrn Hans Mennerich, dem Handlungsvollmacht für diese Abteilung erteilt wurde und der nach freundschaftlichem Uebereinkommen aus seiner bisherigen Tätigkeit ausscheidet.

Haubersbronn. Württ. Gummi- und Lederstanzwerk Christian Eifer. Der Sitz der Firma ist nach Schorndorf verlegt worden.

Kassel. Rheinisch-Hessische Treibriemenfabrik, Aktiengesellschaft. Das Vorstandsmitglied Herr Dr. Martin Oppenheim ist aus dem Vorstand ausgeschieden. Alleiniger vertretungsberechtigter Vorstand ist Herr Direktor Fritz Meyer zu Kassel. Den Kaufleuten Herren Paul Oesterhelweg zu Kassel und Fritz Guse zu Gassen (Niederlausitz) ist Prokura erteilt, und zwar derart, daß jeder von ihnen die Gesellschaft nur gemeinsam mit dem Vorstand oder einem der Prokuristen zu vertreten berechtigt ist.

Köln-Dellbrück. Radium-Gummiwerke m. b. H. Das Stammkapital ist auf eine Million Goldmark umgestellt.

rg. **Kopenhagen.** A.-S. Det östasiatiske Industriog Plantage Co., die ihre Aktien in Mount Austin (Johore) Rubber Estates Ltd. laut Bilanz zu 7,55 Mill. Kr. bewertet und in der 1923 von ihr abgezweigten East Asiatic Rubber Estates Ltd. 299 500 £ Aktien (von 600 000 £) besitzt, verteilt für das am 30. Juni beendete Jahr aus 4,23 (i. V. 3,00) Mill. Kr. Reingewinn 14 (12) Prozent mit 2,8 Mill., benutzt 0,8 (0,2) Mill. zur Steuerrücklage, 1 Mill. zu einem Dispositionsfonds, 0,35 (0,52) Mill. Kr. als Uebertrag. East Asiatic Rubber trägt den Reingewinn, 16 234 £, auf neue Rechnung vor; ihre Pflanzungen sind größtenteils noch jung, von 1,40 Mill. lbs. Produktion verkaufte sie 0,81 Mill. zu durchschnittlich 1 sh 2¼ d. Von 334 Gummipflanzungen auf englischem Gebiet verteilten 113 im letzten Jahr keine Dividende, bemerkt der Rechnungsbericht.

London. Dunlop Rubber Company. Die am 26. vor. Mon. abgehaltene Generalversammlung genehmigte die vorgeschlagenen Satzungsänderungen. Der Vorstand teilte mit, er beabsichtige zunächst nicht, von der ihm gegebenen Befugnis zur Ausgabe von 1 Million £ Schuldverschreibungen Gebrauch zu machen. Die flüssigen Mittel der Gesellschaft hätten in der letzten Zeit eine erhebliche Zunahme erfahren. Während am 30. Juni 1922 die Schulden 2 Millionen betragen hätten, denen an flüssigen Mitteln nur 217 000 £ gegenüberständen, betrügen die flüssigen Mittel der Gesellschaft jetzt 2½ Millionen Pfund. Davon würden 760 000 £ benötigt zur Zahlung der rückständigen Dividende auf die Vorzugsaktien. Wenn der gegenwärtige Absatz und der Preis bestehen bleiben, sei mit einer weiteren Besserung der Betriebsergebnisse zu rechnen.

Merseburg. M. & W. Polack, Gummiwaren-Akt.-Ges. Die Generalversammlung genehmigte den mit der Engelhardt-Brauerei, Abteilung Halle, geschlossenen Kaufvertrag über das Geschäftsgrundstück. Die Gewinn- und Verlustrechnung wurde angenommen und dem Aufsichtsrat und Vorstand Entlastung erteilt; nur die Entlastung des ausgeschiedenen Direktors Herrn W. Polack wurde einstimmig abgelehnt. Wegen der Sanierung der Gesellschaft, der die Geschäftsaufsicht bis zum 10. Oktober verlängert ist, schweben noch Verhandlungen mit mehreren Konzernen, die demnächst zum Abschluß kommen werden. Vorläufig will sich die Gesellschaft in der Weise helfen, daß sie die im Juli vorigen Jahres beschlossene Kapitalerhöhung um 20 Millionen Papiermark durchführt, indem sie die neuen Aktien zu je 10 Goldmark den alten Aktionären anbietet. Man will dadurch 200 000 Goldmark hereinbekommen. Die Vorlage der Goldmarkbilanz wurde nochmals vertagt.

Wolfstein b. Kaiserslautern. Pfälzische Bandagenfabrik Karl Otto Braun, Sitz Wolfstein. Dem Kaufmann Herrn Hans Bender in Wolfstein ist Prokura erteilt.

Zerbst. Anhalter Gummiwerk, Aktiengesellschaft. Der Vorstand Herr Kaufmann Hans Spirgatis ist abberufen. Zum Vorstand ist der Prokurist Herr Friedrich Höper in Berlin bestellt. Die Prokura der Herren Wilhelm Stegen und Oskar Spirgatis ist erloschen.

Zürich. Die große italienische Pneumatik- und Kautschukwarenfabrik Pirelli hatte vergangenes Jahr für ihre Verkaufsorganisation in der Schweiz eine eigene Aktiengesellschaft, die Pirelli Produkte-Akt.-Ges. in Zürich, ins Leben gerufen. Gemäß Beschluß einer außerordentlichen Generalversammlung, die dieser Tage stattfand, tritt nun dieses schweizerische Tochterunternehmen in Liquidation.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Köln. August Berghausen, G. m. b. H., Fabrik technischer und chemisch-technischer Artikel, Hunnenrücken 1a. Fabrikation und Vertrieb technischer und chemisch-technischer Artikel. Stammkapital: 40 000 Goldmark. Geschäftsführer sind Herr August Berghausen, Zivil-Ingenieur, Frau Johanna Berghausen, geb. Hacker, und die Herren Albert Berghausen, Ingenieur, und Kurt Berghausen, Kaufmann, Köln.

Obrighoven b. Wesel. Niederrheinische Treibriemenfabrik Josef Reisenarth, Obrighoven b. Wesel. Inhaber ist Herr Kaufmann Josef Reisenarth in Obrighoven b. Wesel.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Berlin. Ipe-Auto, G. m. b. H. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Liquidator ist Herr Kaufmann Hermann Sasse, Berlin.

Dresden. Mercedes-Automobil-Gesellschaft m. b. H. Die Firma lautet künftig: Mercedes-Benz, Automobilgesellschaft m. b. H.

Kaiserslautern. Pfälzische Automobilgesellschaft m. b. H. Die Gesellschaft ist aufgelöst und in Liquidation getreten. Liquidator ist Herr Franz Frühbeißer, Rechtskonsulent in Kaiserslautern.

Oberstein. Johann B. Geörg. Die Firma ist geändert in: J. B. Geörg & Söhne, Vertretung von Automobil- und Fahrradwerken mit Reparaturwerkstätte in Oberstein.

Stuttgart. Die Firma Vompa hat ihre Reparaturwerkstatt in Lastwagen, Personenwagen und Motorrädern nach Bahnhofstraße 99 verlegt.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Jetenburg b. Bückeburg. Friedrich Brockmann, Fahrzeugwerk. Inhaber ist Herr Maschinenbauschlosser Friedrich Brockmann in Osnabrück.

Köln. Robert Bauer & Co., G. m. b. H., Hohenstaufenring 5. Kommissionsweiser Vertrieb von Kraftfahrzeugen. Stammkapital: 5000 Goldmark.

Mannheim. Autohaus Hageloch, G. m. b. H., Langerötterstraße 2. Handel mit Automobilen, Motorrädern sowie allen dazu gehörigen Bedarfsgegenständen und Betriebsstoffen. Das Stammkapital beträgt 5000 Goldmark.

Neustadt a. H. Auto- und Motoren-Industrie Frank & Cie., Kommanditgesellschaft. Herstellung und Verbesserung von Kraftfahrzeugen und Motoren, Handel mit solchen, mit Ersatzteilen und Betriebsstoffen.

Aus der Elektrizitätsbranche.

Berlin. Akt.-Ges. Körtings Elektrizitätswerke. In der Generalversammlung wurde das Geschäftsjahr vom 30. März auf den 31. Dezember verlegt und die Papiermarkbilanz abschließend mit einem Reingewinn von 9320 Bill. M, die neu vorgetragen werden, genehmigt. Die Goldbilanz, die das 13 Mill. M betragende Aktienkapital auf 2,5 Mill. M zusammenlegt (Friedenskapital 3 Mill. M), weist unter Beteiligungen an Elektrizitätswerken 2,821 Mill. M aus. Für den Aufsichtsrat wurde außer seiner Tantieme von 15 Prozent des Reingewinnes eine feste Vergütung von 4000 M für den Vorsitzenden, 3000 M für den stellvertretenden Vorsitzenden und 2000 M für jedes Mitglied rückwirkend schon für das Jahr 1923 bewilligt. Ueber das laufende Geschäftsjahr äußerte sich der Vorstand sehr zurückhaltend, da in der Hauptsache erst die Wintermonate für diese Branche entscheidend sind, glaubte aber, eine Dividende für 1923 in sichere Aussicht stellen zu können.

Hamburg. Hamburgische Elektrizitätswerke, Akt.-Ges. Die Generalversammlung genehmigte die Goldmarkeröffnungsbilanz und Umstellung des Aktienkapitals von 704 Mill. M auf 66 008 536 Goldmark, wobei die Stammaktien im Verhältnis 10 : 1 zusammengelegt werden. Die Verwaltung erhofft auch für das laufende Geschäftsjahr ein befriedigendes Ergebnis.

Hannover. Norddeutsche Elektrizitäts-Gesellschaft Großmann & Voser. Die Firma ist geändert in Norddeutsche Elektrizitäts-Gesellschaft, Großmann & Co.

Königsberg i. Pr. Ostmark Elektrizitätsgesellschaft m. b. H. Sitz: Königsberg i. Pr. (früher Insterburg). Bau von elektrischen Licht- und Kraftanlagen mit dem Anschluß an Ueberlandwerke und Kraftstationen usw. Durch Beschluß der Generalversammlung vom 25. Juni 1924 ist das Stammkapital auf 5000 Goldmark ermäßigt.

München. Aktiengesellschaft für elektrotechnische Unternehmungen. Das Grundkapital ist auf 500 000 Goldmark umgestellt worden.

Sonneberg. Licht- und Kraftwerke Südthüringen, G. m. b. H. Das Stammkapital beträgt jetzt 600 000 Goldmark.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Breslau. Ostelektra, G. m. b. H. Vertrieb elektrotechnischer Erzeugnisse jeder Art und Ausführung von elektrischen Anlagen jeder Art. Das Stammkapital beträgt 5000 Goldmark.

Elberfeld. Rudolf Nahrhaft, Elektrobedarf, G. m. b. H. Fabrikation, Vertrieb und Installation elektrischer und verwandter Artikel. Stammkapital: 5000 Goldmark.

Ludwigshafen a. Rh. Georg Thomé, Jägerstraße 23. Großhandlung für die gesamte Elektrotechnik.

Geschäftsaufsichten.

Falkenstein (Vogtland). Die Geschäftsaufsicht über das Vermögen der Gesellschaft in Firma Vogtländische Metallschlauch- und Armaturenfabrik Neubert & Co., G. m. b. H., hat sich erledigt, nachdem der im Vergleichstermin vom 11. September 1924 angenommene Zwangsvergleich durch rechtskräftigen Beschluß vom 11. September 1924 bestätigt worden ist.

Hamburg. Die durch Beschluß vom 15. Dezember 1922 über das Vermögen der Firma Siemens, Elektrische Betriebe, Aktiengesellschaft, Neuer Jungfernstieg 19, angeordnete Geschäftsaufsicht wird auf Antrag der Schuldnerin aufgehoben.

Swinemünde. Norddeutsche Motor-Fahrradwerke Markardt & Co. Als Aufsichtsperson wird Herr Kaufmann Gustav Kantorowicz in Swinemünde bestellt.

Zwickau (Sachsen). Die Geschäftsaufsicht betr. die Firma Hataz, Kleinauto-Werke, Aktiengesellschaft in Zwickau ist wieder aufgehoben worden.

Konkurse.

Berlin. Kondor, Akt.-Ges. für Kraftfahrzeuge.

Braunschweig. Ferdinand Weihe, Großhandlung in Fahrrad- und Motorradzubehör, Gördelinger Str. 9. Herr Kaufmann B. Mielziner wurde zum Konkursverwalter ernannt. Konkursforderungen sind bis zum 30. Oktober 1924 beim Gericht anzumelden.

Chemnitz. Amos-Gesellschaft m. b. H., Further Straße 51. Fabrik für Elektromotore und Apparate. Konkursverwalter ist Herr Rechtsanwalt Dr. Riedel.

Duisburg. Automobilhändler Gustav Koll in Duisburg, Sonnenwall 55. Herr Rechtsanwalt Brockhoff in Duisburg wird zum Konkursverwalter ernannt. Konkursforderungen sind bis zum 30. Oktober 1924 bei dem Gericht anzumelden.

Frankfurt a. M. Elektro-Union, G. m. b. H., Altegasse 41. Herr Rechtsanwalt Dr. Paul Hahn zu Frankfurt a. M., Schillerstraße 30, ist zum Konkursverwalter ernannt worden. Frist zur Anmeldung der Forderungen bis zum 5. November 1924. Bei schriftlicher Anmeldung Vorlage in doppelter Ausfertigung dringend empfohlen.

Heide (Holstein). Westholsteinische Elektrogroßhandlung, G. m. b. H. Konkursverwalter ist Herr Kirchenkassenrendant Wolters in Heide.

Lübeck. Lübecker Fahrzeugfabrik, G. m. b. H., Hartengrube 25-27. Verwalter ist Herr Kaufmann Niels Jensen in Lübeck. Offener Arrest mit Anmelde- und Anzeigefrist bis zum 15. November 1924.

Pößneck. „Fawag", Fahrradwerk, Akt.-Ges. Konkursverwalter ist Herr Kanzleivorsteher Otto Noethlich, Pößneck. Anmeldungen der Konkursforderungen bis 27. Oktober 1924.

Stuttgart. Technische Neuheiten-Industrie, G. m. b. H., Möhringer Straße 83 (früher in Saarbrücken). Konkursverwalter ist Herr Rechtsanwalt Dr. Weber, Stuttgart, Olgastraße.

Zittau. Offene Handelsgesellschaft Rullmann & Röthig, Fahrradgroßhandlung, Mandauer Berg 11. Konkursverwalter ist stellvertretender Ortsrichter Herr. Kurt Stecker, Zittau.

Jubiläen.

Aachen. Sein 40jähriges Dienstjubiläum als Werkmeister bei der Gummiwarenfabrik Saul feierte Herr Ludwig Sonnemäker. Dem Jubilar wurden aus diesem Anlaß wertvolle Geschenke seitens der Firmeninhaber und der Werksangehörigen überreicht, darunter eine kunstvoll ausgeführte Widmung. Die Fabrikräume waren zur Feier des Tages festlich geschmückt. Ein kleines Fest, bei welchem Ansprachen ausgetauscht wurden, beendete die schöne Feier.

rg. **Stockholm.** Ahlén & Holm, A.-B., Kautschukstempelfabrik und Schwedens größtes Versandgeschäft, feierte ihr 25jähriges Bestehen mit einer Denkschrift und einem Personalfest. Direktor ist der Mitbegründer Herr J. P. Ahlén.

Stuttgart. In der Firma Gummiwarenfabrik R. Neddermann, Tübinger Straße 43, konnte am 1. Oktober die Buchhalterin Frl. Anna Schäfer auf eine 25jährige Tätigkeit zurückblicken. Der Inhaber der Firma, Herr Julius Semmlitz, sprach der Jubilarin seinen Glückwunsch und den Dank für treue Mitarbeit aus. Ein reicher Gabentisch mit schönem Blumenschmuck erfreute die Jubilarin.

Die Kundenwerbung des Fabrikanten

ist das Wichtigste für das Blühen und Gedeihen des Unternehmens. Der Fabrikant, der durch intensive Reklame den Abnehmerkreis mit seiner Firma und seinen Erzeugnissen bekannt macht, erleichtert auch seinem Vertreter oder Reisenden die Arbeit außerordentlich. Vergessen Sie ferner nicht, Ihrem Propagandisten unsere „Gummi-Zeitung" stets regelmäßig — möglichst bald nach Eingang — zugängig zu machen, denn er findet in jedem Hefte neue Interessenten verzeichnet.

Zoll- und Verkehrswesen.

Aenderung des ungarischen Zollaufgeldes für Kautschukfäden usw. Laut Regierungsbekanntmachung vom 23. September 1924 sind folgende Waren aus den Zollaufschlaglisten (vergl. „Gummi-Zeitung", Seite 966, 38. Jahrgang) gestrichen worden: Kautschukfäden (Tarif-Nr. 307), nicht übersponnen; Schläuche aus Baumwolle, gewebt oder geflochten (aus Tarif-Nr. 201); Treibriemen (Tarif-Nr. 239). Für diese Waren ist also nunmehr die volle Goldparität des Zolles zu entrichten (beträgt gegenwärtig das 17000fache des Goldkronenbetrages).

Postanweisungen nach Norwegen und Spanien. Seit 1. Oktober sind wieder Postanweisungen nach Norwegen und Spanien sowie den spanischen Postanstalten in Marokko — vorläufig bis zum Gegenwert von 100 Rentenmark — zugelassen. Ferner sind auch Postanweisungen und Nachnahmen zu Postpaketen im Verkehr zwischen Deutschland und China (chinesische Postanstalten) wieder zulässig. Die Beträge der Postanweisungen und Nachnahmen sind in beiden Richtungen in amerikanischer Dollarwährung anzugeben. Der Meistbetrag ist vorübergehend noch auf den Gegenwert von 100 Rentenmark beschränkt. (flpst)

Ursprungszeugnisse und Konsulatsfakturen für Sendungen nach Portugal. Bezüglich der Ursprungszeugnisse für Sendungen nach Portugal sind nachstehende Bestimmungen maßgebend: Ursprungszeugnisse sind nicht erforderlich für deutsche Waren 1. wenn sie von einem deutschen Hafen nach einem portugiesischen Hafen verladen werden; 2. wenn sie über einen nichtdeutschen Hafen in Durchfracht verschifft werden, das heißt mit einem Durchfrachtskonnossement und der entsprechenden Ladungsdeklaration (Konsulatsfaktura) versehen sind; 3. wenn sie mit der Eisenbahn direkt von Deutschland nach Portugal verladen werden; 4. wenn sie mit der Post versandt werden. Dagegen ist die Beibringung der Ursprungszeugnisse erforderlich, für deutsche Waren, 1. wenn sie über einen fremden Hafen nach Portugal verladen werden, aber nicht mit mit Durchfrachtskonnossementen versehen sind; 2. wenn bei Verladung mit der Eisenbahn unterwegs ein neuer Frachtbrief ausgestellt wird. Die Konsulatsfakturen (Ladungsdeklarationen) sind stets erforderlich, außer wenn es sich um Postpakete handelt. (flpstr)

Keine Warenursprungsbeglaubigung für Sendungen in die Türkei. Beim Export nach der Türkei brauchen bloß ordnungsmäßig ausgestellte, unterschriebene und mit folgender Klausel versehene Rechnungen beigelegt zu werden: „Nous certifions que cette facture est authentique et qu'elle est la seule émise par notre maison pour les marchandises y mentionnées." Einige türkische Vertretungsbehörden reklamieren zwar für sich die Kompetenz in Angelegenheit der Warenursprungsbeglaubigung, so daß sich die Praxis entwickelt hat, Warensendungen nach der Türkei mit einer Ursprungsbeglaubigung zu versehen; diese Praxis hat jedoch keine gesetzliche Unterlage. (flpst)

Rechtsfragen.

Berechtigte Ablehnung des Sachverständigen durch den Angeklagten.

rd. Ein Angeklagter hatte die Vernehmung des gerichtlichen Sachverständigen mit der Behauptung abzulehnen beantragt, der Sachverständige sei ihm feindlich gesinnt. Indessen hatte die Vorinstanz diesen Antrag mit der Begründung abgewiesen, es fehlten alle Anhaltepunkte dafür, daß der Sachverständige ein falsches Gutachten abgeben werde. Das Reichsgericht, bei dem der Angeklagte Revision einlegte, gelangte zur Aufhebung der von dem Vorderrichter gefällten Entscheidung. Es sei zu prüfen, so meinte der höchste Gerichtshof, ob die Vorinstanz bei der Ablehnung des Antrages des Angeklagten von zutreffenden rechtlichen Erwägungen geleitet wurde. Die Ablehnung eines Sachverständigen ist gemäß § 74 verbunden mit § 24 der Strafprozeßordnung schon dann begründet, wenn die Besorgnis der Befangenheit vorliegt, und zwar vom Standpunkte des Angeklagten aus. Daß dies beachtet worden sei, lassen die dem Ablehnungsbeschluß beigegebenen Gründe nicht erkennen. Sie gehen auf die Frage, ob der Angeklagte von seinem Standpunkt aus Grund zu der Annahme hatte, daß von dem genannten Sachverständigen nach seinem Verhalten und seiner Gesinnung gegen den Angeklagten ein unparteiisches Gutachten nicht zu erwarten sei, überhaupt nicht ein. Sonach konnte das Urteil des Vorderrichters nicht aufrecht erhalten werden. (Reichsgericht 4. D. 307/23.) (flpstrstl)

* * *

Fabrik oder Handwerk?

rd. Zwei Handwerksmeister betreiben zusammen ein Unternehmen, in dem sie aus Fabriken halbfertig bezogene Feilen durch Glühen, Richten, Hauen, Härten usw. zu fertigen Feilen verarbeiten. Ferner beschäftigen sie sich mit dem Aufhauen abgenutzter Feilen. Sie haben in ihrem Betriebe 5 technische Angestellte und einen Buchhalter, sie selbst arbeiten als Handwerksmeister mit. Sie vertreiben ihre Erzeugnisse an Verbraucher und Wiederverkäufer und bezeichnen sich als „A. & B., Feilenfabrik". Der Inhaber einer großen Feilenfabrik fühlte sich durch diese Bezeichnung beschwert. Er strengte daher unter der Behauptung, die beiden Meister betrieben keine „Fabrik", gestützt auf die Bestimmungen des Wettbewerbsgesetzes, Klage auf Unterlassung der Bezeichnung dieses Unternehmens als „Fabrik" an. In der ersten Instanz war vom Gericht ein Gutachten von der zuständigen Handels- und ferner von der Handwerkskammer eingeholt worden, die sich übereinstimmend dahin aussprachen, die Beklagten bezeichneten ihr Unternehmen zu Unrecht als „Fabrik", weil darunter nur ein solches Unternehmen zu verstehen sei, das die Feilen von Anfang bis zu Ende im eigenen Betriebe herstelle. Trotzdem gelangte das Gericht zu einer Abweisung der Klage, da es nicht der Meinung war, daß durch Verwendung der Bezeichnung „Fabrik" der Anschein eines besonders günstigen Angebotes erweckt werde. Ueberdies habe der Kläger auch keinen Fall nennen können, in dem den Beklagten gerade die Bezeichnung „Feilenfabrik" Kunden zugeführt habe. Auch das Oberlandesgericht entschied in dem nämlichen Sinne, indem es ausführte, jeder Fabrikant beziehe in mehr oder weniger großem Umfange halbfertige Fabrikate, um sie ganz fertig zu machen. Er sei daher durchaus berechtigt, seinen Betrieb als „Fabrik" zu bezeichnen. Das Reichsgericht hat indessen diese Entscheidung nicht bestehen lassen. Mit Recht, so heißt es in den Gründen, rügt der Kläger, daß die Vorinstanz zu den Gutachten der Handels- und Handwerkskammer gar keine Stellung genommen habe, wiewohl beide Körperschaften eine den Gerichten gegenteilige Auffassung haben. Ebenso hat der Vorderrichter keine Stellung genommen zu der Behauptung des Klägers, das Unternehmen der Beklagten gehe über das Handwerksmäßige nicht hinaus. Bei Entscheidung der Frage, ob es sich um einen handwerksmäßigen Betrieb oder um eine Fabrik handelt, ist Hauptgewicht zu legen auf Art und Umfang des Betriebes. In dieser Beziehung hat die Vorinstanz keinerlei Feststellungen getroffen. Allerdings haben die Beklagten zugegeben, daß sie ständig im Betriebe mitarbeiten und daß, außer einem Buchhalter, nur noch fünf technische Angestellte tätig sind. Diese unmittelbare Beteiligung der Geschäftsinhaber an der Herstellung der Arbeitserzeugnisse ist ein für die Handwerksmäßigkeit typischer Umstand. Er durfte daher von der Vorinstanz nicht unbeachtet gelassen werden. Weiterhin wäre es für die Feststellung, ob hier ein Handwerksbetrieb vorliegt, wesentlich gewesen, festzustellen, wie hoch der Umsatz ist. Aber auch darüber sind bisher keinerlei Feststellungen getroffen worden. Unter Aufhebung des angefochtenen Urteils mußte daher die Sache in die Vorinstanz zurückverwiesen werden. (Reichsgericht II. 340/23.) (flp)

Nachrichten aus der Industrie.

Für Veröffentlichungen unter dieser Rubrik ist die Redaktion nur im Sinne des Preßgesetzes verantwortlich.

Entstaubungsapparat „Saugling". Bei dem von der Firma **A. Borsig G. m. b. H., Berlin-Tegel,** auf den Markt gebrachten Saugling handelt es sich um einen Entstaubungsapparat, der das Ergebnis vieljähriger Erfahrungen, neuester Arbeitsmethoden und modernster Technik darstellt. Der Apparat läßt sich mittels Steckkontakt an jede Lichtleitung anschließen, besitzt eine Doppelturbine, gewährleistet infolgedessen die stärkste Wirkung bei niedrigstem Stromverbrauch und durchaus schonender Behandlung der Gewebe und sonstiger zu reinigender Gegenstände. Der Saugling ist eine erstklassige Haushaltungsmaschine, die ein unentbehrliches Verteidigungsmittel im Kampf gegen die Millionen Krankheitskeime bildet, die mit dem Staub in die Wohnungen dringen und die Gesundheit jedes Menschen empfindlich bedrohen. Weitere Vorzüge des Apparates sind: fast geräuschloser Lauf, kleinstes Gewicht, spielend leichte Handhabung.

Neue Patente.

Aus unbrauchbaren Gummiradreifen oder Mänteln hergestelltes Schuhwerk. D. R. P. Nr. 401 769 vom 6. Februar 1921 für Urbain Chandeysson, Nizza in Frankreich (veröff. am 9. September 1924). Man hat bereits gebrauchte Luftreifen zu Sohlen verschnitten und durch Nähen oder Leimen die Einzelteile verbunden. Der Klebstoff macht diese Sohlen ziemlich hart. Nach vorliegender Erfindung werden alte Gummiradreifen oder Mäntel zu Schuhsohlen, Absätzen, Schäften und dergleichen auf folgende Weise verarbeitet. Man zieht den äußeren Mantelteil mit Leinwandschicht, ferner die gummierten Leinwandstreifen nahe den Innenwanddecken ab, zerteilt die bleibenden Decken in geeignete Streifen. Die an den Gummistreifen noch sitzenden Leinwandschichten werden mit einer kleinen Maschine mit Nähfäden in kleinen Stichen durchstochen, dadurch versteift die Leinwand den Gummi, so daß diese nicht durch den Nähfaden zerschnitten wird. Man benutzt ferner die inneren Leinwandschichten zur Herstellung von Sohlen, Oberleder und Schäften, sie werden in Schichten mit Dextrin oder dergleichen zusammengekittet und mit Lösung von Formol oder Kaliumbichromat wasserdicht gemacht. Die von der Pneumatikdecke durch ein flüchtiges Lösemittel abgezogenen Streifen werden einige Stunden eingeweicht in Petroleum, damit der Gummi körnige Beschaffenheit erhält. Die Leinwandstreifen werden noch gefirnist oder lackiert, um denselben gutes Aussehen zu verleihen. Patentanspruch: Aus unbrauchbaren Gummiradreifen oder Mänteln hergestelltes Schuhwerk, dadurch gekennzeichnet, daß die Sohle unmittelbar durch Ausschneiden aus dem Reifen oder Mantel, der Schaft aus dessen Leinwandeinlage, die von ihrer Gummischicht vollkommen befreit und auf einer ihrer Seiten mit einer Glanzappretur, einem Firnis- oder Lacküberzuge versehen ist, gebildet wird.

Vorrichtung zur Herstellung eines Trockenmittels für Kautschukmilch. D. R. P. Nr. 401 801 vom 14. März 1922 für General Rubber Comp., New-York (veröff. am 9. September 1924). Die Vorrichtung dient zur Herstellung eines Gemisches aus Verbrennungsgasen und Luft zum Trocknen von Kautschukmilchsaft. Der Ofen enthält eine längliche Verbrennungskammer, an deren einem Ende ein Oelbrenner mit den Oel- und Luftzufuhrrohren sitzt. Am Boden ist ein Zugregler angeordnet. Die Verbrennungsluft strömt durch lose angeordnete feuerfeste Steine, wird oben durch Queröffnungen geführt, welche aus feuerfesten Steinen gebildet sind. Am anderen Ende der Kammer befindet sich ein zu der Mischkammer führender Kanal, in welchem quer zum Durchlaß ein Sieb aus feuerfestem Material sich befindet. Der Lufteinlaß wird durch einen Schieber geregelt, ebenso der Auslaß, letzterer steht mit einem Exhaustor in Verbindung und dieser mit einer Trockenvorrichtung. Patentanspruch: Vorrichtung zur Herstellung eines Gemisches von Verbrennungsgasen und Luft oder anderen Gasen zum Trocknen von Kautschukmilch, bei der eine Verbrennungskammer, eine Mischkammer, sowie ein Exhaustor zum Hindurchziehen der Gase durch die Mischkammer vorgesehen sind, dadurch gekennzeichnet, daß die Mischkammer überall einen gleichmäßigen Durchgangsquerschnitt hat und der Lufteinlaß sowie der Gemischauslaß an den Enden der Kammer in gleicher Flucht liegen.

Ausländische Patente.

Herstellung einer Laufdecke für Luftreifen. Englisches Patent Nr. 219 738 vom 30. April 1923 für B. Dehn, London (veröff. am 24. Sept. 1924). Die Decke besteht aus Streifen von mit Kautschuk imprägnierten Fäden, welche zwischen Lagen aus nichtvulkanisiertem Kautschuk lagern. Die so aufgebauten Streifen werden unter Druck umgebördelt und die Schichten entgegengesetzt winklig übereinander gelegt.

Verfahren zum Befestigen von Metall auf Kautschuk. Engl. Patent Nr. 219 749 vom 3. Mai 1923 für G. Warren, Caterham Valley, Surrey (veröff. am 24. September 1924). Um auf Kautschukartikeln metallische Oberflächen herzustellen, werden dünne Metallblätter mechanisch mit der Kautschukoberfläche unter Anbringung einer Zwischenlage aus gegen Schwefel widerstandsfähigem Metall, z. B. Zinn, gelegt und der Artikel in entsprechend mit Haken, Stiften, Rippen oder dergleichen ausgestatteten Formen vulkanisiert.

Verfahren zur Herstellung von Kautschukornamenten. Engl. Patent Nr. 319 853 vom 7. November 1923 für W. Luff und North British Rubber Co., Ltd., Edinburgh (veröff. am 24. September 1924). Man fertigt einen Film aus Kautschuk und Schwefel an, welchem Farb- oder Füllstoffe zugesetzt werden können, setzt den Film durch ein Negativ oder eine Schablone dem Licht aus. Teile des Filmes werden vulkanisiert. Die nicht vom Licht getroffenen Teile werden durch Benzol herausgelöst und das zurückbleibende Muster wird wie bekannt vulkanisiert.

Herstellung gummierter Gewebe. Engl. Patent Nr. 219 507 vom 7. August 1923 für F. King, Wakefield, V. Lt. v. A. (veröff. am 17. September 1924). Eine Anzahl Weichkautschukstreifen in Geweben gehüllt werden übereinander geschichtet und unter Erhitzen zusammengepreßt. Der schmelzende Kautschuk durchdringt das Gewebe und es wird eine dicke Platte aus elastischem Stoff gebildet.

Konzentrieren von Kautschukmilchsaft. Engl. Patent Nr. 219 635 vom 23. November 1923 für L. Untermark, Amsterdam (veröff. am 17. September 1924). Kautschukmilchsaft wird durch Ausschleudern in zwei Schichten getrennt, die eine Schicht enthält größere, die andere kleinere Mengen an Feststoffen wie der ursprüngliche Milchsaft. Durch Umdrehgeschwindigkeiten der Separatortrommel bis zu 10 000 Umdrehungen lassen sich Milchsäfte mit z. B. 35 Prozent Feststoffen in solche scheiden, welche bis zu 60 Prozent Feststoffe enthalten.

Verfahren zur Behandlung von Gummisohlen. Englisches Patent Nr. 219 096 vom 19. April 1923 für J. Mason, London (veröff. am 10. Sept. 1924). Man überzieht Sohlen aus Crepe-Kautschuk mit Kautschuklösung, Kautschuklack oder Lösung von Celluloseacetat, um das Ausgleiten zu verhüten, die Porosität zu mindern und die Haltbarkeit der Sohlen zu vermehren. Man kann auch eine Lösung aus 15 Gewichtsteilen Guttapercha in 85 Gewichtsteilen Schwefelkohlenstoff auf die Sohlen spritzen. Der Crepe-Kautschuk wird zu dünnen Platten ausgewalzt und in Sohlenform geschnitten.

Herstellung von wasserlöslichen Produkten aus Kautschuk und dergl. Englisches Patent Nr. 219 277 vom 17. Juli 1923 für K. D. P. Ltd., London. Zusatz zum Patent Nr. 213 886 (veröff. am 10. September 1924). Man ver-

wandelt Kautschuk-, Guttapercha-, Balata- oder dergleichen Milchsäfte in pastöse bzw. wasserlösliche feste Produkte durch Filtration, Ultrafiltration oder Dialyse. Vor der Behandlung werden Schutzkolloide zugesetzt, um Koagulation zu verhindern.

Vulkanisation von Kautschukmilchsaft. Schweizer Pat. Nr. 102 986 vom 11. September 1922 für Vultex Ltd., St. Helier in England. Man mischt Kautschukmilchsaft mit Schwefel oder einem schwefelhaltigen Stoff unter Zusatz eines Beschleunigers, z. B. Zinkoxyd. Es ist darauf zu achten, daß beim Mischen der Milchsaft nicht völlig koaguliert. Als Gegenkoagulationsmittel dienen Ammoniak, Natriumsulfit, Piperidin oder Kasein. Das Gemisch wird angesäuert oder eingedampft und vulkanisiert.

Verwendung von Kautschuk bei Lederschuhwerk. Englisches Patent Nr. 218 704 vom 9. März 1923 für R. Russell, Manchester und H. Broomfield, Stockport (veröff. am 3. September 1924). Lagen von Leder, Filz oder dergleichen werden aneinander oder an Kautschukstreifen zur Herstellung von Schuhwerk befestigt durch Ueberstreichen der Oberflächen mit Kautschukmilchsaft. Man trocknet, befeuchtet mit einem Kautschuklösemittel und preßt die Flächen zusammen. Die Oberflächen werden vorher aufgerauht oder geriffelt. Man kann nach dem Verfahren Ledersohlen mit Zwischenlagen von Crepe-Kautschuk bzw. Kautschuksohlen mit Ledereinlagen herstellen.

Vulkanisationsbeschleuniger. Englisches Patent Nr. 218 854 vom 26. Juli 1923 für Britisch Dyestuffs Corp. Ltd., V. Lefebure und J. Heilwood, Manchester (veröff. am 3. September 1924). Man verbindet ein Molekülteil eines Paranitroso-Alkylarylamin, z. B. Paranitrosodimethylanilin mit zwei Teilen Betanaphthol durch Zusammenmahlen bzw. Mischen. Der Beschleuniger wird dem Kautschuk eingewalzt. Beispiel: 90 Teile Kautschuk mischt man mit 7 Teilen Schwefel, 5 Teilen Zinkoxyd und einem Teil des Beschleunigers, das Gemisch wird unter 40 lbs. Dampfdruck 20 bis 30 Minuten lang vulkanisiert.

Herstellung von Vulkanit für Zahnmassen und dergleichen. Englisches Patent Nr. 218 846 vom 12. Januar 1921 für C. Joannides, Konstantinopel (veröff. am 3. September 1924). Bei der Fabrikation von Zahnplatten aus Kautschuk in zwei Farben, weiß oder rosa, wendet man zur Geschmeidigmachung des Kautschuks vor der Pressung verschiedene Mittel an. Diese sind: Teilvulkanisation, Zusatz von Zinkweiß als Beschleuniger und dergleichen, um die Plastizität der Zahnmasse zu erhalten. Die geschmeidige Kautschukmasse dient als Ueberzug für die Formplatte. Als Beschleuniger werden benutzt: Thiokarbamid, Guanidinderivate, Superac (Gemisch aus Piperidin und Ton), Xylos usw.

Darstellung von porösem oder schwammartigem Kautschuk, Harz und dergleichen. Englisches Patent Nr. 218 923 vom 17. Dezember 1923 für V. Lefebure, London (veröff. am 3. September 1924). Man mischt zum Material ein Adsorptionsmittel, welches ein Gas oder einen gasentwickelnden Stoff enthält, befreit das Gas durch Erhitzen bzw. Verminderung des Druckes und läßt das Produkt erhärten. Als geeignetes Adsorptionsmittel wird Kieselsäuregel angegeben, als Gase bzw. Gasentwickler können dienen Wasserstoffsulfid, Kohlensäure, Ammoniak, Ammoniumkarbonat. Um eine zu stürmische Gasentwicklung zu verhüten, werden die Teilchen des Adsorptionsmittels mit Wachs umhüllt, das beim Erhitzen zunächst erweicht und dann schmilzt.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilig gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

39b. 3. B. 104 918. Dr. Max Le Blanc und Dr. Martin Kröger, Leipzig, Linnéstraße 2. Verfahren zur Kaltvulkanisation von Kautschuk und kautschukähnlichen Stoffen. 20. Mai 1922.

63e. 2. F. 53 978. Edward Hubbard Filch, Hudson, V. St. v. A.; Vertr.: B. Tolksdorf, Pat.-Anw., Berlin W9. Kissenradreifen und Verfahren zu seiner Herstellung. 8. Mai 1923. V. St. v. Amerika, 10. Mai 1922.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

39b. 1. 404 023. William Beach Pratt, Wellesley, V. St. v. A.; Vertr.: Dipl.-Ing. G. Benjamin, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Verfahren zur Herstellung von Kautschukmassen. 15. März 1921. P. 41 655. Großbritannien, 25. Juni 1920.

39b. 9. 404 070. Eduard Dyckerhoff, Poggenhagen b. Neustadt a. Rbge. Verfahren zur Herstellung von wasserfesten Preßlingen aus porösen, pulverigen und faserigen Stoffen. 2. November 1917. D. 33 870.

63e. 2. 404 217. Edward Brice Killen, London; Vertr.: Dr.-Ing. R. Geißler, Pat.-Anw., Berlin SW11. Vollgummireifen. 18. Oktober 1922. K. 83 601. England, 17. November 1921.

63e. 2. 404 218. Lawrence Orren Mitchell, Kansas City, V. St. v. A.; Vertr.: Dr. C. Landeskroener, Dresden, Waisenhausstraße 29. Polsterreifen. 10. November 1922. M. 79 603.

63e. 2. 404 219. Kuno Schragin, Berlin, Alexanderstraße 30. Verfahren zur Herstellung von Kissenreifen mit Luftkühlung. 17. November 1922. Sch. 66 370.

63e. 2. 404 220. Charles Edmond Veil-Picard, Paris; Vertr.: Dr.-Ing. R. Specht, Pat.-Anw., Hamburg 1. Verfahren zum Füllen der quer zur Reifenebene in Reihen angeordneten, durch seitliche Kautschuklagen abzudeckenden Zellen von Luftreifen mit Druckluft. 21. Mai 1922. V. 17 460. Frankreich, 25. Juni 1921.

63e. 13. 404 222. The Dunlop Rubber Company Limited, London; Vertr.: Pat.-Anwälte Dr. R. Wirth, Dipl.-Ing. C. Weihe, Dr. H. Weil, M. M. Wirth, Frankfurt a. M., Dipl.-Ing. T. R. Koehnhorn und Dipl.-Ingenieur E. Noll, Berlin SW 11. Vulkanisiervorrichtung. 2. Juni 1923. D. 43 764. England, 15. Juli 1922.

71a. 19. 404 051. Marcel Kármán, Budapest; Vertr.: R. Schmehlik und Dipl.-Ing. C. Satlow, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Gummisohle. 8. August 1923. K. 88 719.

Klasse **Gebrauchsmuster-Eintragungen.**

30d. 883 487. Uebersee-Gummiwerke, Akt.-Ges., Wandsbek. Manschette für Rheuma- und Krampfaderleidende. 25. August 1924. U. 7374.

30d. 883 488. Uebersee-Gummiwerke, Akt.-Ges., Wandsbek. Federnde Binde für Gipsverbände. 25. August 1924. U. 7388.

30d. 883 819. Hans Kaufmann, Stuttgart, Eierstraße 7. Damendauerbinde. 15. Juli 1924. K. 98 408.

30d. 883 880. Alexander Fleischer, Marggrabowa, Ostpr. Monatsbinde in Ringform. 28. August 1924. F. 48 202.

30k. 883 858. Firma Kurt Faulstich, Gotha. In gefülltem Zustande leicht transportable Injektionsspritze. 20. August 1924. F. 48 390.

33c. 883 391. Uebersee-Gummiwerke, Akt.-Ges., Wandsbek. Frisierhalskragen. 25. August 1924. U. 7383.

33d. 883 390. Uebersee-Gummiwerke, Akt.-Ges., Wandsbek. Eisenbahnohrschutz- und Schlummerkissen. 25. August 1924. U. 7378.

34f. 883 773. Uebersee-Gummiwerke, Akt.-Ges., Wandsbek. Einsatz für Schirmständer. 25. August 1924. U. 7376.

34f. 883 783. „Vulkan" Gummiwarenfabrik Weiß & Baeßler, Akt.-Ges., Leipzig-Lindenau. Teppich, Matte oder Läufer aus Gummi. 26. Aug. 1924. V. 19 594.

34i. 883 640. Wilhelm Hochgräbe, Hannover, Bergstraße 4. Gummiuntersatz für Möbel. 12. August 1924. H. 101 412.

34l. 883 404. Ajax Gummiwebwaren, Akt.-Ges., Barmen-W. Aermelhalter. 30. Oktober 1922. A. 36 059.

39a. 883 393. L. Globeck & Fricke, G. m. b. H., Berlin-Weißensee. Vulkanisierform aus Leichtmetall mit den Preßdruck aufnehmenden Versteifungen zur Herstellung von Gummikörpern und solchen aus anderen chemischen Stoffen. 26. August 1924. G. 56 677.

39a. 883 394. L. Globeck & Fricke, G. m. b. H., Berlin-Weißensee. Vulkanisierform aus Leichtmetall mit den Preßdruck aufnehmenden Versteifungen zur Herstellung von Gummikörpern und solchen aus anderen chemischen Stoffen. 26. August 1924. G. 56 678.

39a. 883 395. L. Globeck & Fricke, G. m. b. H., Berlin-Weißensee. Vulkanisierform aus Leichtmetall mit den Preßdruck aufnehmenden Versteifungen zur Herstellung von Gummikörpern und solchen aus anderen chemischen Stoffen. 26. August 1924. G. 53 679.

47a. 883 503. The Dunlop Rubber Company Limited, London; Vertr.: Pat.-Anw. Dr. R. Wirth, Dipl.-Ing. C. Weihe, Dr. H. Weil, M. M. Wirth, Frankfurt a. M., Dipl.-Ing. T. R. Koenhorn und Dipl.-Ing. E. Noll, Berlin SW 11. Bruchsicherung für schwer belastete Walzen und dergleichen. 21. Dezember 1922. D. 40 550. England, 13. Febr. 1922.

47d. 883 619. Friedrich Liebe, Neustädtel, Post Schneeberg i. Erzgeb. Riemenverbinder. 28. Juni 1924. L. 54 179.

47f. 883 719. Arthur von Thielen, Hannover, Am Schiffgraben 53. Weichmetall-Packungsgrundring. 25. Juni 1924. T. 26 087.

47f. 883 720. Arthur von Thielen, Hannover, Am Schiffgraben 53. Stopfbuchspatronen-Entpackungsmutter. 25. Juni 1924. T. 26 088.

47f. 883 721. Arthur von Thielen, Hannover, Am Schiffgraben 53. Stopfbuchsen-Packungspatrone. 25. Juni 1924. T. 26 089.

63a. 883 425. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Keilriemenlocher. 1. August 1924. C. 17 115.

63e. 883 430. Johann Engels, Grevenbroich. Ventil- und schlauchlose Hohlgummibereifung für Motorfahrzeuge. 4. August 1924. E. 32 144.

77a. 883 318. W. Ebmeier, Wiesbaden, Sonnenberger Straße 48. Gummiball mit Formenerhöhungen. 21. Juli 1924. E. 32 050.

85d. 883 354. Wilhelm Klotz, Düsseldorf, Schützenstraße 64. Wasserstrahlregler aus Gummi mit Wulst. 11. August 1924. K. 98 745.

Eingetragene Warenzeichen.

Nr. 317 704. **Cellba** für „Cellba" Celluloidwarenfabrik Babenhausen, Schöberl, Becker & Co., Babenhausen (Hessen), auf Waren aus Celluloid und ähnlichen Stoffen, Puppen und Spielwaren.

Nr. 317 931. **Adkisit;**

Nr. 317 932. **Adki** für Fa. Adolf Kissing, Großhandel und Vertrieb von Gummi-, Guttapercha- und Asbestfabrikate, Leipzig-Reudnitz, auf technische und chirurgische Weich- und Hartgummi- und Guttaperchawaren, technische Asbestwaren, Treibriemen, Hochdruckplatten, sowie Ringe und Rahmen aus dieser Hochdruckplatte.

Nr. 318 409. *ΑΣΠΙΣ* **Aspis** für H. Fischer & Co., Großhandlung chirurgischer Gummiwaren und pharmazeutischer Bedarfsartikel, Frankfurt a. M., auf Präservativs.

Nr. 318 790. **Eagle** für Newyork-Hamburger Gummiwaaren-Compagnie, Hamburg, auf Kämme, Schwämme, Vergußmassen, Pappwaren, Kartons, Glaswaren, Röhren, Schalen, Billard- und Signierkreide.

Beachten Sie die Bezugsquellen-Anfragen.

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

Nr. 1 Berlin, den 10. Oktober 1924 XXV. (XXXIX.) Jahrgang

Die Celluloid-Industrie

Fachblatt für Fabrikation und Handel von Celluloid und Celluloidwaren sowie verwandter Produkte

Organ des Verbandes der Deutschen Celluloid-Industriellen E. V.

Die Massenerzeugung von Haarordnungskämmen.

Von **A. Bahls**, Fabrik-Direktor, Eilenburg.

Haarordnungs- oder Frisierkämme wurden ursprünglich nur handwerksmäßig vom „Kammacher" hergestellt. Als Rohmaterial kamen besondere Holzarten, Horn und Schildpatt zur Verwendung. Die Hilfsmittel des Kammachers waren einfacher Art und bestanden in der Hauptsache aus einer Presse zum Flachpressen des zerschnittenen Horns oder Schildpatts, aus verschiedenen Sägen, Feilen, Raspeln und Schabern.

Die eigentliche Massenfabrikation in fabrikmäßigem Betriebe nahm erst ihren Anfang, als geeignete Kunsterzeugnisse, wie Celluloid, Galalith, in Platten- oder Tafelform in großen Mengen in den Handel kamen. Wenngleich in den neuzeitlichen Kammfabriken auch jetzt noch Kämme aus Horn und Schildpatt und sogar aus Holz hergestellt werden, so wird doch in diesen Betrieben vorwiegend Celluloid verarbeitet. Die Fabrikation der Hartgummikämme soll hier nicht weiter behandelt werden, da es sich bei diesem Erzeugnis im allgemeinen um ein Sonderfabrikat der Gummiwarenfabriken handelt, die sich das Rohmaterial ja selbst herstellen.

In den heutigen Kammfabriken werden (abgesehen von Zier-, Steck- und Spangenkämmen) in der Hauptsache die sogenannten Staubkämme, die eigentlichen Haarordnungs- oder Frisierkämme und die Taschenkämme hergestellt. Handelt es sich um die Massenerzeugung von Celluloidkämmen, so kommt zunächst das Zerschneiden des Rohmaterials in Frage. Die aus Celluloidfabriken bezogenen Celluloidtafeln oder -platten von verschiedener Dicke werden auf einer Tafelschere in Streifen von der Breite der herzustellenden Kämme zerschnitten. Namentlich gilt dies für die Staubkammfabrikation (dünne Platten) und die Herstellung von Kämmen mit geradem Rücken (dublierte Kämme — dickere Platten). Die Streifen werden dann weiter auf besonderen Schneidepressen in den benötigten Kammlängen zerschnitten. In kleineren Fabriken werden zum Zerschneiden aber auch heute noch vielfach die früher vom Kammacher allgemein gebrauchten Formschneideeisen (Aushauer) verwendet.

Die Kammrücken der Frisier- und der Taschenkämme werden alsdann auf besonderen Fräsmaschinen gerundet. Die Bauart dieser Maschinen gleicht im allgemeinen der Ausführungsform der auch in anderen Betrieben, namentlich für die Holzbearbeitung gebräuchlichen Fräsmaschinen mit Senkrechtspindel. Ihr wesentlichster Teil ist die sogen. Spannkluppe, die zum Einklemmen der Rohkammplatte dient. Diese Hilfsvorrichtung ist mit einer auswechselbaren Führungsleiste versehen, die eine dem Kammrücken entsprechend gekrümmte Führungsbahn besitzt. Beim Arbeitsgang wird die Spannkluppe auf dem flachen Fräsmaschinentisch so verschoben, daß diese Leiste beständig am Fräsdorn anliegt, damit der Fräser den Kammrücken gleichmäßig abrunden kann. Die Spannkluppe dient auch zum Abschrägen der Rohkammplatte an der späteren Zahnseite des Kammes. Um sie für diese Arbeit zu verwenden, wird die vorher verwendete Führungsleiste gegen eine andere mit gerader Führungsbahn ausgewechselt und zugleich der Fräser durch einen anderen mit Zuschärfform ersetzt.

Nach Erledigung dieser Vorarbeiten beginnt die Arbeit des Einschneidens der Zähne oder, richtiger, der Herstellung der Zahnlücken in den Rohkamm. Dies geschieht durch Einsägen der Rohkammplatten mittels kleiner Kreissägen auf besonderen, selbsttätig arbeitenden Kreissägemaschinen. Die sogen. „Staubkämme" werden auf kleineren Maschinen hergestellt, die gleichzeitig mindestens zwei Kammplatten, länger gebaute Maschinen auch drei Platten bearbeiten. Die hauptsächlichsten Teile einer solchen Kammsägemaschine (für Staubkämme) sind: die Kreissägewelle zum Aufsetzen von 2—3 Kreissägeblättern von 60 bis 80 mm Durchmesser, ferner der Schlitten mit den Einspannvorrichtungen für die Kammplatten und die Vorschubteile. (Abb. 1.) Die Einspannvorrichtung ist auf dem Schlitten angeordnet und besteht aus einem plattenförmigen Unterteil mit verstellbaren Anschlägen für die Rohkammplatten und den Spannkluppen zum Festklemmen dieser Platten. Der Unterteil ist in seiner Längsachse wippenartig auf- und abschwenkbar und liegt mit der nach der Sägewelle zu gerichteten Seite höher als mit der hinteren Seite, wo ein Anhubstab in der Länge der zu bearbeitenden Kammplatten angebracht ist. Unter dem Anhubstab ist eine Exzenterwelle angeordnet und die auf dieser Welle sitzende Hubscheibe bewirkt periodisch ein allmähliches Anheben der wippenartigen Einspannvorrichtung. Dadurch senkt sich aber die andere Seite und die dort festgeklemmten Staubkammplatten werden auf diese Weise in die mit etwa 2000 Umdrehungen laufenden Kreissägen gedrückt, so daß diese einen Einschnitt, die spätere Zahnlücke, in allen Kammplatten erzeugen. Danach werden diese Platten wieder nach oben gewippt, aber schneller, als es vorher nach unten geschah. In dem Augenblick, wo bei dieser Bewegung die Kammplatten die Kreissägeblätter wieder verlassen haben, wird durch Verdrehung einer Schrauben-

spindel der erwähnte Schlitten ruckartig verschoben, und zwar um die Dicke eines Kammzahnes. Natürlich rücken damit alle eingespannten Kammplatten gleichmäßig weiter und bei der nächsten Wippbewegung erfolgt nun der Einschnitt der folgenden Zahnlücke. Nach dem l e t z t e n Einschnitt kommt der Schlitten zum Stillstand; die eine Zahnseite ist nun fertig und die Kammplatte wird heraus-

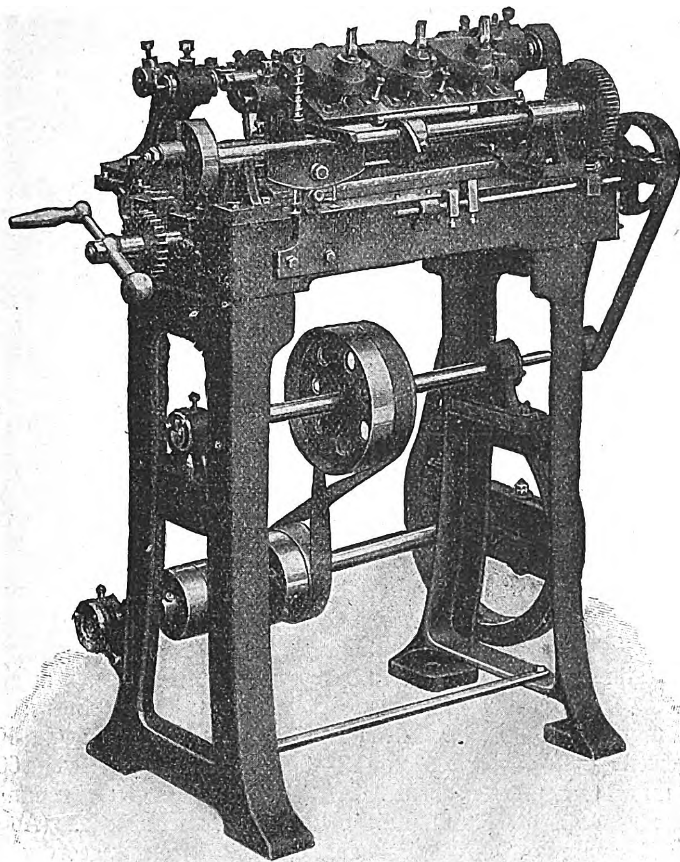


Abb. 1. Kammsägemaschine für Staubkämme von Fritz Claussner, Nürnberg.

genommen und umgedreht. Die neueren Maschinen sind mit einer D r e h k l u p p e versehen, die zu diesem Zweck nur auf die andere Seite umgelegt wird.

Sägemaschinen für die Herstellung von F r i s i e r k ä m m e n sind stärker und neuerdings anders gebaut als die Staubkamm-Sägemaschinen. Die neuesten Maschinen dieser Art arbeiten völlig selbsttätig und erzeugen die Zahnlücken in zwei getrennt liegenden Kämmen zugleich. Da die Frisierkämme außer feinen auch grobe Zähne haben, müssen zwei verschieden dicke Kreissägeblätter in Anwendung kommen, die auf zwei übereinander liegenden Wellen angebracht sind. Der Schlitten mit der Einspann- und Vorschubvorrichtung ist ähnlich gestaltet wie bei den Staubkamm-Sägemaschinen. Die untere Welle trägt die beiden Feinzahnsägeblätter von etwa 150 mm Durchmesser bei 0,8—0,45 mm Dicke. Sie beginnt zuerst mit dem Einschneiden der Zahnlücken. Ist die letzte Feinzahnlücke (annähernd in der Mitte der Kammplatte) geschnitten, so wird der Vorschub auf einen Augenblick ausgeschaltet, und während dieser Zeit sinkt die Welle mit den Feinzahnsägen schnell nach unten und die Grobzahnwelle tritt an ihre Stelle. Zugleich damit hat die Schaltvorrichtung eine Aenderung erfahren, derart, daß nun der Schlitten einen um so viel größeren Vorschub erhält, als die Grobzähne dicker sind als die Feinzähne. Nach dem Einschneiden der letzten Grobzahnlücke kommt der Schlitten zum Stillstand.

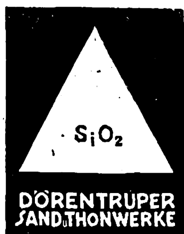
Es ist erklärlich, daß sich die Sägeblätter bei dem stundenlangen Arbeiten allmählich stark erwärmen. In Anbetracht der leichten Entzündlichkeit des Celluloids muß daher für eine zuverlässig gleichmäßige und ausreichende Kühlung gesorgt werden, was dadurch geschieht, daß man beständig Wasser auf den Zahnkranz tropfen läßt. Damit wird dann aber auch in gewissem Grade die Celluloid-Kammplatte gekühlt, was schon deshalb notwendig ist, um zu vermeiden, daß sich das Celluloid unter dem Einfluß der Wärme erweicht. Es würde alsdann zu „schmieren" beginnen, wie der Praktiker sagt, und die Zähne der Kreissäge würden sich zusetzen.

(Schluß folgt.)

Zoll- und Verkehrswesen.

Amerikanische Zolltarifentscheidung. S c h n a l l e n und S p a n g e n a u s C e l l u l o i d und unedlem, nicht galvanisiertem Metall werden als Gegenstände, hauptsächlich aus Pyroxylin bestehend, nach § 31 mit 60 Prozent verzollt (Verbindungen von Pyroxylin, von anderen Cellulose-Estern oder -Aethern, oder von Cellulose, unter welchem Namen auch bekannt (ausgenommen die als vulkanisierte oder Hartfiber bekannten Celluloseverbindungen), in Blöcken, Platten, Stäben, Röhren oder anderen Formen: zu ganz oder teilweise fertigen Gegenständen verarbeitet, bei denen eine der vorstehenden Verbindungen dem Werte nach den Hauptbestandteil bildet) und nicht nach § 1428 mit 80 Prozent.

Zolltarifentscheidung in Finnland. H a a r b ä n d e r a u s Z e l l h o r n, etwa 1 cm breit, schlicht, nicht verziert, nach der Kopfform gebogen, mit einigen Kammzähnen in der Mitte, zum Zusammenhalten der Haare, sind nach Tarif-Nr. 462 zu verzollen (Ambroin, Zellhorn, Eburin, Galalith und andere ähnliche formbare künstliche Stoffe, nicht besonders genannt: andere Waren, nicht besonders genannt, auch in Verbindung mit unedlen Metallen, Gewebe oder dergleichen, ausgenommen unentwickelte Filme). Der Zollsatz beträgt 60 finn. Mark je kg.



Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Handelsvertrag zwischen dem Deutschen Reich und der Litauischen Republik. Vom 1. Juni 1924. Druck und Verlag Deutsche Druckerei-Gesellschaft, Kaunas. Preis 50 Pf.

Die vorliegende Schrift enthält den Wortlaut des am 1. Juni 1924 mit der Litauischen Republik abgeschlossenen Handelsvertrages, nebst den einschlägigen Bestimmungen über den Warenverkehr und die Gewerbe-Legitimation des Handlungsreisenden. (flp)

Die Absetzungen für Abnutzung nach dem Einkommensteuergesetz. Von Dr. jur. Georg Strutz, Senatspräsident am Reichsfinanzhof, Kgl. Preuß. Wirkl. Geh. Oberregierungsrat. II. verbesserte Auflage. Industrieverlag Spaeth & Linde, Berlin C 2. 1924. 65 Seiten. Preis 1,80 M.

In erschöpfenderer Weise, als dies bisher geschehen ist, erörtert der Verfasser die durch die Geldentwertung zu ungleich weittragenderer Bedeutung als früher gelangte Frage, ob die Absetzungen für Abnutzung nach dem Einkommensteuergesetz nur nach dem niedrigen Werkbetrage des Anschaffungspreises, oder nach dem ungleich höheren des Wertes bei Beginn des Kalender- oder Wirtschaftsjahres, oder endlich nach demjenigen am Schlusse dieses Jahres zu bemessen sind. Er kommt zu dem Ergebnisse, daß nur die Bemessung nach dem Werte bei Beginn der Wirtschaftsperiode dem wirtschaftlichen Wesen und Zwecke der Absetzung gerecht wird und auch dem Werdegang der gesetzlichen Zulassung solcher Absetzungen entspricht, den §§ 33a, 33b des Einkommensteuergesetzes nicht widerspricht. (flp)

Tabellarische Uebersicht über die Vorauszahlungen auf die Einkommen- und Körperschaftssteuer 1924. Auf Grund des Artikels I §§ 3 bis 15 der Verordnung vom 19. Dezember 1923 und der ersten bis fünften Durchführungsbestimmungen vom 20. bis 28. Dezember 1923, 5. Februar, 15. und 28. März, 5. April und 1. Mai 1924. Von Dr. W. Beuck, Diplom-Steuersachverständiger, Berlin, und W. Erfurth, Steuersyndikus, Berlin. Industrieverlag Spaeth & Linde, Berlin C 2. 1924. 21 Seiten, Preis 1,80 M.

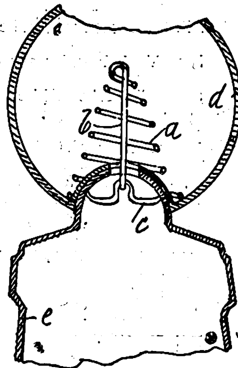
Die Vorschriften über die Berechnung der Einkommen- und Körperschaftssteuervorauszahlungen, die die Pflichtigen zu beachten und zu berücksichtigen haben, finden sich in verschiedenen Durchführungsbestimmungen, so daß insbesondere der Kaufmann und der Gewerbetreibende nicht in der Lage sind, sich schnell über das für sie Zutreffende zu orientieren. Es ist daher zu begrüßen, daß zwei Praktiker diese übersichtliche tabellarische Darstellung des gesamten umfangreichen und verstreuten Materials bringen. Dabei wurde darauf verzichtet, etwa Erläuterungen zu den in ihren Einzelheiten vielfach unklaren Bestimmungen einzufügen, um die Uebersichtlichkeit nicht zu stören. Infolgedessen ist lediglich der Inhalt der gesamten Durchführungsbestimmungen, systematisch geordnet, berücksichtigt worden, so daß die Vorschriften, die auf einen einzelnen Fall Anwendung finden, zusammenhängend dargestellt sind. (flp)

Erbschaftssteuergesetz in der Fassung der Steuernotverordnung (Art. III) vom 19. Dezember 1923 mit einer Einführung und mit Erläuterungen zu den neuen Vorschriften von Josef Marcus, Geheimer Justizrat, Amtsgerichtsrat a. D. Zugleich auch Ergänzungsheft zu des Verfassers IV. Auflage des Erbschaftssteuergesetzes 1922/1923. Industrieverlag Spaeth & Linde, Berlin C 2. 1924. 152 Seiten. Preis 3,80 M.

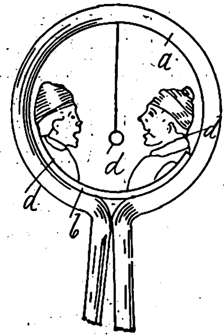
Die vorliegende Schrift des durch seine Arbeiten auf dem Gebiete des Erbrechts und des Erbschaftssteuerrechts bekannten Verfassers zeichnet sich durch Uebersichtlichkeit und leichte Verständlichkeit aus. Sie kann daher nicht bloß den Steuer- und Rechtskundigen, sondern auch den weitesten Kreisen bestens empfohlen werden. Uebrigens ist das Buch von Marcus sowohl ein selbständiges Werk als auch zugleich ein Ergänzungsheft zu seiner 4. Auflage des Erbschaftssteuergesetzes 1922 (Industrieverlag Spaeth & Linde, Berlin C 2), wie es denn auch in den „Erläuterungen" ständig auf die Seiten- und Zeilenzahl der 4. Auflage hinweist.

Neue Gebrauchsmuster.

Gelenkverbindung für Spielzeugpuppen. Celluloidwerke Kohl & Wengenroth in Offenbach a. M., Wasserhofstraße 65. G.-M. Nr. 877 643. Vorliegende Gelenkverbindung ist dadurch gekennzeichnet, daß in dem einen Körperteil e ein in der Mitte ösenförmig gebogener, sich selbst festklemmender Sperrhebel c eingesetzt ist, während in dem anderen Körperteil d eine Spiralfeder a eingedrückt ist, die mit dem einen Ende auf dem Grund dieses Körperteiles innen fest aufliegt, während ihr anderes Ende derart gebogen ist, daß es eine im Innern der Spirale a durchgehende Zugstange b bildet, welche mit ihrem hakenförmigen Ende in die Oese des Sperrhebels c eingehakt wird.



G.-M. Nr. 877 643.



G.-M. Nr. 877 959.

Ringspielzeug aus Celluloid. Rheinische Gummi- und Celluloidfabrik in Mannheim-Neckarau. G.-M. Nr. 877 959. Neuerungsgemäß besteht das Spielzeug aus einem Celluloidring a mit den Befestigungsstücken b, die aus einer Randfassung und einem Faden bestehen. Die figürliche Darstellung ist nach dem Beispiel in Form zweier Knabenfiguren in die Randfassung eingesetzt und in Form einer kleinen Kugel an dem Faden aufgehängt, so daß bei der Bewegung diese Kugel zwischen den geöffneten Mündern der beiden Figuren hin- und herpendelt.

Reichs-Patente.

Klasse

Versagungen.

22i. 2. F. 44 950. Verfahren zur Herstellung von Bindemitteln aus Celluloid oder Celluloseestern. 21. September 1922.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

39a. 882 810. Heinrich Lugmayr, Rathenow. Vorrichtung zur Erzeugung von gewölbten Celluloidrändern aus einem Reifen. 21. August 1924. L. 54 548.

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Leipzig. Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Celuwa Walter Höpfner, Eisenbahnstraße 70. Herr Kaufmann Paul Walter Höpfner in Leipzig ist Inhaber. Herstellung von Celluloidwaren, insbesondere von Kämmen, Zahnbürsten usw., auch aus Holz, Horn und Galalith.

Geschäftsaufsicht.

Dresden. Die am 10. Juni 1924 über Herrn Kaufmann Robert Ferdinand Carl Thieme, Inhaber der Firma Dresdner Celluloid-Industrie Robert C. F. Thieme, Schloßstraße 20, angeordnete Geschäftsaufsicht wird auf dessen Antrag aufgehoben.





TELEGRAMM-ADRESSEN UND FERNSPRECH-NUMMERN



Aufnahme erfolgt jederzeit gegen vierteljährl. Vorauszahlung des am Zahlungstage gültigen Preises

Ort	Telegramm-Adresse	Firma	Telegramm-Koden	Fernsprech-Nummer
Amsterdam	Vanheel	L. Wurfbain & Co., Rohgummi	A.B.C. 5th & 6th Ed., Bentley, Private A B C	37702, 37764
Berlin SW 19	Unionzweig	Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung“		Amt Zentrum 8794 u. 8795
Berlin-Weißensee	Patentgummi Berlin-Weißensee	C. Müller, Gummiwarenfabrik, Akt.-Ges., Berlin-Weißensee, Belfortstr. 23/29	A.B.C. 6th Ed. und Rudolf-Mosse-Code	Amt Weißensee 555, 556 u. 908
Hamburg	Alminkomp	Albert Boesenberg (The General Commercial Company Ltd., London)	Bentley, Private A B.C. 6th Edition	Hansa 3232/34
Hamburg	Rubber	New-York Hamburger Gummi-Waaren-Compagnie	A.B.C. 6th Edition	Elbe 1715 bis 1722
Klein-Wittenberg (Elbe	Elbgummi Kleinwittenbergelbe	Gummi-Werke „Elbe“, Aktien-Gesellschaft, Klein-Wittenberg (Elbe)	A.B.C. 5. Ausgabe Rudolf-Mosse-Code	Amt Wittenberg (Bezirk Halle), 900, 901 902, 903
Leipzig-Schönefeld	Schwager, Schönefeld	Sächs. Giwarenf. Otto Schwager, Spez.: Nahtl. Artikel wie Fingerlinge, Sauger	—	16576
Nijmegen	Caoutchouc, Nijmegen	Technische Caoutchouc Comp., Fontaine & v. Gisteran	—	91 u. 405
Radebeul-Dresden	Thoeneswerk	G. & A. Thoenes Sächsische Asbest-Fabrik	—	925
Rotterdam	Weiss, Rotterdam	Weiss & Co. — Rohgummi, Guttapercha und Balata	—	7715, 7716 u. 7717

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen
Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Hierzu vierzehntäglich: „DIE CELLULOID-INDUSTRIE“

Bezugspreis viertelj. 4,50. — Ausland 6,50 G.-M. einschl. Porto. Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt. Zusendung unter Streifband gegen Berechnung des Portos.

Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf

Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin. Anzeigen die 7gespalt. Millim.-Zeile oder deren Raum 0,10 G.-M. Bei Wiederholungen Rabatt. — Erscheint wöchentlich Freitags.

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung“ befindet sich: Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36. Fernspr.: Zentrum 8794 u. 8795
Postscheckkonten: Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederl. Berlin, Berlin Nr. 809, Wien 156783, Zürich VIII 11019.
Bankkonten: Deutsche Bank, Depositenk. H, Berlin SW 19, Krausenstr. 38/39 u. Kreditanstalt der Deutschen, Prag II.

Der Hansa-Bund für Aufhebung der Preistreibereigesetzgebung.

Der Hansa-Bund hat an den Reichswirtschaftsminister eine Eingabe gerichtet, in der er die umgehende Aufhebung aller bestehenden Verordnungen über Preistreiberei und die damit zusammenhängenden Gegenstände (Handelsbeschränkung, Preisaushang usw.) fordert. Der Hansa-Bund begründet die Notwendigkeit dieser Maßnahme mit der gegenwärtigen Notlage der Wirtschaft und der Entwicklungshemmung, die sich für diese aus der Beibehaltung jener Ausnahmegesetze ergibt. Er weist darauf hin, daß nach erfolgter Stabilisierung der Währung angesichts des Ueberwiegens des Warenangebots über die Nachfrage jede Berechtigung, die jene Verordnungen in verflossenen Zeiten vielleicht für sich hatten in Anspruch nehmen dürfen, entfallen ist.

Ueberschreitung der Einreichungsfrist für die Goldmarkbilanz.

Mit Rücksicht auf die Schwierigkeit der Bilanzaufstellung und die Unklarheit, die in den beteiligten Kreisen über die geltenden Einreichungsfristen vielfach bestanden hat, sind die Finanzämter durch einen Erlaß des Reichsministers der Finanzen angewiesen worden, von der Verhängung von Ordnungsstrafen wegen Nichteinhaltung der Frist sowie von der Erzwingung der Einreichung durch Auferlegung von Geldstrafen zunächst abzusehen. Es empfiehlt sich jedoch für jeden Steuerpflichtigen, der bis zum 30. September 1924 seine Goldbilanz oder ein Inventar dem Finanzamt noch nicht eingereicht hat, obwohl er hierzu verpflichtet war, beim Finanzamt einen Antrag auf Verlängerung der Einreichungsfrist zu stellen. Die Finanzämter sind ermächtigt, derartigen Anträgen stattzugeben. In der Regel wird das Finanzamt Fristverlängerung bis spätestens 30. November 1924 gewähren, in besonders begründeten Ausnahmefällen ist auch eine Erstreckung der Frist bis zum 31. Dezember 1924 möglich.

Stundung der Hälfte der Rentenbankzinsen.

Nach einer Mitteilung der Deutschen Rentenbank werden ebenso wie der Landwirtschaft auch den industriellen, gewerblichen und Handelsbetrieben die am 8. Oktober 1924 fällig gewesenen Halbjahrszinsen zur Hälfte gestundet. Die zweite Hälfte ist ohne weitere Zahlungsaufforderung bis zum 15. Jan. 1925 zu zahlen.

Die Stückelung der Aktien bei der Goldumstellung.

Wie von der Industrie- und Handelskammer zu Berlin mitgeteilt wird, steht nach ihren Feststellungen beim Reichsjustizministerium die Aenderung der Bestimmungen des § 10 Absatz 2 der Goldbilanzverordnung vom 28. Dezember 1923 bzw. des § 35 der zweiten Durchführungsverordnung vom 28. März 1924 bezüglich der gesetzlich zulässigen Nennbeträge der Aktien bei der Goldumstellung im Laufe dieses Monats bevor. Es ist auf jeden Fall mit der Zulassung weiterer, durch 20 oder 50 teilbaren Nennbeträge neben der zurzeit zulässigen Stückelung der Aktien über 20 Goldmark, 100 Goldmark oder ein Vielfaches hiervon zu rechnen. Soweit die Umstellungsvorschläge der Gesellschaften vor Erlaß dieser zu erwartenden fünften Durchführungsverordnung bekanntgegeben werden müssen, wird es sich empfehlen, bei Bedarf Eventualvorschläge für den Fall der Aenderung der erwähnten Bestimmungen der Goldbilanzverordnung aufzustellen.

Erhöhung der Freigrenze für die englische Reparationsabgabe.

Das Board of Trade hat am 8. September eine Verordnung des Inhalts erlassen, daß für Waren, die vom 9. September 1924 einschließlich ab nach Großbritannien und Nord-Irland eingeführt werden, eine Abgabe nach der German Reparations (Recovery) Act nicht zu zahlen ist, wenn der Teil des Warenwertes, der nach den Bestimmungen dieses Gesetzes bisher zu zahlen war, 10 sh nicht übersteigt. Die Bestimmung gilt jedoch mit der Einschränkung, daß die einzelnen Sendungen nicht Teilsendungen eines größeren Auftrages sind; gleichgültig, ob dieser Auftrag nur auf diese eine Warengattung lautet oder noch andere einschließt. Es kommt darauf an, daß für sämtliche Waren, die auf Grund eines Auftrages verschickt werden, die Abgabe nicht mehr als 10 sh beträgt. Die

durch die Verordnung vom 6. Mai 1924 auf 2 sh festgesetzte Grenze, bis zu der eine Abgabe nicht erhoben wird, hat nur noch Gültigkeit für Waren, die bis zum 8. September einschließlich in England eingeführt worden sind. Die Erhöhung von 2 sh auf 10 sh ist von der englischen Regierung auf Anregung der deutschen Regierung mit Rücksicht auf die Erhöhung der englischen Reparationsabgabe von 5 Prozent auf 26 Prozent vorgenommen worden.

Erstattung der französischen Reparationsabgabe.

Zur Ausführung des Gesetzes über die Londoner Konferenz hat der Reichsfinanzminister eine Verordnung über Erstattung der von der französischen Regierung erhobenen Reparationsabgabe unter dem 8. Oktober 1924 erlassen. Nach der Verordnung finden auf die Reparationsabgaben, die an die französische Regierung auf Grund des französischen Gesetzes vom 21. April 1921 in Verbindung mit der Verordnung vom 18. September 1924 abgeführt werden, die §§ 1, 2, 3, 4, 5 und 7 der Verordnung über Erstattung der von der englischen Regierung erhobenen Reparationsabgabe (Ausführung des Gesetzes über die Londoner Konferenz) vom 6. September 1924 (Deutscher Reichsanzeiger Nr. 212 vom 8. September 1924) entsprechende Anwendung. Es werden also Reparationsabgaben, die an die französische Regierung abgeführt worden sind, den Exporteuren gegen Vorlegung der Gutscheine aus der Reichskasse erstattet. Mit der Zahlung der Erstattungsbeträge ist das Reichskommissariat für Reparationslieferungen, Abt. Friedensvertragsabrechnungsstelle, Berlin W 9, Potsdamerstr. 10-11 beauftragt worden. (Im übrigen vergleiche Gummi-Zeitung Nr. 52, Seite 1135.)

Preisschilderzwang für den Großhandel.

In einer Verordnung des Reichswirtschaftsministers vom 6. Oktober 1924 über den Preisschilderzwang für den Großhandel wird auf Grund des § 63 Abs. 3 der Verordnung über Handelsbeschränkungen vom 13. Juli 1923 bestimmt, daß die Vorschriften des 2. Abschnitts (Preisschilder und Preisverzeichnisse) der Verordnung über Handelsbeschränkungen vom 13. Juli 1923, wonach der Handel verpflichtet ist, Waren mit Preisschildern zu versehen, aus denen der genaue Verkaufspreis der einzelnen Ware ersichtlich ist, auch auf Großhändler Anwendung finden, aber nur insoweit, als sie Waren unmittelbar an den Verbraucher absetzen.

Am Wendepunkt.

Mit banger Sorge haben wir den erneuten Niedergang unseres Wirtschaftslebens in den letzten Monaten wieder verfolgen müssen. Die freudige Hoffnung, mit der wir um die Jahreswende die ersehnte Wiederbelebung der Geschäftstätigkeit begrüßen konnten, hatte sich wieder bald als irrig erwiesen. Wenn auch die allgemeine Verknappung der Geldmittel das Gute gebracht hat, daß zahlreiche Inflationsgründungen von der Bildfläche verschwinden mußten und dadurch namentlich im Handel wieder geordnetere Zustände geschaffen worden sind, so hat die allgemeine Geldknappheit aber auch schließlich dazu geführt, daß der Warenabsatz immer schwieriger wurde. Allenthalben drohte wieder die Gefahr der Betriebseinschränkungen und die Einführung der Kurzarbeit; Feierschichten und die Stilllegung ganzer Betriebe waren immer häufiger die unausbleibliche Folge der fehlenden Absatzmöglichkeit.

Wenn aus diesem Grunde die wirtschaftliche Lage Deutschlands immer schwieriger wurde, so haben sich doch auch die anderen, selbst die uns feindlich gesinnten Länder, schließlich davon überzeugen müssen, daß unser wirtschaftlicher Untergang auch für sie von verhängnisvollen Folgen begleitet sein müßte. Deutschland als Abnehmer von Rohprodukten oder als Lieferant von Fertigfabrikaten ist auf die Dauer auf dem Weltmarkt nicht zu entbehren. Weit mehr die Rücksichtnahme auf die eigenen, notleidenden Märkte, und nicht etwa ein besonderes Wohlwollen für Deutschland, hat schließlich zu der Entwicklung geführt, die uns das Sachverständigen-Gutachten gebracht hat. Frankreichs Finanzen sind in völliger Unordnung. In England ist die wirtschaftliche Lage keineswegs rosig und wird durch die Wiedereinführung der 26 prozentigen Reparationsabgabe beleuchtet, die unter dem gleichzeitigen Druck von Industriellen und Arbeitern erfolgt ist. Aber auch die Vereinigten Staaten sind zum ersten Male seit Kriegsende an der Wiederherstellung Europas und seiner reibungslosen Eingliederung in die Weltwirtschaft dringend interessiert. Die gute wirtschaftliche Konjunktur im Lande der unbegrenzten Möglichkeiten geht zu Ende und die amerikanische Wirtschaft ist in erhöhtem Maße auf die Weltwirtschaft angewiesen. Sie braucht ein kaufkräftiges und politisch beruhigtes Europa.

Diesem Zwecke soll vornehmlich das Sachverständigen-Gutachten dienen, das inzwischen von allen beteiligten Mächten angenommen worden ist. Ob die darin enthaltenen Verpflichtungen in vollem Maße erfüllbar sind, darüber muß die Zukunft entscheiden. Als erste und wichtigste Auswirkung haben wir zunächst die wirtschaftliche Befreiung des Ruhrgebietes zu verzeichnen und durch das Fallen der Zollschranken und die Wiederherstellung der deutschen Hoheitsrechte, auch in den noch militärisch besetzten Gebietsteilen, unsere wirtschaftliche Handlungsfreiheit zurückgewonnen. Wir sind an einem entscheidenden Wendepunkt angelangt, und allerorten in Industrie und Handel rüstet man sich, um für die großen Aufgaben, welche der Lösung harren, aufs Beste vorbereitet zu sein.

Unverkennbar hat eine, wenn vorerst auch noch bescheidene Belebung der Geschäfte sich bereits bemerkbar gemacht. Wir dürfen uns aber nicht verhehlen, daß der Wiederaufstieg sich unmöglich in den stürmischen Bahnen vollziehen kann, den allzu optimistisch gestimmte Seelen sich vielleicht erträumt haben. Der finanzielle Blutzustrom in die vielen Zellen unseres Wirtschaftskörpers, der uns in Gestalt der verschiedenen Kredite aus dem Dawes-Abkommen zugesichert ist, muß sich zunächst mit der notwendigen Kraft auswirken, um den Organismus in ausreichender Weise wieder zu beleben und im Schwung zu halten. Die Zusammenfassung aller unserer wirtschaftlichen Kräfte wird erforderlich sein, um das Erstrebte zu erreichen. Hand in Hand mit der Steigerung der Produktion müssen die Anstrengungen gehen, um durch möglichsten Abbau der Preise auch die Produktionsabsatzmöglichkeit zu sichern. Die Kaufkraft im Inlande muß gehoben, die Konkurrenzfähigkeit auf dem Exportmarkt zurückerobert werden, zumal die Verpflichtungen aus dem Londoner Abkommen zum überwiegenden Teil nur durch enorm gesteigerte Exportmöglichkeit erfüllt werden können.

Anpassung der Inlandspreise an die Friedenspreise ist in der letzten Zeit zur Losung geworden, vor unerfüllbaren Illusionen muß aber gewarnt werden. Wohl ist es Tatsache, daß wir uns wieder daran gewöhnen müssen, unsere Preise schärfstens zu kalkulieren. Die von der Regierung eingeleiteten Maßnahmen zur Erzwingung eines allgemeinen Preisabbaus müssen jedoch wirkungslos bleiben, wenn durch sie nicht eine Belebung der Kaufkraft der breiten Massen erreicht werden kann, um auch den Inlandsmarkt für die Produktion aufnahmefähiger zu machen. Die Rückkehr zu Friedenspreisen ist aber zunächst auch noch vollständig ausgeschlossen, sofern es sich um Fabrikate handelt, die aus ausländischen Rohstoffen hergestellt sind. Die Weltmarktpreise stehen bekanntlich durchweg mindestens 30—50 Prozent über dem Vorkriegsniveau. Unter der mangelnden Absatzmöglichkeit sind in den letzten Monaten allerdings auch diese etwas gesunken. Man scheint die vorteilhaften Auswirkungen des Vertrages namentlich in Amerika noch wesentlich höher einzuschätzen als bei uns, und die Hoffnung auf eine starke Belebung der Absatzmöglichkeit findet darin ihren Ausdruck, daß die Notierungen für alle fremdländischen Rohstoffe mindestens eine sehr feste Tendenz zeigen, zum weitaus größeren Teil aber sich mitunter sogar sehr scharf nach aufwärts bewegen. Die Industrie hofft allerdings, daß es ihr durch Verringerung der Produktionskosten bei gesteigertem Umsatz und durch allerschärfste Kalkulation, unterstützt durch Abbau der Umsatzsteuer, ermäßigte Frachten und billigere Kohlenpreise, vielleicht gelingen wird, die Verteuerung der Rohstoffe auszugleichen. Unter den gegebenen Verhältnissen kann aber mit einem nachhaltigen Preisabbau vorerst noch nicht gerechnet werden, vielmehr deuten alle Anzeichen darauf hin, daß die Preise der entsprechenden Fabrikate eher eine Erhöhung erfahren werden.

Die Frage des Preisabbaues verliert auch an Wichtigkeit, sofern es uns gelingt, die Preise unserer Fertigfabrikate mit den Weltmarktspreisen im Einklang zu halten und unsere Konkurrenzfähigkeit auf dem Weltmarkt zu sichern. Da wir in nächster Zeit auch unsere

zollpolitische Bewegungsfreiheit wieder erlangen, so muß es Aufgabe der Regierung sein, durch zielbewußte Führung der kommenden Zollvertragsverhandlungen unserer Industrie die erforderlichen Sicherheiten zu schaffen, um gegen ungerechtfertigte Abwehrmaßnahmen des Auslandes hinreichend geschützt zu werden. Das Londoner Abkommen kann bekanntlich nur dann von uns erfüllt werden, wenn wir in erster Linie unsere gesamten volkswirtschaftlichen Kräfte voll und ungehemmt entfalten können. Wir werden immer bereit sein, die übernommenen Verpflichtungen bis zum Aeußersten zu erfüllen und dies wird uns in erster Linie nur dann möglich sein, wenn wir durch die Gegenseite nicht an der vollen Ausnutzung der Erfüllungsmöglichkeiten verhindert werden. Damit ist uns aber gleichzeitig auch die Gewähr gegeben, daß unser gesamtes Wirtschaftsleben in völlig neue Bahnen gelenkt werden kann. Volle Ausnutzung unserer Produktionsstätten, rationellste Fabrikationsmethoden, sachgemäßer Ausbau und weitere Verbesserung der Betriebsmittel werden uns im Kampf um unsere Existenz unterstützen. Die restlose Erfassung aller vorhandenen Arbeitskräfte muß der noch vorhandenen Arbeitslosigkeit steuern. Die Ersparnis an unproduktiven Ausgaben muß der Allgemeinheit zugute kommen und das Wirtschaftsleben dadurch entlastet werden. Wenn auch der Weg zum Wiederaufbau lang und mühevoll sein wird, so werden die Anstrengungen doch nicht vergeblich sein. In zähem Ringen um die Erfüllung der übernommenen Verpflichtungen werden auch die schwersten Bedingungen des Sachverständigen-Gutachtens für uns schließlich doch das ersehnte Endziel bringen: Die Freiheit und die wirtschaftliche Gesundung und Wiedererstarkung unseres deutschen Vaterlandes! Sn.

Die Lage der Asbest- und Packungs-Industrie.

Ebenso wie in der sonstigen Industrie hat sich die äußerst ungünstige Wirtschaftslage in den letzten Monaten auch in der Asbest- und Packungs-Industrie äußerst nachteilig ausgewirkt. Die Absperrung durch die jetzt endlich beseitigte Zollschranke im besetzten Gebiet hatte den wichtigsten Faktor für die Absatzmöglichkeit fast vollständig ausgeschaltet, und Betriebseinschränkungen sowie Stillegungen, auch im unbesetzten Gebiet, haben den Bedarf an technischen Artikeln derart gemindert, daß die Absatzkrisis sich immer mehr verschärft hat. Wenn die Asbest-Konvention bisher dazu beigetragen hat, das Asbestgeschäft in normalen Bahnen zu halten, so haben sich doch auch hier die Verhältnisse in der letzten Zeit unter dem Druck der ungünstigen Wirtschaftslage wesentlich ungünstiger gestaltet.

Es ist an dieser Stelle bereits sehr richtig erörtert worden, daß gute Zeiten auch ein guter Nährboden für Konventionen sind, schlechte Konjunkturverhältnisse indessen den gedeihlichen Weiterbestand von Preiskonventionen außerordentlich gefährden, und es braucht aus diesen Gründen auch nicht verheimlicht zu werden, daß, wie andere Konventionen, auch die Asbest-Konvention sich in einer kritischen Lage befindet. Die Unterangebote in Asbestfabrikaten, die den Markt schon seit einiger Zeit beunruhigen, haben sich in letzter Zeit stark gemehrt und namentlich im Handel Verwirrung hervorgerufen. Es ist im allgemeinen das Nächstliegende, die Außenseiter durch eine Herabsetzung der Konventionspreise zu bekämpfen, doch hat die Erfahrung gezeigt, daß derartige Maßnahmen in der Regel zu gegenseitigen Preisunterbietungen und damit zu Preiskämpfen führen, die dem einen Teil, ebenso wie dem anderen, lediglich schwere Verluste zufügen. Einen Ausgleich durch Herausholen größerer Aufträge zu schaffen, ist aussichtslos, so lange nicht durch eine bessere Wirtschaftslage ein gesteigerter Bedarf eingetreten ist. Durch Preissenkungen allein läßt sich bekanntlich niemals der Bedarf steigern, sofern er nicht an sich schon vorhanden ist. Im Gegenteil wird der Verbraucher seine Aufträge noch weiter zurückhalten und sich mit seinen Käufen auf das Allernotwendigste beschränken, in der Hoffnung, daß die Preise noch weiter herabgehen. Von diesen Erwägungen hat sich vermutlich auch der Wirtschaftsverein der Deutschen Asbestindustrie leiten lassen und es bisher vorgezogen, einen Preiskampf zu vermeiden, der erfahrungsgemäß allen Teilen nur Schaden zufügt und schwerwiegende Opfer erfordert.

Die Vorteile einer Preis-Konvention sind für Produzenten, Händler und Verbraucher so naheliegend, daß eine besondere Erörterung sich erübrigt. Doppelt bedauerlich ist es daher, daß es fast immer unmöglich ist, alle Interessenten auf einer Basis zu einigen und daß es immer wieder abseits Stehende gibt, die es vorziehen, im Trüben zu fischen und einerseits die Vorteile der Konvention mit ihren festen Preisvereinbarungen auszunützen, andererseits aber durch kleine Unterbietungen Aufträge in möglichst großer Anzahl an sich zu bringen. Das Loch im Westen hat willkommene Gelegenheit geboten, um zum Schaden der deutschen Industrie ausländische, namentlich belgische Fabrikate in großen Mengen nach Deutschland einzuschmuggeln. Daß das Ausland und namentlich die belgische Konkurrenz keine Opfer scheuen, um sich durch eine unerhörte Preisschleuderei den deutschen Markt zu erobern, ist bekannt. Ob es im nationalen Interesse liegt, diesen Kampf von deutscher Seite aus zu unterstützen und der eigenen Industrie den Existenzkampf dadurch noch mehr zu erschweren, mag dem Urteil des Lesers überlassen bleiben.

In Händlerkreisen herrscht Unzufriedenheit darüber, daß der Händler-Rabatt von nur 15 Prozent trotz der inzwischen hinzugekommenen Vorteile eines abgestuften Mengen-Rabatts nicht ausreichend ist, um einen angemessenen Nutzen, der durch die hohen Steuern, Geschäftsunkosten usw. allzu stark geschmälert wird, zu sichern. Es darf vielleicht darauf hingewiesen werden, daß im früheren Asbest-Syndikat Preise festgesetzt waren, die für Händler und Verbraucher gleicherweise maßgebend waren. Den Händlern wurde lediglich ein Umsatzbonus zugestanden, der aber auch im günstigsten Falle den heutigen Nutzen nicht annähernd erreichte. In der Asbest-Konvention sind bekanntlich Händler- und Konsumentenfabriken vereinigt, deren Interessen hinsichtlich des Händler-Rabatts naturgemäß auseinanderstreben müssen, da letztere darauf bedacht sein müssen, ihre Existenzmöglichkeit gegen die Händler zu sichern. Ohne Zweifel hat der Händler bei intensiver Bearbeitung seiner Kundschaft und durch Ausnutzung persönlicher Verbindungen bei gleichen Preisen wesentliche Vorteile gegenüber den Konsumentenfabriken, die ihren Abnehmerkreis nicht so individuell bearbeiten können. Namentlich bei den Großverbrauchern dürfte es aber bei ungehindertem Preiskampf dem technischen Händler kaum gelingen, sich der Konkurrenz der Konsumentenfabriken mit besonderem Erfolg zu erwehren, und man darf wohl nicht ganz mit Unrecht behaupten, daß es für die Händlerschaft vielleicht vorteilhafter ist, sich unter dem Schutze der Konvention einen, wenn auch bescheideneren Nutzen zu sichern, als im ungehemmten Konkurrenzkampf gerade bei den großen Aufträgen eventuell leer auszugehen. Daß auch die Revershändler in der letzten Zeit teilweise danach gestrebt haben, sich durch billigeren Einkauf bei den Außenseitern einen höheren Nutzen zu sichern, ohne die Reversbestimmungen durch Preisunterbietungen beim Weiterverkauf zu umgehen, ist in materieller Hinsicht nicht ganz unverständlich.

Es darf aber dabei doch nicht verhehlt werden, daß derartige Käufe auch die eigenen Interessen schädigen, da es auf die Dauer undurchführbar ist, auf der einen Seite den Schutz der Konvention in Anspruch zu nehmen und sie auf der anderen Seite dadurch zu schwächen, daß man die Macht der Außenseiter stärkt. Auch den lockenden Angeboten böhmischer Fabriken, die sich in letzter Zeit besonders eifrig bemühen, nicht nur ihre Produktion an Packungen, sondern auch an Asbestfabrikaten, die bei uns noch unter Einfuhrverbot stehen, in Deutschland an den Mann zu bringen, ist der technische Handel teilweise unterlegen. Wenn man berücksichtigt, daß gerade die tschechoslowakische Asbest- und Packungs-Industrie durch enorme Zölle sich gegen die deutsche Konkurrenz geschützt hat und daß Deutschland sich bisher nur sehr geringer Sympathiebeweise seitens der Tschechoslowakei zu erfreuen hatte, ist es umso bedauerlicher, daß auch hier der Kampf gegen die deutsche Industrie vom eigenen Lande aus unterstützt wird. Die Einfuhr böhmischer Fertigfabrikate ist aber nur unter Umgehung des Einfuhrverbotes durch falsche Deklarierung möglich und strafbare Verstöße können sich für die Käufer sehr unangenehm dadurch auswirken, daß die eingeführten Asbestfabrikate sehr leicht der Beschlagnahme durch die Zollbehörden verfallen können.

Alle diese unerfreulichen Zustände in der deutschen Asbest-Industrie mußten schließlich notgedrungen dazu führen, daß die Asbest-Konvention sich gegen energische Abwehrmaßnahmen nicht mehr länger verschließen konnte, und seit dem 6. Oktober ist der Kampf gegen die Außenseiter eingeleitet durch eine **20prozentige Herabsetzung der Konventionspreise.** Dem mag vielleicht entgegengehalten werden, daß auch die Asbest-Industrie sich den allgemeinen Bestrebungen auf Preisabbau nicht länger hätte entziehen können. Die Ermäßigung der Frachten, Steuern usw. ist aber an sich so

geringfügig, daß die Fabrikationskosten nur zu einem sehr geringen Teil dadurch beeinflußt werden. Dagegen liegen die Rohasbest-Preise außerordentlich fest, Blauasbest ist sogar ganz überraschend stark gestiegen und die Preise für Rohgummi sind in der letzten Zeit unverhältnismäßig stark in die Höhe gegangen, so daß also die kleinen Erleichterungen auf der einen Seite durch höhere Materialpreise mehr als aufgewogen werden. Der Kampf gegen die Außenseiter hat auch die Frage der Erhöhung des Händler-Rabattes wieder zurückgedrängt, und es ist zu erwarten, daß auch die Revershändler, um deren Interesse es dabei ebenfalls geht, sich der besseren Einsicht nicht verschließen werden und auch ihrerseits dazu helfen werden, daß der Kampf siegreich durchgeführt wird.

Daß unter diesen Gesichtspunkten die Lage im Asbestgeschäft als eine wenig erfreuliche bezeichnet werden muß, läßt sich nicht bestreiten, um so weniger, als sich die Lage wahrscheinlich noch mehr verschärfen wird. Wir wollen hoffen, daß es durch die Einsicht aller beteiligten Kreise bald gelingen wird, eine zufriedenstellende Einigung zu schaffen, damit der wirtschaftliche Friede in der Asbestindustrie wieder hergestellt wird. Die Auflösung der Konvention würde für die Branche von den unerfreulichsten Folgen sein. Es wird noch in guter Erinnerung sein, unter welchen unglaublichen Preisschleudereien sich das Asbestgeschäft in der konventionslosen Zeit vollzogen hat, und zu spät würde man sich der verlorenen Vorteile erinnern, die trotz aller unvermeidlichen Schattenseiten eine friedliche Regelung hätten mit sich bringen können.

Die Packungs-Industrie, in naher Verwandtschaft mit der Asbest-Industrie, hatte hinsichtlich der verringerten Absatzmöglichkeit naturgemäß mit den gleichen Schwierigkeiten zu kämpfen. Der Preiskampf, durch keinerlei Vereinbarungen gehemmt, war dagegen ein andauernd scharf ausgeprägter, und das Bestreben, die Warenbestände um jeden Preis loszuschlagen, hat häufig zu einer höchst unerfreulichen Preisschleuderei geführt. Das Prinzip, nur gute Qualitätsware, die sich im Gebrauch auch gut bewährt, in den Handel zu bringen, wird allerdings immer noch in unvollkommener Weise gewahrt. Der Grundsatz, möglichst billig einzukaufen und weniger auf Qualität zu achten, wird vielfach noch hochgehalten, obwohl unter dem Druck der Verbraucher bewährte und erstklassige Packungssorten wieder besseren Absatz gewonnen haben. Das Geschäft beginnt sich langsam zu heben und unter dem Einfluß der kommenden wirtschaftlichen Erholung wird sich auch die industrielle Tätigkeit wieder beleben und der Bedarf an technischen Fabrikaten sich entsprechend steigern.

Die Hoffnung ist daher keineswegs unberechtigt, daß wir in absehbarer Zeit wieder in bessere Verhältnisse kommen werden. Wenn es gleichzeitig gelingen sollte, auch das Asbestgeschäft wieder in gesunde Bahnen zu lenken, dann wird auch die Asbest- und Packungs-Industrie bessere Zeiten sehen und in vereinten Bemühungen mit dem technischen Handel an einer gedeihlichen Entwicklung und an dem erfolgreichen Wiederaufbau unseres wirtschaftlichen Lebens mitwirken können. Sn.

Die neue Belastung der Wirtschaft.

Von Steuersyndikus Dr. jur. et rer. pol. **Brönner**, Berlin W 9.

Durch das Gesetz über die Industriebelastung (Industriebelastungsgesetz) und das Gesetz zur Aufbringung der Industriebelastung (Aufbringungsgesetz), beide vom 30. August 1924 (Reichs-Gesetzbl. S. 257 ff. 269 ff) und mit dem 1. September 1924 in Kraft getreten, wird den industriellen und gewerblichen Betrieben die Verzinsung und Tilgung einer Last von 5 Milliarden Goldmark auferlegt. Das erste der beiden Gesetze ist für die nach außen wirkende Last maßgebend, aus ihm folgen die dinglichen und sonstigen Sicherungen der Zins- und Tilgungsansprüche, sowie die Verpflichtung zur Ausstellung von Einzelobligationen. Für die Jahresleistungen selbst enthält das die innere Aufbringung der Zins- und Tilgungsbeträge regelnde Aufbringungsgesetz die für die belasteten Betriebe in Betracht kommenden Bestimmungen.

1. Die äußere Last (Industriebelastungsgesetz).

Belastet sind grundsätzlich nur die industriellen und gewerblichen Betriebe, so daß die Landwirtschaft ausgenommen bleibt. Mit Rücksicht darauf, daß nicht alle Betriebe eine genügende dingliche Sicherheit bieten, ist der Kreis der Belasteten im Industriebelastungsgesetz für die äußere Last enger gezogen. Die äußere Last ruht auf den industriellen und gewerblichen Betrieben, mit Einschluß des Bergbaues sowie der Schiffahrts- und Bahnunternehmungen, jedoch mit Ausnahme des Handels, der Banken und der übrigen Verkehrs- sowie der Versicherungsunternehmungen und des Hotelgewerbes im weiteren Sinne. Unternehmer, deren Betriebsvermögen bei der Vermögensveranlagung den Betrag von 50 000 Mark nicht übersteigt, bleiben befreit, solange dieser Zustand dauert.

Als Bemessungsgrundlage für die Verteilung der Last dient die Vermögenssteuerveranlagung der Betriebsvermögen für 1924 mit dem Stichtag vom 31. Dezember 1923. Das Betriebsvermögen der Schiffahrts- und Bahnunternehmungen wird nur insgesamt geschätzt; eine Unterverteilung findet bei der ersten Umlegung nicht statt. Die Höhe der Einzelbelastung wird durch das Finanzamt festgesetzt, bei späterer Heranziehung durch die Industriebank. Ein Rechtsmittel gegen die Umlegung ist nicht gegeben. Nach Maßgabe der späteren Vermögenssteuerveranlagungen sollen neue Umlegungen stattfinden und dabei auch die Ertragsfähigkeit berücksichtigt werden. Für bestimmte Industriegruppen (Schwer - Industrie, Maschinen - Industrie, elektrische Industrie, chemische Industrie, Textil-Industrie) sind Mindestprozentsätze der Gesamtbelastung vorgesehen.

Die öffentliche Last ruht zunächst als „Hypothek des öffentlichen Rechts“ grundsätzlich an erster Stelle auf den Grundstücken. Im Grundbuch erfolgt im allgemeinen nur ein Belastungsvermerk. Zur Zwangsvollstreckung ist ein besonderer vollstreckbarer Titel nicht erforderlich. Bei der Zwangsversteigerung und Zwangsverwaltung von Grundstücken besteht ein Vollstreckungsvorrecht. Die übrigen zum Betriebsvermögen gehörenden Gegenstände haften vermöge eines Konkursvorrechts. Bei Veräußerung des Betriebsvermögens haftet der Erwerber an Stelle des Veräußerers.

Ueber den auf sie entfallenden Gesamtbetrag der Last haben die Unternehmer eine Einzelobligation auszufüllen, für die sie mit der Aufforderung zur Zeichnung vom Finanzamt Muster erhalten. Die Ausstellung kann durch Geldstrafen erzwungen werden; auch ist Ersatzausstellung, wie bei den Rentenbankschuldverschreibungen, durch den Leiter des Finanzamts vorgesehen. Von den Schiffahrts- und Bahnunternehmungen wird nur je eine einheitliche Obligation ausgestellt. Die Zinshöhe beträgt nach dem 1. Jahr, in dem eine Verzinsung nicht stattfindet, im 2. Jahr 2½ Prozent, im 3. Jahr 5 Prozent, im 4. und folgenden Jahr 5 Prozent nebst einer Tilgungsquote von 1 Prozent, zuzüglich der ersparten Zinsen. Eine Kündigung durch den Gläubiger ist ausgeschlossen. Die Einzelobligationen erhält die „Bank für deutsche Industrie-Obligationen“, eine Aktiengesellschaft mit vorzugsweise deutschen Organen, auf deren Namen sie auch ausgestellt werden. Sie gibt auf Grund der regelmäßig selbst unveräußerlichen Einzelobligationen als Deckung auf den Inhaber lautende ebenfalls unverzinsliche und im Wege der Auslösung zu tilgende Industriebonds aus, deren Verwertung dem von der Reparationskommission ernannten Treuhänder obliegt. Von den größten Unternehmungen, deren Last insgesamt 1,5 Milliarden Goldmark beträgt, kann in Höhe der Hälfte ihrer Belastung die Ausstellung von besonderen auf den Inhaber lautenden veräußerlichen Einzelobligationen gefordert werden. Sowohl die unveräußerlichen wie die veräußerlichen Einzelobligationen können von den Unternehmungen auch durch Hingabe von Industriebonds zum Nennbetrage zurückgekauft werden.

2. Die innere Aufbringung (Aufbringungsgesetz).

Im Interesse einer gerechten Lastenverteilung werden außer den nach außen belasteten Betrieben auch der Handel, die Banken, die Verkehrs- und Versicherungsunternehmungen sowie das Hotelgewerbe zur inneren Aufbringung der Jahresleistungen herangezogen, ferner die sogenannten werbenden Betriebe des Reichs, der Länder und der Gemeinden. Die Freigrenze beträgt hier 20 000 Goldmark. Die aufbringungspflichtigen Unternehmungen haben jährliche Zahlungen zu leisten, die sich nach einem Kapitalbetrag bemessen, der ebenfalls auf Grund des zur Vermögenssteuer veranlagten Betriebsvermögens festgestellt wird und sich bei späteren Vermögenssteuer-Veranlagungen entsprechend ver-

ändert. Aufzubringen sind die Zins- und Tilgungsbeträge gemäß dem Industriebelastungsgesetz, zuzüglich eines Zuschlages von 10 Prozent für eine Ausgleichs- und Sicherungsrücklage. Die Einzelsätze werden von der Reichsregierung festgesetzt. Bei der Umlegung kann auf die Ertragsfähigkeit der einzelnen Betriebsvermögen Rücksicht genommen werden.

Den Pflichtigen wird vom Finanzamt ein schriftlicher Steuerbescheid erteilt, gegen den die Berufung und weiterhin die Rechtsbeschwerde gegeben sind. Die Rechtsmittel können nicht darauf gestützt werden, daß das der Veranlagung der Vermögenssteuer zugrunde gelegte Betriebsvermögen zu hoch berechnet wurde. Dies ist vielmehr durch Einlegung von Rechtsmitteln gegen den Vermögenssteuerbescheid geltend zu machen. Aenderungen der Vermögenssteuer-Veranlagung haben eine Berichtigung von Amtswegen auch für die Aufbringungslast zur Folge. Das Rechtsmittel kann im übrigen damit begründet werden, daß ein Gegenstand nicht zum Betriebsvermögen gehört. (flp)

Meinungsaustausch.

Ueber Preisschleuderei.

„Die Frage der Preisschleuderei ist schon so oft und so eingehend erörtert und so oft ohne Erfolg behandelt worden, daß es eigentlich kaum lohnt, sie wieder aufzunehmen. Und doch schadet es nichts, wenn diejenigen Kreise, die ihr Heil in der Preisschleuderei sehen, immer wieder die Gegengründe hören.

Zunächst sollten die Geschäftskollegen nicht jedes Geschäft um jeden Preis machen wollen, es sollte mehr Kollegialität, Zusammengehörigkeitsgefühl und mehr Standesbewußtsein obwalten und nicht nur das Bestreben, durch Preisunterbietungen Aufträge an sich zu ziehen.

Gutes in dieser Beziehung hat tatsächlich der Händlerverband geschaffen. Die freundschaftlichen Beziehungen, die durch den Verkehr mit Händlern untereinander entstanden sind, haben zu einer größeren Rücksichtnahme geführt, oft auch zu einer wertvollen Aussprache über eine vernünftige Preisgestaltung.

Die Preisschleuderer müssen sich doch sagen, unterbietet der eine die Preise, so tut der andere das Gleiche und es geht auf ein Abwirtschaften hinaus. Nun gar, wenn es dadurch immer weiter mit der Qualität zurückgeht. Das führt zu Differenzen und man läuft Gefahr, den Kunden zu verlieren. Die ganze Kunst eines guten rentablen Geschäftes besteht darin, eine gute Ware zu einem lohnenden Preis zu verkaufen, dann leidet der Lieferer und der Kunde keinen Schaden, denn schlechte Ware kaufen bedeutet nicht billig, sondern teuer kaufen. Eine gute Ware ist auch bei einem Mehrpreis der schlechten Ware gegenüber billig. Auch dem Preisdrücken der Kunden gegenüber sollte etwas mehr Rückgrat gezeigt werden und das ist möglich, wenn man sich die Kunst, auch einmal nein zu sagen, zu eigen macht.

Das Einkäuferwesen (lies Unwesen) trägt natürlich sehr viel zu der Preisdrückerei und Verschlechterung der Qualität bei, denn wird der Preis gedrückt, so folgt naturgemäß, wo es möglich ist, auch Verschlechterung der Qualität. Der Einkäufer soll billig kaufen, aber nicht schlecht. Jeder Einkäufer weiß, daß 90 Pfennige weniger sind als 1 Mark, aber nicht jeder Einkäufer weiß, daß die zu 90 Pf. gekaufte Ware oft um 20 Prozent schlechter ist, als die um 10 Prozent teurere Ware.

Im praktischen Geschäftsleben hört man natürlich bei Aussprache über diese Frage interessante Aeußerungen. So hört man z. B. in großen Betrieben von den Betriebs-Ingenieuren, wenn man die Sprache auf die durch die Einkaufs-Abteilung angeschafften geringen und nicht ausreichenden Qualitäten bringt, resigniert sagen: Wir haben schon alles versucht, bessere Ware zu bekommen, aber wir können gegen das System nicht an. Wird bei Submissions-Lieferungen über Güte geklagt, so heißt es ebenso resigniert: Nun vielleicht wird es im nächsten Jahre besser. Ein Betriebs-Ingenieur sagte mir einmal, als ich über dieses Thema sprach: Ihr Konkurrent hat mir neulich einen sehr schlechten Lederriemen geliefert und als ich ihm dieses vorhielt, antwortete er: Ich konnte nicht besser liefern, denn Ihr Einkäufer hat mich so sehr im Preise gedrückt. Der Betriebs-Ingenieur hat ihm darauf die einzig richtige Antwort gegeben: „Warum lassen Sie sich drücken?!"

Am besten und billigsten kaufen stets diejenigen Betriebe ein, die nicht so groß sind, daß sie eine Einkaufs-Abteilung gebrauchen. Kauft der Betriebsbesitzer selbst ein, so hütet er sich sehr, das Billigste zu nehmen, weil er dann weiß, daß er sicher auch das Schlechteste kauft." L. M.

Verhütung von feuchten Niederschlägen bei der Fabrikation von Patentgummiwaren.

Bei der Herstellung von Patentgummiwaren ist der feuchte Niederschlag ein hinderlicher Gast, und häufig ist die Ursache von schlechten Verbindungen der Nähte auf feuchte Luft zurückzuführen, zumal bei Regenzeiten oder bei Auftreten von Nebel oder Frost. In solchen Zeiten ist es schwierig, eine geregelte, gleichmäßige Arbeitsweise einzuhalten, insbesondere in Betrieben, die keinerlei Gegenmaßnahmen ergreifen.

Zweck folgender Zeilen ist, zu untersuchen, wie dem Uebelstand entgegen getreten werden kann. Zuerst soll man, wenn möglich, die Arbeitsräume so wählen, daß sie auf der Sonnenseite liegen, denn Sonnenlicht ist ja bekanntlich ein geeignetes Mittel, um trockene Raumluft zu erhalten. Räume, die die Fenster gegen Norden haben, sind selbst bei trockener warmer Witterung nicht so frei von Feuchtigkeit wie erstgenannte Räume. Sodann ist eine künstliche Luftzuführung erforderlich, um den Arbeitsraum betriebssicher zu erhalten. Dazu ist direkt neben dem Konfektionssaal ein kleiner Raum erforderlich, in dem eine Anzahl Heizkörper aufgestellt ist. Der hierzu nötige Dampf ist möglichst von Abdampfleitungen zu nehmen, was sich in größeren Betrieben leicht machen läßt. Ein im selben Raume angebrachter Ventilator mit Heizkasten holt frische Außenluft herein, wobei die eingesogene Luft erst einen längeren Weg durch ein schlangenförmig gewundenes Rohr macht, ehe sie in den Heizkasten des Ventilators gelangt. Da ebengenanntes Rohr, das in Deckenhöhe liegt, von warmer Luft umgeben ist, wird die eingesogene Frischluft vorerwärmt und ein Teil der Feuchtigkeit setzt sich schon ab. Im weiteren passiert die Frischluft den Heizkasten, wodurch eine höhere Erwärmung der Luft bewirkt wird, sodaß nach dem Austritt in den Wärmeraum die Feuchtigkeit aufsteigt und durch zwei oder drei Entlüftungsrohre, die in möglichster Höhe angebracht, ins Freie entweicht. Diese Entlüftungsrohre sind im Innern mit Ventilatoren ausgestattet, die den Abzug der feuchten Luft befördern. Die Tourenzahl dieser Ventilatoren darf nicht zu hoch bemessen werden, da sonst zuviel von der trockenen Luft abgesogen wird.

Die nun vorhandene trockenwarme Luft wird durch zwei, drei oder mehrere Rohre in den Arbeitsraum geleitet, wobei sie durch verschiedene Schieberklappenöffnungen aus dem Rohr tritt und den Arbeitsraum durchlüftet und durchwärmt. Die Rohre liegen etwas über dem Fußboden an den Wänden und unter den Tischen entlang, damit sie nicht hinderlich sind. Der Durchmesser dieser aus Blech angefertigten Rohre ist etwa 200 bis 250 mm und verjüngt sich gegen das Ende auf 100 bis 150 mm. Auch hierbei müssen langsam laufende Ventilatoren die Luft vom Vorraum in den Arbeitsraum drücken.

Feuchtigkeitsprüfer und Wärmemesser sind zur Kontrolle und Beobachtung in beiden Räumen angebracht, damit der betreffende Arbeiter, der mit der Belüftungsanlage nebenbei beauftragt ist, die Zahlen feststellt, die einen angenehmen und gesunden Aufenthalt im Arbeitsraum gewährleisten. Vorteilhaft ist es, die Trockenluftvorrichtung schon etwa eine halbe Stunde vor Arbeitsbeginn in Betrieb zu setzen, es tritt dann kein Zeitverlust für die Arbeitspersonen ein durch vorhergehendes Erwärmen der Konfektionsstücke und durch langes Warten, bis die Feuchtigkeit, die die Nacht hindurch sich niedergeschlagen hat, entfernt ist. Das Schließen der Fenster bei Arbeitsschluß, sowie auch das Bedecken der halbfertigen Arbeitsstücke mit einem reinen leichten Stoff soll nie unterlassen werden.

G. E.

Ausschreibungen.

Lieferungsaufträge in Jugoslawien. Es ist darauf hinzuweisen, daß bei jugoslawischen Staatslieferungen die heimischen Offerenten, wenn sie Ware heimischen Ursprungs anbieten, eine wesentliche Begünstigung genießen, indem ihnen der Zuschlag auch dann erteilt werden kann, wenn sie, bei gleicher Qualität der Ware wie die der ausländischen Offerenten, im Preise um 10 Prozent als Höchstgrenze teurer sind. Wenn auch bei der relativ wenig entwickelten jugoslawischen Industrie dieser Vorzug für die heimischen Lieferungsbewerber seine Grenzen hat, so hat er sich dennoch wiederholt zum Nachteil auch deutscher Interessenten, die diese bestehende Vorschrift nicht kannten, ausgewirkt. Der Begriff „heimische Erzeugnisse" bezieht sich auch auf solche Waren, die im Inlande aus ausländischen Rohprodukten oder Halbfabrikaten eine Verarbeitung erfahren oder aber im Inlande durch ein heimisches Unternehmen aus Teilen ausländischen Ursprungs nur zusammengesetzt wurden.

R. Z. 3 und unsere Branche.

Sonderbericht der „Gummi-Zeitung" von **H. Geegers.**

Die großen erfolgreichen Fahrtleistungen des Zeppelin-Luftschiffes Z. L. 126, dem wir bereits die amerikanische Bezeichnung R. Z. III (rigid Zeppelin third) gegeben haben, hat nicht nur in unserer Branche Begeisterung hervorgerufen. Es hat sich den staunenden Augen der Welt wieder einmal eine Großtat auf dem Gebiete der Luftschiffahrt und der Eroberung der Luft durch deutsche Technik und deutschen Erfindergeist gezeigt.

Da der Luftschiffbau Zeppelin berechtigter- und verständlichermaßen von den technischen und sonstigen Einrichtungen des R. Z. III nur recht wenig bekannt gibt, wenn er sich, sozusagen, nicht hinter die Ballonhülle und die Aluminiumgerippe gucken läßt, so ist es ziemlich schwierig, sich ein Bild von der vielseitigen Verwendung von Gummiwaren und technischen Erzeugnissen zu machen, die im letzten Zeppelinkreuzer Platz und Benutzung gefunden haben. Was man darüber plaudern darf, ist eigentlich schon längst Bekanntes. Daß die Innenhüllen des R. Z. III aus Gummihaut hergestellt sind, ist eine alte Tatsache. Denn diese Hüllen sind auch bei früheren Luftschiffen stets gebraucht worden. Daß die Dichtigkeit der gummierten Stoffe weit größer ist, als man früher glaubte, hat sich dadurch bewiesen, daß das Entweichen des Gases nur recht gering ist. Darauf ist ja in der Gummi-Zeitung schon verschiedentlich hingewiesen worden. Ich möchte noch besonders auf den lesenswerten Artikel von Hauptmann a. D. Dr. A. Hildebrandt im Jahrgang 37 auf Seite 505 hinweisen, darin ist die Verwendung von Gummi in der Luftfahrt-Industrie in ausführlicher und anschaulicher Weise behandelt. Dr. Hildebrandt nahm übrigens ebenfalls an der großen Deutschlandfahrt des R. Z. III teil, sodaß ich Gelegenheit hatte, mit ihm auch über dieses Thema zu sprechen.

Wenn der R. Z. III in Amerika angelangt ist, wird man seine bisherige nicht explosionssichere Gasfüllung sofort entfernen und den Ballon mit unexplodierbarem Helium-Gas füllen, das bekanntlich nur in Amerika hergestellt wird. Dieses Gas macht natürlich eine ganz vorzügliche Beschaffenheit der gummierten Stoffe notwendig. Außer dem Ballonstoff selbst gibt es im Luftschiff noch eine ganze Reihe Gummiventile, Gummiverdichtungen, Gummiverpackungen, Gummischläuche und dergl. Auch an sonstigen technischen Fabrikaten ist kein Mangel. Asbest, Hochdruckdichtungsplatten, Kabel, Guttapercha, Hartgummi, Treibriemen, Umspinnungen und Umlagen aus und in Verbindung mit Gummi und Asbest und anderen Materialien sind zur Verwendung gelangt. Betriebsstoff, Oele, Schmieren, Fette, alles allerbester Provenienz, birgt das Luftschiff zu seiner eigenen Sicherheit in großen Mengen. Gummibekleidung und Oelröcke sind vorhanden, Feuerlöscheinrichtungen und dergl. In der elektrischen Küche werden Asbest und Kabel, Steckkontakte und anderes aus Hart- und Weichgummi gebraucht. Natürlich weisen auch die funken-telegraphischen und -telephonischen, sowie die radio-elektrischen Einrichtungen Gummiwaren und dergl. in größerer Menge auf. Die Verwendung von Gummiwaren könnte vielleicht noch größer sein, wenn das Gewicht nicht eine Rolle spielen würde. Wo Gummiwalzen und Transporttücher, Wachstuche und Gummihauben Verwendung finden könnten, begegnet man ihnen auch im R. Z. III. Gummimatten und Gummihandschuhe für elektrotechnische Zwecke sind gleichfalls vertreten, ebenso wie Para- und Isolierband, Gummimuffen und Endverschlüsse, gummierte Beutel für Speisen, Getränke und sonstige Reise-Utensilien. Kurz: Ohne Gummi und technische Artikel würde ein Luftflug nicht möglich sein.

Das Problem der zukünftigen Ozean-Ueberfliegung läßt natürlich für die dauernde Verwendung von Gummiwaren und in unser Fach schlagenden Erzeugnissen technischer Art weite Perspektiven offen. Wenn man bedenkt, daß in absehbarer Zeit die Ueberquerung der Meere von Kontinent zu Kontinent, die Einrichtung großer Luftfahrtlinien über die ganze Erde in greifbare Nähe gerückt ist, dann wird man sich auch ein Bild davon machen können, daß die Gummi- und technische Industrie am Luftschiffbau großer Kreuzer außerordentlich interessiert ist.

Von diesem Standpunkte aus ist es auch zu verstehen, daß die amerikanische Goodyear-Rubber-Manufacturing Company es übernommen hat, die Zeppelin-Patente für die Vereinigten Staaten von Nord-Amerika zu erwerben. Es heißt, daß der R. Z. III in Nordamerika zunächst der Ausbildung von Luftschiffmannschaften amerikanischer Nationalität dienen soll. Weiterhin hört man, daß die Goodyear-Gesellschaft den Plan verfolgt, nicht nur Luftschiffe für den Nordamerika-Europa-Verkehr, sondern auch für den Spanien-Südamerika-Verkehr zu bauen. Die große Widerstandsfähigkeit der Z-Schiffe ist wohl in erster Linie maßgebend gewesen, daß man sich für das rigid (starre) -System der Schiffe gegenüber anderen Systemen entschied. Weiterhin spielt bei dem Verlangen, das Luftschiff und nicht das Flugzeug in den Transatlantik-Luftverkehr zu stellen, die Erfahrung den Ausschlag, daß ein Luftschiff nach den bisherigen Erprobungen geeigneter dafür erscheint. Der Kampf um die Eroberung in der Luft für friedlichen Luftverkehr wird scharf werden. Schon heute macht sich der Gegensatz Frankreich-Spanien-Nordamerika bemerkbar. Aber schließlich wird Frankreich nur für das Flugzeug einspringen können, während wir noch immer den Vorrang für die Luftschiffahrt unserer Z-Kreuzer besitzen.

Der weiteren Entwicklung der Luftschiffahrt mit unseren Z-Schiffen wird man auch in unserer Gummiwaren- und technischen Branche das größte Interesse entgegenbringen. Möge der R. Z. III deutschen Ruhm auch in ferne Lande tragen. Der tote Graf vom Bodensee hat mit weitblickendem Geiste schon vor 31 Jahren Projekte für seine Luftschiffe aufgestellt, die nach und nach zur Verwirklichung gelangen. Eines davon ist der Plan, mit einem Luftschiff den Nordpol zu erreichen. Die Versuche, Flugzeuge dazu zu benutzen, sind bisher fehlgeschlagen. Ein Luftschiff ist an sich weit geeigneter, auch diese Großtat zu vollbringen. Früher angefeindet und verlacht, haben sich die Luftschiffe des Grafen Zeppelin immer mehr Geltung auf dem ganzen Erdenrund verschafft. Daß dabei Gummi wieder eine wichtige Rolle spielt, erhöht die Weltbedeutung unserer Industrie wieder in bemerkenswerter Weise.

Kautschukpflanzen und Kautschukgewinnung.

Ueber niederländisch-indischen Eingeborenen-Kautschuk

hat kürzlich ein bekannter amerikanischer Gummimann, Fred T. P. Waterhouse, in Singapore wissenswerte Bemerkungen auf Grund eigener Erfahrungen gemacht. Wie wir hierüber India-Rubber Journal entnehmen, besuchte der Genannte kürzlich auf einer Geschäftsreise ausgedehnte Gummiländereien von Sumatra. Sein Urteil lautet kurz: „Kein Mensch weiß, wieviel Kautschuk dort gepflanzt ist". Eine Kontrolle oder Registrierung würde zum mindesten eine Million Gulden kosten und zwei oder drei Jahre beanspruchen.

285 Meilen den Djambi-Fluß hinauf und noch 60 Meilen weiter mittelst Wagen, von Moearo Tebo bis Moearo Boengo, reiste Waterhouse durch Landstrecken, die dicht mit Gummi bepflanzt waren. In Moearo Boengo beobachtete er, wie der Kautschuk aus den Eingeborenenpflanzungen den Fluß hinunter bis zum Hafen befördert wird; hierzu dienen kleine Flöße aus Bambus, an deren Ober- und Unterfläche der Gummi befestigt ist und die beim Erreichen der breiteren Wasserwege zu größeren Flößen zusammengestellt oder auf Raddampfer umgeladen werden. Es ist unmöglich zu sagen, ob zehn oder vierzig Millionen Bäume in diesen Gegenden wachsen. Wie schwierig eine Abschätzung ist, geht daraus hervor, daß man eine Woche für das kleine Tal des Tambesi-Flusses brauchte. — Waterhouse brachte eine Sammlung von interessanten Lichtbildern mit. Ein Bild zeigt sehr gesund aussehende Bäume aus dem Bezirk Palembang, die noch keine Zapfwunde erkennen lassen und wahrscheinlich erst 1919 gepflanzt wurden, als der Kautschuk auf dem Singapore-Markt mehr als 1 Dollar wertete. Früher fällten die Eingeborenen das Dschungel, zogen Padi und Pisangs und gaben dann nach zwei Jahren das Land auf, um andernorts ebenso zu arbeiten. Heute gibt es kein verlassenes Land dieser Art mehr, sondern es ist überall mit Kautschuk bestellt und zwar gewöhnlich ganz dicht, um das Aufkommen von Lalang zu verhüten. Wie Waterhouse meint, gibt es bedeutend mehr ungezapfte Bestände, als man annimmt. Die Ausbeutung geht mit der Preisentwicklung Hand in Hand, und derzeit zahlten aus Spekulationsgründen die Käufer in Djambi mehr als in Singapore.

Zur allgemeinen Beurteilung der Frage bemerkte Waterhouse, daß eingehende Untersuchungen nötig sind, um festzustellen, bei welchem Preisstand sich die Gewinnung von Eingeborenen-Kautschuk verringern wird. Nach ihm sind 1 sh 3 d und 1 sh 6 d als Restriktions-Basis zu hoch, und handelt es sich darum, einen Grad zu bestimmen, wo die Erzeugung aus den Europäerplantagen gesteigert werden könnte, während die aus den Beständen der Eingeborenen abnimmt. Die letztere wird bei einer Preislage zwischen 50 und 60 Cents ständig wachsen, sich aber verringern bei einem Kurs von 30 Cents und darunter. Jedenfalls seien die Eingeborenen in der Lage, mehr Gummi aus den bestehenden Kulturen zu gewinnen, als sie tun. (Die Darlegungen von Waterhouse wurden in der britischen Presse scharf kritisiert. Man wirft ihm vor, daß er in Wirklichkeit Gegner der Produktionsbeschränkung sei, vom Standpunkt


POLYPYRIT
Grand
o Prix
Weltausstellung
Brüssel
1910
Turin 1911
Königl.
schwedische
o Medaille
Baltische
Ausstellung
1914
PAHL'sche
GUMMI- und ASBEST-GES:
m-b-H- DÜSSELDORF-RATH

des amerikanischen Fabrikanten aus spreche und das Märchen von der möglichen bedeutenden Zunahme der Eingeborenen-Erzeugung nur in die Welt setze, um ängstliche Gemüter unter den Anhängern der Restriktion einzuschüchtern. — Ref.)

* * *

Ueber Eingeborenen-Kautschuk auf Sumatra entnehmen wir noch der in Soekaboemi (Java) erscheinenden Nederlandsch-Indisch Rubber- en Thee-Tydschrift auszugsweise folgende Betrachtungen:

Die einen betrachten den Eingeborenen-Kautschuk als eine Gefahr, die anderen befürchten keine ernstlichen Folgen für die europäischen Unternehmungen. Man darf jedoch wohl als sicher annehmen, daß die Eingeborenen-Erzeugung starken Einfluß auf den Weltmarktpreis hat und daß dieser, wenn sie nicht wäre, höher sein würde. Bei der Beurteilung der wichtigen Frage nimmt man gewöhnlich auf zwei Faktoren keine Rücksicht, nämlich auf das Wesen dieser Kultur und weiterhin auf ihre Rolle im Leben der Eingeborenen. Viele, die über diesen Gegenstand schreiben, haben nur die Eingeborenen-Pflanzungen in der Nähe der großen Ausfuhrhäfen gesehen; zwischen ihnen und denen im Innenland finden sich große Unterschiede. Ursprünglich ist die Kautschukkultur der einheimischen Bevölkerung als eine Art Raubbau zu bezeichnen zur Gewinnung von Buschprodukten. Ueberall im Innern entstanden, zuerst in Mischpflanzung mit zur Ernährung dienenden Gewächsen, Kautschukgärten von wenigen Bouws Umfang, die später infolge mangelhafter Pflege, schlechten Zapfens usw. großenteils unbrauchbar und verlassen wurden; man pflanzte dann an anderer Stelle in gleicher Weise. In Gegenden, wo größere Bevölkerungsdichte herrschte — und solche Orte besuchen die Fremden meistens —, konnte dieser Prozeß wegen Mangels an Bodenfläche nicht durchgeführt werden, so daß man sich genötigt sah, die Bestände mehr zu pflegen und vorsichtiger auszubeuten, so daß sie vielfach den Wert von wirklichen Kulturen erreichten. Zwischen diesen beiden äußersten Formen gibt es naturgemäß alle möglichen Abstufungen.

In vielen Punkten befinden sich die Eingeborenen-Pflanzungen im Nachteil gegenüber den Europäer-Unternehmungen: 1. hinsichtlich der weit geringeren Produktion als Folge von mangelhafter Auswahl des Zuchtmaterials, schlechterer Bodenbewirtschaftung und vor allem von fehlenden Aufbereitungsmaschinen, wodurch Rinden- und Erdgummi verloren geht; 2. infolge der schlechten Aufbereitung im allgemeinen; 3. weil für den Eingeborenen-Gummi nur ein Markt besteht (der in Singapore), was drückend auf die Preise wirkt; 4. bezüglich der Arbeiterfrage. Gerade dieser letztere Faktor ist nicht zu unterschätzen, denn hierdurch werden beim Anziehen der Preise auch die Gestehungskosten viel höher und nimmt der Gewinn nicht im gleichen Maße wie auf den Europäer-Pflanzungen zu. So produzieren Djambi und Indragiri bei guten Preisen jährlich ungefähr 35 000 t Eingeborenen-Kautschuk; rechnet man als Durchschnittsertrag 1 kg je Baum, so ergibt das 35 Millionen zapfbare Bäume. Nun beläuft sich die Einwohnerzahl von Djambi und Indragiri (ohne Korintji, wo kein Kautschuk gezogen wird) auf rund 300 000. Da das Zapfen fast ausschließlich durch Männer erfolgt, läßt sich begreifen, daß viel zu wenig Arbeitskräfte vorhanden sind. Die Löhne der Zapfer stellen sich demgemäß auch sehr hoch und übersteigen in den Gegenden, wo Gummianbau am intensivsten betrieben wird, einen Gulden am Tage. Daß unter diesen Umständen bei niedrigen Preisen die schlecht produzierenden Gärten den Zapflohn kaum aufbringen können und die ganze Erzeugung wesentlich zurückgehen muß, ist verständlich.

Der zweite Faktor, der bei der Beurteilung der Eingeborenen-Kautschukerzeugung zumeist nicht berücksichtigt wird, ist ihre Rolle im Volksleben, deren Bedeutung nicht unterschätzt werden darf. Der Gummianbau hat die eigene Lebensmittelerzeugung fast ganz in den Hintergrund gedrängt. Der Gewinn aus dem Kautschuk dient unter anderem zum Einkauf von Nahrungsmitteln. Infolgedessen hat sich die Bevölkerung in Zeiten von lohnenden Gummipreisen an eine üppige Lebensweise gewöhnt; so werden besonders Zigaretten von Europa in ungeheuren Mengen eingeführt. Fallen die Gummipreise, dann läßt sich die Lebensweise nicht auf einmal vereinfachen, und der Bedarf an den notwendigen Nahrungsmitteln bleibt stets bestehen. Hierfür ist Geld erforderlich, und wenn man zuweilen auch eine Zeitlang auf höhere Preise warten kann, so trifft das im allgemeinen nicht zu. Zur Beschaffung des Geldes für Nahrungsmittel und andere Bedürfnisse wird Kautschuk verkauft, in der Hauptsache von dem Eigentümer selbst ohne Hilfskräfte gewonnen. In Kürze ist dann der Pflanzer wegen Mangels an Barkapital gezwungen, zu verkaufen, und die Tatsache, daß dies zuweilen zu Preisen geschieht, zu denen eine Europäer-Unternehmung nicht arbeiten kann, bedeutet keineswegs, daß es sich für den Eingeborenen lohnt. Man ist daher nicht zu der Annahme berechtigt, daß die Eingeborenen-Pflanzungen dauernd eine Rolle spielen und für die Europäer-Kultur eine Gefahr sein werden. (Jedenfalls ergibt sich auch hieraus, wie verschieden die Urteile über den Einfluß der niederländisch-indischen Eingeborenen-Kautschukerzeugung auf den Weltmarkt lauten. Nicht zu vergessen ist unter allen Umständen, daß die einzelnen Gutachten zu der immerhin wichtigen Frage nach der einen oder anderen Seite hin tendenziös gefärbt und ein markantes Zeichen für die gegensätzlichen Auffassungen in bezug auf die englische Produktionsbeschränkung sind. Ref.)

Referate.

Verbesserte Kautschuk-Alterungsprüfung durch Oxydation unter Druck.

Nach M. Bierer und C. Davis in „Industrial and Engineering Chemistry", Juli 1924, Seite 711.

Oxydation spielt beim natürlichen Altern von Kautschukartikeln eine bedeutende Rolle. Schon Spiller fand Sauerstoff im Rohkautschuk (1865), der harzige Beschaffenheit hatte, und Miller beobachtete die Veränderungen von Vulkanisaten durch Oxydation (1865). Thompson setzte (1885) vulkanisierten Kautschuk der Einwirkung von Sonnenlicht mehrere Monate lang aus in einer Atmosphäre von Wasserstoff, Kohlensäure, Sauerstoff, Luft und im Vakuum. Es ergab sich, daß lediglich der mit Luft und mit Sauerstoff behandelte Kautschuk Veränderungen erlitten hatte. Henriques zeigte (1885), daß durch Oxydation Kautschuk an Gewicht zunimmt.

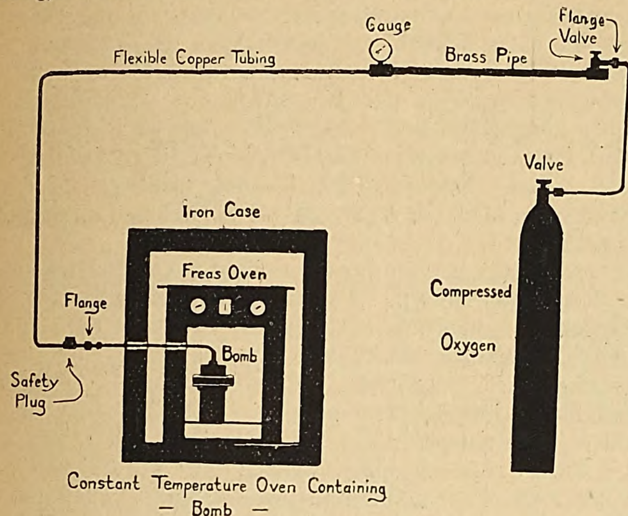
Da erwiesen war, daß Sauerstoff das aktive Mittel beim natürlichen Altern von Kautschuk ist, so versuchte man ein künstliches schnelleres Altern auf Grund dieser Tatsachen herbeizuführen. Peachey stellte (1912) eine Reihe Versuche mit Rohkautschuken und Vulkanisaten in Sauerstoff an und fand, daß die Umwandlungsprodukte Sauerstoff enthielten. Zu gleichen Ergebnissen gelangte Kirchhoff (1913), der Prozeß wurde als eine Art Autoxydation erkannt. Andere Forscher bestätigten, daß die Veränderungen von Vulkanisaten beim Lagern auf Oxydation beruhten. Weiteres Licht über diese Erscheinung verbreiteten die Arbeiten von Bruni, Marzetti und ihren Mitarbeitern (1922 und 1923), aus denen sich ergab, daß nicht nur der Grad der Veränderung proportional zum Grade der Sauerstoffaufnahme ist, sondern daß die schnelle Zerstörung in warmem Sauerstoff dieselben Oxydationsprodukte wie bei natürlich gealtertem Kautschuk lieferte. Sicher hängt demnach der Zerstörungsgrad von der Konzentration des Sauerstoffs ab, doch spielen beim Altern von Kautschuk noch andere Faktoren, z. B. Höhe der Temperatur, mit. Es steht fest, daß Altern von Kautschuk und von Vulkanisaten hauptsächlich durch Oxydation bewirkt, durch Wärme gefördert wird. Der Grad der Umwandlung ist eine Funktion der Temperatur und der Sauerstoffkonzentration, er hängt von diesen Faktoren und von der Einwirkungszeit ab.

Früher angestellte künstliche Alterungsversuche beachteten lediglich den Faktor Wärme, das Altern wurde in Luft von 66° C (Thompson 1890), von 125° C (Vladimiroff 1892), von 135° C (Lobry de Bruyn 1894) verschieden lange Zeit beobachtet. Die Prüfung nach Geer, Erhitzen der Vulkanisate bei 70° C im bewegten Luftstrom (1916), wird viel benutzt, sie entspricht nach Bierer und Davis jedoch nicht allen Anforderungen, besonders eignete sich diese Prüfung nicht für „billige" Mischungen mit Zugfestigkeitswerten unter 1000 pounds auf das sqinch.

Das natürliche Altern kann durch künstliche Mittel beschleunigt werden, besonders durch Vergrößerung der Konzentration des Sauerstoffs infolge Druck bei gewöhnlicher oder erhöhter Temperatur. Bierer und Davis behandelten zunächst Vulkanisate bei 70° C im Kalorimeter, welcher Sauerstoff unter 500 pounds Druck enthielt. Die Zersetzung fand so heftig und schnell statt, daß wenige Stunden zur Zerstörung genügten. Es mußten daher systematische Versuche angestellt werden, um den Einfluß von verschieden starkem Sauerstoff, von Temperatur und Zeit genauer zu ermitteln. Folgende Mischungen wurden benutzt:

1.	2.	3.
Teile: 100 geräucherte sheets	Teile: 100 geräucherte sheets	Teile: 100 geräucherte sheets
4 Schwefel	5 Schwefel	6 Schwefel
0,5 Diphenylguanidin	1 Hexa	10 Glätte
4 Zinkoxyd	5 Zinkoxyd	50 gefällte Kreide
50 gefällte Kreide	50 gefällte Kreide	
Vulkanisation b. 142° C	Vulkanisation b. 142° C	Vulkanisation b. 142° C
Minuten: 20, 30 u. 50	Minuten: 30, 45 u. 75	Minuten: 15, 25 u. 50.

Es wurden 100 pounds batches gemischt, diese gewalzt und in Pressen zu etwa 0,080 inch starken Platten vulkanisiert. Nach 24 Stunden prüfte man Proben in der Schoppermaschine. Weitere Versuche über den Einfluß von Sauerstoff, Temperatur und Zeit erfolgten in einem Kalorimeter von Emerson mit 1100 ccm Fassungsraum. Die Druckbombe mit den Proben lag in einem Ofen mit konstanter Temperatur, der durch eine dehnbare Leitung mit Druckmesser zu der Sauerstoffbombe führte (siehe beistehende Abbildung). Die drei Proben wurden der Einwirkung von trockenem



Constant Temperature Oven Containing
— Bomb —

Sauerstoff bis zu 1600 pounds Druck auf das sq.-inch, bei 20 bis 70° C und bis zu 24 Stunden Zeit ausgesetzt. Man untersuchte die physikalische Beschaffenheit der veränderten Proben (Bruchfestigkeit, Dehnung), die chemischen Veränderungen (Acetonextrakt) und stellte die Ergebnisse graphisch in Form von Kurven fest.

Es ergab sich folgendes: Bei Mischung 3 (siehe oben) mit Glätte trat beim Erwärmen von 20 bis 50° C bei 1600 pound Sauerstoffdruck 16 Stunden lang nur wenig Veränderung ein, von 50 bis 55° C konnte eine sehr starke Wirkung beobachtet werden. Eine ähnliche starke Veränderung erfolgte auch bei geringerer Sauerstoffkonzentration. Diese Umwandlungen äußerten sich, außer durch schlechte physikalische Beschaffenheit, besonders durch vermehrten Acetonextrakt. Gleiche Ergebnisse lieferten auch die Mischungen 1 und 2. Die Hexamischung zeigte sich empfindlicher gegen Sauerstoff und gegen Wärme als die Diphenylguanidinmischung. Außerdem wurde beobachtet, daß Uebervulkanisation Produkte liefert, die schnell oxydiert werden, hingegen bei einem bestimmten Vulkanisationsgrad Vulkanisate erhalten werden können, die bei Oxydation unter Druck ziemlich widerstandsfähig sind.

Die Anwendung von „Antioxydationsmitteln", die Oxydation verzögern oder gänzlich verhindern, ist von Interesse. Moureau und Dufraisse zeigten (1919 und 1922), daß gewisse Verbindungen, besonders Phenole, schon in geringen Mengen die Oxydation organischer Stoffe hindern, selbst von Oelen, Harzen und auch von Kautschuk. Helbronner und Bernstein (1923) zeigten, daß durch Zugabe von 2,5 Prozent Hydrochinon Vulkanisate erhalten wurden, die sich 9 Jahre lang unverändert beim Lagern hielten. Auch Pelizzola (1924) berichtet über Verzögerung der Alterserscheinungen durch Zusatz von Pyrogallol zu gewissen Kautschukmischungen. Bierer und Davis vermischten die Glätte und Diphenylguanidin haltigen Probemischungen mit verschiedenen Antioxydationsmitteln und behandelten die Vulkanisate mit Sauerstoff unter Druck. Als Mittel wurden z. B. benutzt: Benzidin, Toluidin, Dianisidin, Kaliumjodid, Hydrochinon, Resorzin, p-Aminophenol α- und β-Naphthol, Pyrogallol usw. in verschiedenen Mengen. Alle diese Verbindungen verzögerten die Oxydation des Kautschuks unter Sauerstoffdruckbehandlung. Je größer die Menge dieser Mittel war, desto deutlicher zeigte sich die Wirkung.

Entgegengesetzt wie Antioxydationsmittel wirken Mangan- und Kupferverbindungen sowie Schwefelsäure auf Kautschuk ein. Dies bewiesen Versuche mit der Glätte- und der Diphenylguanidinmischung, denen 0,25 Prozent Kaliumpermanganat, Kupfersulfat und Schwefelsäure zugemischt waren. Die Vulkanisate wurden mit Sauerstoff unter 300 pounds Druck auf das sq.-inch 16 Stunden lang bei 60° C und 70° C behandelt. Sowohl Zugfestigkeit als auch Dehnungswert gingen beträchtlich herunter. Beispiel: Glättemischung vor Behandlung 3050 Zugfestigkeit (lbs. auf das sq.-inch), 680 Prozent Höchstdehnung, nach Behandlung bei 70° C mit Sauerstoff 700 bzw. 80. Während der Behandlung der Vulkanisate mit Sauerstoff entwickelten sich nur geringe Mengen gasförmiger Oxydationsprodukte, z. B. nur 0,19 Prozent Kohlensäure auf Kautschukgehalt berechnet.

Da Oxydation beim Altern von Kautschuk hauptsächlich eine Rolle spielt und nur sehr wenig Kohlensäure sich entwickelt, so müssen Verbindungen entstanden sein, die Sauerstoff enthalten. Ferner ist der Acetonextrakt ein Kennzeichen für die fortschreitende Zerstörung. Es ist von Interesse zu ermitteln, welche sauerstoffhaltigen Substanzen enthält der Acetonextrakt und sind im Acetonextrakt alle Oxydationsprodukte anwesend. Bierer und Davis untersuchten die Originalprobe, die oxydierte Substanz vor und nach der Extraktion und den Acetonextrakt auf Lävulinaldehyd mittels der Pyrrolreaktion. Die Probe wurde mit Ammoniumacetat erwärmt und ein Span von Fichtenholz, der mit starker Salzsäure befeuchtet war, in die entwickelten Dämpfe gehalten. Rotfärbung des Spanes zeigte Anwesenheit von Lävulinaldehyd. Man erhielt mit dieser Probe folgendes: Die Originalmischungen und die oxydierten Proben nach Extraktion mit Aceton zeigten keine Pyrrolreaktion, dieselbe war positiv mit den nicht extrahierten oxydierten Mischungen und mit dem Acetonextrakt. Es enthielten demnach die Originalproben keine durch die Pyrrolreaktion sich kennzeichnenden Sauerstoffverbindungen, derartige Verbindungen bilden sich jedoch während der Hochdruckoxydation und sind völlig durch Aceton ausziehbar. Durch Altern beschädigte Dichtungsringe und Schläuche aus Kautschuk lieferten die Pyrrolreaktion sehr deutlich.

* * *

Ueber das Altern des Kautschuks

gab F. Eschbaum in einem Vortrag auf der Naturforscherversammlung in Innsbruck, September 1924, folgende Mitteilungen: Eine Zitronensäure, die als Arzneimittel verwendet werden sollte, enthielt Spuren von Schwefelsäure. Das zum Lösen der Zitronensäure benutzte destillierte Wasser hatte längere Zeit in einer Spritzflasche gestanden, die durch einen hartgewordenen alten Gummistopfen verschlossen war. Dieser Pfropfen war die Quelle der Schwefelsäure. Eschbaum untersuchte eine Anzahl alte Vulkanisate und fand darin stets Spuren von Schwefelsäure, neue Stopfen und Schläuche waren schwefelsäurefrei. Das mit den zerkleinerten alten Vulkanisaten längere Zeit in Berührung gestandene destillierte Wasser enthielt Schwefelsäure im Verhältnis von 1 : 25 000 bis 1 : 10 000. Ob auch im reinen nicht vulkanisierten Kautschuk Schwefelsäure als Alterserscheinung auftritt, ließ der Vortragende unentschieden, die Abspaltung dieser Säure aus den im Kautschuk enthaltenen Eiweißstoffen erscheint möglich. Wahrscheinlicher ist eine Bildung von Schwefelsäure aus dem Schwefel bzw. den schwefelhaltigen Füllstoffen der Kautschukmasse. Nach Eschbaum bildet sich als Alterserscheinung des Kautschuks nicht nur Schwefelsäure, sondern diese Säure beschleunigt auch die weitere Zersetzung der Vulkanisate. (Nach Eigenbericht des Vortragenden in „Chemiker-Ztg." 1924, S. 702.

* * *

Kenntlichmachung von Fahrrad- und Automobilbereifungen zum Schutze gegen Diebstahl.

Nach „Jahresbericht III der Chemisch-Technischen Reichsanstalt 1922/1923", Seite 20.

Bei der Reichsanstalt wurde angefragt nach einer Farbe oder dergleichen, welche sich nicht von Gummi entfernen läßt. Infolgedessen wurden systematische Versuche zur dauerhaften Kennzeichnung von Gummiwaren durchgeführt, welche ein brauchbares Verfahren lieferten. Vulkanisierter Kautschuk vermag eine Anzahl Flüssigkeiten unter Quellung aufzunehmen, z. B. Chloroform, Tetrachlorkohlenstoff, Benzol, Toluol, Xylol. Damit hergestellte Farbstofflösungen dringen in den Kautschuk ein. Stempelfarben mit derartigen Lösemitteln und Kautschuklösung herzustellen, führten zu Mißerfolgen, da die Stempelaufdrücke verliefen bzw. sich leicht entfernen ließen. Das Quellmittel drang nicht genügend in den Kautschuk ein. Auch ein Signieren mit Schablonen und Farblösung war ungeeignet.

Bessere Erfolge wurden erzielt, wenn das Quellmittel allmählich in den Kautschuk eindringen konnte. Man hängte z. B. den zu signierenden Teil eines Fahrradschlauches in Benzol oder Chloroform ein, ließ oberflächlich abtrocknen und stempelte mit einem mit gewöhnlicher Farbe angefärbten Kautschukstempel. Die gequollene Signierstelle schrumpfte zusammen, die Farbe hielt sich, sie trat in das Innere des Kautschuks ein. Das Signieren mit Schablonen auf den gequollenen Stellen gelang weniger gut, die Zeichen verliefen sich leicht. Bei Fahrradmänteln löste sich die Leimunterlage ab.

Gut ließ sich bei Luftschläuchen und Laufdecken mit Stempeln aus Filzbuchstaben signieren. Die Buchstaben wurden mit einer Lösung von Farbstoff im Quellmittel durchtränkt. Die Zeichen waren jedoch nach einiger Zeit nicht mehr scharf, sondern verlaufen. Bester Erfolg wurde durch nachstehendes Verfahren erzielt: Auf den Kautschuk legte man zunächst eine Schablone mit dem Zeichen oder Wort, darauf eine mit der Farbstofflösung in Chloroform oder Benzol-Alkohol, z. B. von Nigrosin getränkte Filzplatte und beschwerte diese mittels Metallschiene und Gewichten. Das Quellmittel mit Farbstoff dringt an den zu zeichnenden Stellen in den Kautschuk ein, die Signierung bleibt scharf und sauber, ist haltbar, läßt sich nicht mit Wasser oder Seife oder Abreiben bzw. Einlegen in ein Quellmittel entfernen. Bei Mänteln findet ein Ablösen der Leimunterlage vom Kautschuk nicht statt.

Dieses Verfahren läßt sich auch zur Kennzeichnung von Autobereifungen anwenden. Die Schablonen müssen hier der Rundung entsprechend gebogen sein, die Mäntel sind vor dem Signieren mit einer festen Einlage zu versehen, um die Schablone dicht anlegen zu können. Auch andere Kautschukartikel lassen sich auf diese Weise scharf und langdauernd kennzeichnen.

Ueber die Lage des deutschen Maschinen- und Apparatebaues im September 1924

wird vom Verein deutscher Maschinenbau-Anstalten unter anderem geschrieben:

Die Entwicklung der wirtschaftlichen Lage im Monat September hat die Auffassung, daß das Londoner Abkommen nicht so schnell eine Belebung des Geschäftes bringen werde, vollauf bestätigt. Die bis jetzt erkennbare Veränderung der Verhältnisse, die besonders in der zweiten Monatshälfte eintrat, läßt lediglich die Hoffnung aufkommen, daß die Entwicklung wenigstens nicht mehr weiter abwärts führt. Die Besserung gilt leider auch nur für einen geringen Teil der verschiedenen Zweige des Maschinenbaues, während in den meisten Zweigen das Geschäft nach wie vor stockte. Die Belebung des Einganges von Anfragen und Aufträgen verteilte sich ebenfalls ganz verschieden auf das Inland- und Auslandsgeschäft. Der schlechte Ernteausfall bedeutet eine weitere Schwächung der Kaufkraft des Kundenkreises der Landmaschinen-Industrie. Der Wegfall der Ruhrzollgrenze, von dem man sich vielfach, so z. B. in der Pumpen-Industrie, eine Belebung des Geschäftes versprach, hat die Hoffnungen bis jetzt nicht in dem erwarteten Umfange erfüllt.

Die sehr geringe Zahl der noch gut beschäftigten Betriebe hat eher ab- als zugenommen. Die Zahl der eben noch ausreichend beschäftigten Werke scheint sich dagegen ein wenig erhöht zu haben. Am größten ist auch jetzt noch die Anzahl der Betriebe mit schlechtem Geschäftsgang. Dabei ist zu berücksichtigen, daß auch die günstiger beurteilten Betriebe meist nur mit beschränkter Belegschaft oder mit verkürzter Arbeitszeit arbeiten. Kürzungen der Arbeitszeit und Entlassungen von Arbeitern waren im verflossenen Monat seltener als früher. Eine ganze Reihe großer, angesehener Werke, die bislang in der Hoffnung auf baldigen besseren Geschäftsgang ihre Betriebe möglichst durchgehalten hatten, haben sich im Laufe des Monats zu Kurzarbeit und Entlassungen entschließen müssen und melden, daß weitere bevorstehen, wenn der Auftragseingang nicht in nächster Zeit sich bessert.

Trotz der noch immer gedrückten Lage der Werke nahmen die Lohnforderungen der Arbeiter im letzten Monat erheblich zu und gingen nicht selten bis zu 20 Prozent, sogar in Fällen, wo kurz zuvor eine Lohnerhöhung durch Schiedsspruch zugebilligt war.

Die Verbilligungsmaßnahmen der Regierung und die immer geringer werdende Nachfrage führten im Laufe und gegen Ende des Monats auf den Rohstoffmärkten zu Preisermäßigungen vornehmlich für Walzerzeugnisse. Durch die Wiedereinführung der vor dem Kriege üblichen Lieferungsbedingungen kamen die Erzeuger von Roheisen, Grauguß und Stahlformguß einer oft geäußerten Forderung ihrer Abnehmer nach. Die Maschinenpreise wurden im Laufe des Monats schon vielfach in Erwartung der Preisermäßigungen für Rohstoffe noch vor deren Inkrafttreten herabgesetzt, obgleich sie, an den Friedenspreisen gemessen, meistens schon in großem Mißverhältnis zu den Rohstoffpreisen standen. Trotzdem erfordert das Auslandsgeschäft unbedingt eine weitere Herabsetzung der Gestehungskosten. Viel wird davon abhängen, ob die Regierung ihre Verbilligungsmaßnahmen rasch und erfolgreich fortsetzt und vor allem den unerträglichen Steuerdruck in ausreichendem Maße erleichtert. Genaue Feststellungen großer Maschinenfabriken haben ergeben, daß die Steuersummen bei ihnen das Dreizehnfache der Vorkriegsbeträge und die achtzehnfache Umsatzbelastung ergeben. Die ab 1. Oktober 1924 in Kraft getretene Ermäßigung des Umsatzsteuersatzes auf 2 Prozent ist bei den Erzeugnissen der Maschinenindustrie infolge ihrer mehrfachen Vorbereitungsstufen durchaus unzureichend. Die Vorbelastung durch die Umsatzsteuer muß insbesondere für die zu exportierenden Maschinen beseitigt werden. Den Firmen des besetzten Gebietes, die unter der Besetzung schwer zu leiden gehabt haben, sollte die Aufrechnung der Micumlasten gegen Steuerschulden gestattet werden. Die berechtigten Wünsche der Maschinenindustrie auf Herabsetzung der Frachtsätze für ihre Erzeugnisse sind auch noch immer unerfüllt, denn die allgemeine Ermäßigung der Frachten um 10 Prozent trägt den besonderen Verhältnissen des Maschinen- und Apparatebaues nicht Rechnung. Dazu kommt, daß der für ihre Erzeugnisse in Frage kommende Seehafenausnahmetarif im Gegensatz zu anderen Ausnahmetarifen von der allgemeinen Ermäßigung ausgenommen wurde.

Immer wieder muß betont werden, daß aus den verschiedensten Gründen die Förderung der Ausfuhr der deutschen Fertigindustrie eine der ernstesten Forderungen der Zeit ist. Für Deutschland ergibt sich daraus die Notwendigkeit, an einem mäßigen Schutzzollsystem

festzuhalten und andererseits bei den in Gang befindlichen und bevorstehenden Handelsvertragsverhandlungen wieder die uneingeschränkte Meistbegünstigung wie vor dem Kriege zu erlangen. Die hohen Zollschranken des Auslandes, seine Einfuhrbeschränkungen und die Paß- und Reiseschwierigkeiten müssen fallen. Sie sind ein Hindernis für die Gesundung der deutschen und der ganzen europäischen Wirtschaft. Mit großer Besorgnis verfolgt der Maschinenbau die von dem deutschen Weinbau eingeleitete Bewegung gegen die Ratifikation des deutsch-spanischen Handelsabkommens. Sie berücksichtigt nicht, daß die Schäden, die der deutsche Weinbau für sich befürchtet, selbst im äußersten Falle in gar keinem Verhältnis stünden zu den Schädigungen, die der deutschen Volkswirtschaft bei Ablehnung des Abkommens durch die Unterbindung der Ausfuhr nach Spanien zugefügt würden. Im allgemeinen volkswirtschaftlichen Interesse ist eine Erleichterung des Wirtschaftsverkehrs zwischen Deutschland und Spanien von größter Wichtigkeit. Im übrigen ist zu beachten, daß das Handelsabkommen nur einen vorläufigen Charakter hat und mit dreimonatiger Frist gekündigt werden kann. (f)

Ermäßigung der Gebühren für den Geldverkehr der Post.

Die Post hat mit Wirkung vom 1. November an die Gebühren des Geldverkehrs ermäßigt. Für Postanweisungen ist wieder ein Meistbetrag festgesetzt worden, und zwar 1000 Mark. Die neuen Postanweisungsgebühren betragen bis 25 Mark 20 Pf., bis 100 M 40 Pf., bis 250 M 60 Pf., bis 500 M 80 Pf., bis 750 M 120 Pf., bis 1000 M. 160 Pf. Im Postscheckverkehr betragen die neuen Gebühren für Einzahlungen mit Zahlkarte bis 25 M 10 Pf., bis 100 M 20 Pf., bis 250 M 30 Pf., bis 500 M 40 Pf., bis 750 M 60 Pf., bis 1000 M 80 Pf. und bei Beträgen von mehr als 1000 M (unbeschränkt) 1 M. Die feste Gebühr für Barauszahlung im Postscheckverkehr ist von 20 auf 15 Pf. ermäßigt worden. Damit wird die im jetzigen Tarif bestehende Unstimmigkeit beseitigt, daß im Postscheckverkehr Barauszahlungen über Beträge bis 25 M um einige Pfennige teurer sind als bei Versendung mit Postanweisung. Die Auszahlungsgebühr für Postkreditbriefe ist auf die Hälfte ermäßigt. Die neue Gebühr beträgt 10 Pf. für je 100 M des Kreditbriefbetrages, mindestens aber 1 M für jeden Kreditbrief. (flpstr)

Der neue ungarische Zolltarif.

Die ungarische Nationalversammlung hat im Juni 1924 einen neuen Zolltarif genehmigt, der aber erst in den Herbstmonaten in seinem vollen Umfange in Kraft treten soll. Ein bestimmter Termin ist hierfür noch nicht vorgesehen.

Einen Teil dieses neuen Tarifes hat die ungarische Regierung bereits im Juli bzw. August d. J. im Verordnungswege in Kraft gesetzt. Die bereits in Kraft getretenen Zollsätze sind nachstehend mit * bezeichnet. Bei den Tarifnummern, bei denen die Erhöhung der Zölle bereits eingetreten ist, ist zugleich die Freigabe der Einfuhr für die betreffenden Waren erfolgt.

In dem neuen Zolltarifgesetz hat die ungarische Regierung die Ermächtigung erhalten, im Verordnungswege in Ausnahmefällen die Zölle zu erhöhen und diese erhöhten Zölle später wieder auf die ursprüngliche Höhe zu ermäßigen. Bekanntlich stand seit August 1922 dieselbe Ermächtigung auch der deutschen Regierung zu. Für die deutsche Regierung ist diese Ermächtigung aber mit Ende Juni d. J. abgelaufen. Sie sollte in einem Gesetzentwurf betreffend Zölle und Umsatzsteuer erneuert werden. Dieser Gesetzentwurf ist aber bisher vom Reichstage nicht verabschiedet worden.

In Ungarn müssen nach dem neuen Gesetz Verträge mit fremden Staaten, die sich auf die Höhe der Zollsätze beziehen, der gesetzgebenden Körperschaft zur Genehmigung vorgelegt werden.

Nachstehend haben wir die Tarifnummern namhaft gemacht, die für uns in dem neuen ungarischen Zolltarif in Frage kommen.

Tarif-Nr.	Bezeichnung der Waren	Zollsatz in Goldkronen für 100 kg
224	Kautschuk, Guttapercha und Balata, roh, auch Abfälle aller Art, regenerierter Kautschuk und Kautschukersatz aller Art, anderweitig nicht besonders aufgeführt, auch synthetischer Kautschuk	frei
406	Celluloid in Blöcken, Platten oder Blättern im Umfange von mindestens 72 cm nach beiden Seiten oder in mindestens 120 cm langen Stangen und Röhren, roh, auch poliert oder gefärbt, auch solche mit Einlage von Geweben	frei
463*	Watte für Heilzwecke; Verbandstoffe	200
606	Packtuch und andere, mit Oel oder Fett getränkte oder auf andere Weise chemisch bearbeitete Gewebe mit pflanzlichen Spinnstoffen:	
	a*) im Gewichte von 800 Gramm oder mehr auf den Quadratmeter	110
	b) im Gewichte von weniger als 800 Gramm, jedoch mindestens 50 Gramm auf den Quadratmeter . .	200
	Zugeschnittene Gewebe dieser Art, auch gesäumt, auch in Verbindung mit Ringen oder dergleichen, zahlen einen Zuschlag von 10 Prozent.	
608	Fußbodenbelag aus Wachstuch, Linoleum, Kamptulikon oder ähnlichen Stoffen:	
	a) aus Wachstuch, auch bedruckt	110

Tarif-Nr.	Bezeichnung der Waren	Zollsatz in Goldkronen für 100 kg
	b) aus Linoleum, Kamptulikon und ähnlichen Stoffen:	
	1. über 2,5 mm dick	60
	2. 2,5 mm dick und darunter	90
	c) Inlaid- oder Granitlinoleum	90
609	Gewebe, mit Celluloid oder ähnlichen Stoffen getränkt oder bestrichen:	
	a) im Gewicht von 500 Gramm und darüber auf einem Quadratmeter Gewebefläche	360
	b) im Gewicht von weniger als 500 Gramm auf einen Quadratmeter Gewebefläche	400
610	Wachstuch, Wachsmusselin und Wachstaft, anderweitig nicht genannt:	
	a) unbedruckt oder bedruckt, aber ohne abgepaßte Muster:	
	1. im Gewichte von 500 Gramm oder mehr auf einen Quadratmeter	300
	2. im Gewichte von weniger als 500 Gramm auf einen Quadratmeter	400
	b) mit abgepaßtem Muster	400
645	Leder zur Herstellung von Treibriemen, auch zur Anfertigung anderer technischer Artikel:	
	a) lohgares Leder	120
	b) mineralgares Leder, auch kombiniert gegerbt	170
653	Lederne Treibriemen:	
	a) aus lohgarem Leder	
	1. in einer Breite von über 20 mm bis 250 mm einschließlich	240
	2. in einer Breite von über 250 mm	265
	b) aus mineralgarem Leder, auch Treibriemen aus rohen Häuten:	
	1. in einer Breite von über 20 mm bis 250 mm einschließlich	290
	2. in einer Breite von über 250 mm	320
655	Andere technische Artikel aus Leder	400
	Kautschukwaren.	
666	Kautschukfäden, viereckig, nicht umsponnen, im Durchmesser nicht über 1,5 : 1,5 mm	4
667*	Patentkautschukplatten	20
668	Kautschukplatten, andere, nicht vulkanisiert, gewalzt, gepreßt oder gestrichen, auch Kautschukteig	40
	Unverarbeiteter Kautschukteig, nicht bearbeitet, zur Herstellung von Kabeln, kann auf besondere Erlaubnis unter den im Verordnungswege festzusetzenden Bedingungen und unter Kontrolle zu einem Zollsatze von 10 Goldkronen für den Doppelzentner eingelassen werden.	
669	Kautschuk, aufgelöst (Kautschukklebemittel), nicht für den Kleinverkauf bestimmt	17
670	Asbestkautschukwaren	150
671	Technische Artikel aus weichem Kautschuk:	
	a) Treibriemen, auch Balatariemen	200
	b) anderer Art	150
672	Absätze und Flecke für Schuhe, auch Schuhsohlen, aus Kautschuk	180
673	Galoschen, Schneeschuhe und Schneestiefel	200
674	Radreifen aus Kautschuk:	
	a) massive Reifen	
	1. in Verbindung mit Eisenreifen	175
	2. anderer Art	225
	b*) Pneumatiks (Mäntel und Luftschläuche)	360
675	Hohlwaren aus weichem Kautschuk, ausgenommen Spielwaren für Kinder und Bälle	300
676	Sonstige Waren aus weichem Kautschuk:	
	a) Radiergummi	120
	b) anderer Art	300
677	Waren aus weichem Kautschuk, kalt vulkanisiert, getaucht (ohne Naht), oder aus gewalzten Platten oder Patentplatten	600
678	Gespinstwaren mit Kautschuk getränkt oder überzogen oder durch Zwischenlagen aus Kautschuk verbunden:	
	a) ganz oder teilweise aus Seide oder aus künstlicher Seide	1500
	b) aus anderen Spinnstoffen	480
	Unter diese Tarifnummer fallende Erzeugnisse unterliegen einem Zollzuschlag von 100 Prozent, wenn sie konfektioniert sind.	
679	Hartkautschuk (Ebonit) und sonst nicht besonders aufgeführte Hartkautschukersatzmittel, in Platten, Stangen oder Röhren, ohne weitere Bearbeitung	60
680	Andere Hartkautschukwaren:	
	a) Rohpressungen mit sichtbaren Preßnähten	160
	b) anderer Art	
	1. Kästen für Akkumulatoren	150
	2. anderer Art	200
719	Wärmeschutzmasse aus Kieselgur in Verbindung mit Asbest, Zement, Kalk, Haaren, Sägemehl und ähnlichen Stoffen, aber nicht geformt	2
720	Geformte Wärmeschutzmasse aus Kieselgur, Torf, Kork und ähnlichen Stoffen	17
721	Waren aus Asbest, ausgenommen die Asbestkautschukwaren:	
	a) Papier und Pappe aus Asbest, nicht geformt	20
	b) Papier und Pappe aus Asbest, geformt, auch Gespinste aus Asbest	120
	Waren anderer Art	150

Tarif-Nr.	Bezeichnung der Waren	Zollsatz in Goldkronen für 100 kg
785	Kabel und isolierte Drähte für elektrische Leitungen:	
	a) mit Schutzhüllen aus Blei	48
	b) andere, auch mit Schutzhüllen aus Metall:	
	1. isoliert mit Seide	300
	2. isoliert mit anderen Textilien oder mit Papier, oder aus emaillierten Drähten	80
	3. isoliert mit Kautschuk oder mit anderen Stoffen	100
	4. abgepaßte Schnüre für Fernsprecher	500
862	Akkumulatoren in Umschließungen von Hartkautschuk, Celluloid oder ähnlichen Stoffen	130
863	Platten für Akkumulatoren	40
942 c	Knöpfe aus Celluloid und Galalith oder aus ähnl. Stoffen	500
944 b 3	Taschenmesser mit Griffen aus Hartgummi, Celluloid, Galalith oder ähnlichen Stoffen	180
946 b	Kämme, Haarnadeln, Haarschnallen und Haarschmuck aus Galalith	650
946 c	Kämme, Haarnadeln, Haarschnallen und Haarschmuck aus Hartgummi, Celluloid und anderweitig nicht genannten ähnlichen Stoffen	1200
947, 4	Zigarrenspitzen, Zigarettenspitzen und Rohre für Pfeifen, aus Hartgummi oder in Verbindung mit Hartgummi	1200
948	Celluloidwaren, anderweitig nicht besonders genannt*, auch Waren aus ähnlichen Stoffen:	
	a) Kragen, Manschetten, Serviteure	250
	b) Waren anderer Art	600
	Anmerkung: Die zu dieser Tarifnummer gehörigen Erzeugnisse in zugeschnittenen, doch nicht weiter bearbeiteten Tafeln, mit einer Materialstärke von über 2 mm, können zwecks weiterer Bearbeitung auf besondere Erlaubnis unter den im Verordnungswege festzulegenden Bedingungen und unter Kontrolle zu einem Zollsatze von 60 Goldkronen für den Doppelzentner eingelassen werden.	
952 a 2	Schirmgriffe, aus europäischen Hölzern gefertigt, in Verbindung mit Celluloid oder Galalith	90
952 b 2	Schirmgriffe, aus überseeischen Hölzern gefertigt; fertige Stöcke und Peitschenstiele aus Hölzern aller Art, auch aus Rohr aller Art — alle diese in Verbindung mit Celluloid oder Galalith	140
961 b	Gegenstände zum Schmuck aus Celluloid oder ähnlichen Stoffen, anderweitig nicht besonders genannt	1200
962 e	Galanteriewaren aus Celluloid oder Galalith oder ähnlichen Kunststoffen	1500
964 e	Spielzeug aus Kautschuk	360
964 g	Spielzeug aus Celluloid oder anderen ähnlichen Kunststoffen; Christbaumschmuck aller Art	1200

Nachrichten aus England.

(Von unserem Londoner Korrespondenten.)

London, Anfang Oktober 1924.

Die Konkurrenz des ostindischen Gummis.

Die Konkurrenz der Holländisch-Ostindischen Gummi-Produzenten beginnt sich zu einer ausgesprochenen Gefahr für die englischen Gummipflanzer auszuwachsen. Mit wirklicher Angst verfolgen die Engländer die Anstrengungen der Holländischen Regierung, ihre Untertanen bei der Eroberung des Gummimarktes zu unterstützen. Auf seine Güte geprüfter Samen wird den holländischen Pflanzern frei zur Verfügung gestellt, und tüchtige Beamte beaufsichtigen die jungen Bäume, die jetzt, nach Millionen zählend, zur Anzapfung reif werden. Als kleines Beispiel für die große Gefahr, die England aus dieser Konkurrenz droht, wird Holländisch-Borneo angeführt, wo nur in einem kleinen Winkel dieser Kolonie bereits vier Millionen junger Bäume stehen, von denen dreiviertel zum Anzapfen reif sind und etwa 10 000 Tonnen Gummi geben werden.

Bis vor kurzem hatten sich die Engländer mit dem Gedanken beruhigt, daß der Gewinn an neuen Bäumen wettgemacht werde durch den Verlust an alten Bäumen, hervorgerufen durch den Mangel an Erfahrung und die Nachlässigkeit der holländischen Pflanzer. Man ist jetzt aber zur Ueberzeugung gekommen, daß in jeder Hinsicht nur der Wunsch der Vater des Gedankens war. Außerdem hat sich herausgestellt, daß, wenn der holländische Pflanzer seinen Rohgummi wirklich in noch so schmutziger Verfassung verkauft, er ihn immer noch zu annehmbarem Preise bei den Chinesen los werden kann, die ihn dann gesäubert und erheblich unter dem Weltpreise auf den Markt werfen.

Diese Art Konkurrenz hat jetzt eine Höhe erreicht, die genügt, den englischen Produzenten erheblich zu beunruhigen. Während in 1923 der Export solcher Waren offiziell nur mit 50 000 Tonnen angegeben war, so war das nicht nur sehr viel unter der tatsächlichen Ziffer, sondern der englische Produzent rechnet mit einer mindestens vierfachen Erhöhung dieses Exportes in der allernächsten Zeit.

* * *

Ein neues Experiment mit Gummistraßenpflaster in Bradford.

Obwohl die Bradforder Stadtväter mit ihren Versuchen, feste Gummiquadrate für Straßenpflaster zu benutzen, bisher schlechte Erfahrungen gemacht haben, sind sie doch entschlossen, einen neuen Versuch zu wagen. Die sehr verkehrsreiche Hauptstraße zwischen Bradford und Leeds ist dieses Mal für das Experiment gewählt worden. Die Einzelheiten der Methode sind noch nicht näher bekannt. Man weiß nur, daß der sehr fein gemahlene Gummi mit einer ungenannten Masse in einem Asphaltmischer durcheinander gemischt werden soll. Nach der Mischung wird er dann auf eine feste Unterlage gebracht, die vorher dick mit Teer belegt ist. Der Gummi wird dann mit Hölzern geglättet. Die Gummimasse wird ungefähr 12 cm dick aufgelegt und trocknet so schnell, daß sie das Gewicht eines Mannes innerhalb weniger Minuten tragen kann. Ehe die Straße in Gebrauch genommen wird, wird sie mit einer schweren heißen Walze geglättet.

Schw.

Teilweise Aenderung der Drucksachen-Bestimmungen.

Um der Verkehrswelt die Ausnutzung der in den letzten Jahren immer mehr vervollkommneten, zur Herstellung von Drucksachen verwendeten Vervielfältigungsmaschinen zu ermöglichen, sind vom 1. November d. J. an zur Versendung im inneren deutschen Verkehr als Volldrucksache (Gebühr 3 Pf. bis 50 g) allgemein auch solche Abdrucke oder Abzüge zugelassen, die durch verschiedene Vervielfältigungsverfahren hergestellt sind. Der Zeitpunkt der Anwendung der einzelnen Vervielfältigungsverfahren spielt also keine Rolle mehr. Es ist bei den Volldrucksachen ferner gestattet, handschriftlich oder mit Schreibmaschine, Stempel, Durchdruck oder Paus- (Kopier)-Presse eine innere mit der äußeren übereinstimmende Aufschrift anzugeben, sowie in gleicher Weise Firma, Namen, Stand und Wohnort nebst Wohnung des Absenders, seine Fernsprechnummer, Telegrammanschrift und den Telegrammschlüssel, sowie sein Postscheck- und Bankkonto nachzutragen oder zu ändern. Vom 1. November an können auch noch der Absendungstag, sowie sonstige geschäftliche Merk- und Kennworte der Absenderangabe hinzugefügt werden.

Heitere Erinnerungen eines Gummi-Fachmannes.

II.

Es war in den 90er Jahren des verflossenen Jahrhunderts. Für bestimmte Zwecke wurde damals in unserem Betrieb ein Teil des Rohgummis im Holländer — wie solche in den Papierfabriken verwendet werden — gewaschen. Der vorhandene Holländer erwies sich auf die Dauer als zu klein, es sollte daher noch ein zweiter, womöglich gebrauchter, aufgestellt werden. Bei den bekannten Papierfabriken war das Gewünschte nicht aufzutreiben, deshalb wurde dann annonciert, daß ein alter Holländer zu kaufen gesucht wird. Es lief eine einzige Antwort von einem Fabrikbesitzer in Tirol ein, worauf sich zwei Herren unserer Firma aufmachten, um den Holländer zu besichtigen und eventuell zu kaufen. Am Bestimmungsort wurden sie mit aller Zuvorkommenheit empfangen. Nach eingenommener Erfrischung wollten die Herren nun den Holländer besichtigen und wurden von dem Hausherrn in einen großen Saal geführt, wo er, auf ein Gemälde weisend, sagte: „Hier, meine Herren, haben sie den alten Holländer, es ist zwar kein Rembrandt, aber ein vorzüglicher Eeckhout.“ Unsere Herren sollen sehr lange Gesichter gemacht haben, als sie anstatt vor einer ausrangierten Maschine in einem Prunkraum einem alten Kunstwerk auf Leinwand gegenüberstanden. Es ist eben ein Unterschied zwischen einem alten und einem gebrauchten „Holländer“.

* * *

Der Weltkrieg hatte uns getrennt, und es freute mich, meinen Freund Weber nach Jahren wieder in meiner Stadt begrüßen zu können. An einem Sonntag gegen 9 Uhr vormittags sprach ich bei ihm vor und, was mich sehr wunderte, er lag noch im Bett. Erstaunt und zugleich betroffen blieb ich zunächst an der Türe stehen und besah mir das in seinem Zimmer herrschende Chaos; hatte hier der böse Feind gehaust, woher all das Durcheinander, die vielen Scherben? Auf seinem Waschtisch und dem Fußboden lagen zwischen einer Unmenge Kieselsteinen und Sand zerbrochen der Wasserkrug, das Waschbecken, zwei Fensterscheiben waren zerschlagen und vor seinem Nachttisch lag der halbe Henkel jenen Geschirres, welches meistens seinen Platz unter dem Bett findet.

„Was, da guckst Du“, meinte er lachend, „das war ein schönes Bombardement heute Nacht“, und dann erzählte er: Im schönsten Schlaf sei er durch die laute Unterhaltung einer angeheiterten Gesellschaft gestört worden, die gerade unter seiner Wohnung einen nicht endenwollenden Abschied nahm. Als ihm der Lärm zu lange dauerte, nahm er das oben erwähnte Gefäß unter dem Bett hervor und mit einem festen Schwung goß er dessen Inhalt zum offenen Fenster aus dem ersten Stockwerk hinaus auf die untenstehende Gesellschaft. Bei dieser Kraftleistung blieb ihm aber nur der halbe Henkel in der Hand, der übrige Teil des Topfes machte die Luftreise mit. Nach einem kräftigen Aufschrei und längeren Segenswünschen der Begossenen hörte er nur noch leise flüstern und konnte dann wahrnehmen, daß aus dem gegenüberliegenden Schulhofe etwas geholt wurde. Bald darauf wurden Kieselsteine und Sand händevoll in seine Bude geschleudert und der Erfolg dieses Bombardements war leider nur zu sichtbar. Brummend bezahlte er einige Tage später seiner Hauswirtin die ihm vorgelegte Rechnung über den angerichteten Schaden. Das kurze Henkelstück wollte er mir aus Freundschaft zum Andenken schenken, ich wollte ihn aber nicht berauben und verzichtete.

Ein halbes Jahr darauf warf ich ihm drei Schaufeln Erde in seine letzte Ruhestätte, er hatte sich einer Operation unterziehen müssen, die zwar gut gelang, wie die Aerzte so schön sagen, aber an den Folgen der Operation ist er gestorben.

* * *

„Ein schönes Haar ist nicht mit Gold zu bezahlen“ und ähnliche Sentenzen hörten wir oft den Wollkopf, wie wir ihn nannten, sagen, und dabei schüttelte er selbstbewußt sein damals tatsächlich schönes und reichliches Haar. Daß aber nichts auf Erden ewig dauert, sollte W. auch an sich erfahren.

Wir hatten schon längst bemerkt, daß er seine Mähne mit den verschiedensten Schmiermitteln bearbeitete, doch halfen alle diese Mixturen nichts, der begonnene Haarausfall blieb permanent und die schöne Mähne wurde immer dünner. Endlich hatte er ein Universalmittel gegen Haarausfall und Schuppenbildung gefunden, wie er uns freudig erzählte, und zeigte uns einen Karton, der noch 5 Tuben von Haarolin, oder wie das Zeug hieß, enthielt. In seiner Freude schenkte er einem Kollegen, der auch schon eine ganz nette Platte bekam, eine der Tuben zur Probe.

Einige Wochen darauf hatte W. mit dem Kollegen Krämer eine scharfe Auseinandersetzung und letzterer wollte sich für die ihm zugefügten Beleidigungen revanchieren. Als Wollkopf sich das nächste Mal die Haare schneiden ließ, holte er zunächst aus seiner Wohnung eine Tube des Universalmittels, wobei ihn K. und ich begleiteten; Krämer verstand es, ihm die seinerzeit erhaltene Probetube in die Hände zu spielen. Nachdem einige Zentimeter seines Haares der Schere des Friseurs zum Opfer gefallen waren, zog er seine Tube heraus und gab dem Gehilfen genaue Instruktion über die Anwendungsart. Ein Drittel des Inhaltes soll er auf sein Haar träufeln, die Kopfhaut recht fest und lange damit einreiben und nach dem Trockenwerden mit Kopfwasser gut nachwaschen.

Sein Wunsch wurde erfüllt, der Gehilfe drückte einen guten Teil des Tubeninhaltes auf sein Haar und bemerkte dabei, daß dieses Mittel einen eigentümlichen Geruch habe. Ja, das ist das Kreosot oder etwas ähnliches, das ist eben das Keimtötende, gab W. zur Antwort und läßt den Friseur weiterarbeiten, bis dieser endlich sagt, jetzt kann ich aber nicht mehr weiter reiben, mit so etwas habe ich noch keinen Kunden bedient, was ist denn das nur? Ich glaubte dies dem Friseur aufs Wort und ein drohender Erstickungsanfall veranlaßte mich, schleunigst die Verschönerungsstube zu verlassen, denn K. hatte mir einige Augenblicke vorher verraten, daß die Tube frisches Fichtenharz in ziemlich verdünnter, breiartiger Form enthielt. Gegen den Haarausfall hat auch dieses Mittel nicht geholfen, dagegen lief das Wasser dem bedauernswerten W. öfters aus den Augen, als ihm in stundenlanger Arbeit das Pech aus seinem Haar entfernt wurde.

* * *

Ein großer Teil des Fabrikparkes war mit Obstbäumen bestanden und je nach der Reifezeit erhielten die Direktoren und Prokuristen unseres Zentralbureaus immer je einen Korb mit ausgesuchten Früchten per Eilgut zugesandt. Wieder einmal war eine solche Sendung abgegangen, wie wunderte sich aber der Direktor der Exportabteilung, als er anstatt der avisierten wohlschmeckenden Birnen einen Korb Abfallholz erhielt, welches unter einer dünnen Schicht Stroh und Birnen lag. Zufolge seiner Reklamation wurde der Gärtner herbeigerufen, der aber keine Aufklärung geben konnte, ebenso wenig der Packer, der die Körbe vernäht und versandtbereit gemacht hatte. Die Sache klärte sich aber auf, als zwischen den leeren Körben und

Kisten ein Korb voll Birnen gefunden wurde. Der Gärtner hatte einem mit vielen Kindern gesegneten Packer eine Schürze voll Birnen gebracht und diese kurzerhand in den fast vollen Korb, welcher für das Abfallholz bestimmt war, geschüttet. In der Eile war nun dieser Korb versehentlich zugenäht und abgeschickt worden. Die Entschuldigung des Packers lautete: „Ich konnte doch nicht von unten her in den Korb sehen, weil er da einen Boden hat, und obenauf lagen ja Birnen.“

* * *

Wir saßen gerade beim Abendessen, als wir durch die Nachricht gestört wurden, in der Fabrik seien Diebe von dem Nachtwächter überrascht und in einem Magazin eingeschlossen worden. Gleich darauf waren wir im Betrieb, wo schon die umfassendsten Vorbereitungen zur Verhaftung der Diebe getroffen wurden. Unser Direktor, der Ortsgendarm, mehrere handfeste Arbeiter und Beamte, sowie die nachtdiensthabenden Feuerwehrmänner waren gerüstet, knapp über dem Fußboden waren Schnüre über die einzelnen Gänge zwischen den Tischen usw. gezogen worden, damit die Diebe bei einer eventl. Flucht darüber stürzen sollten. Nachdem der Nachtwächter aufgeschlossen hatte, forderte der Gendarm die Diebe auf, einzeln herauszukommen. Nichts rührte sich!! Nach wiederholten weiteren Aufforderungen seitens des Gendarms hörte man endlich eine Stimme aus dem Dunkeln:: „Macht doch keine Dummheiten, ich gehe heute nicht mehr fort, trachtet, daß Ihr auch ins Bett kommt“. Die Verhandlungen zogen sich noch eine Weile hin, bis endlich der erste der vermeintlichen Diebe in Gestalt unseres pflichtgetreuen Kollegen Oberdorfer herauskam. Die anderen Diebe kamen aber nicht heraus, aus dem einfachen Grunde, weil keine mehr im Magazin waren.

Wir waren mehr als überrascht, als uns aus dem dunklen Magazin Kollege O. entgegentrat. Was konnte diesen Mann veranlaßt haben, sich hier um diese Zeit herumzutreiben?

Mißtrauisch begann der Direktor sofort ein Verhör, in dessen Verlauf sich unsere Spannung bald löste.

Oberdorfer hatte am Nachmittag heftig an Zahnschmerzen zu leiden und wollte diese mit Chloroform vertreiben. Die Schmerzen ließen nach, sobald er stärker an dieser betäubenden Flüssigkeit roch, wodurch er aber nach einigen Minuten eine starke Schlafsucht verspürte. Es fehlte noch eine halbe Stunde bis Geschäftsschluß, und er meinte nichts zu verlieren, wenn er sich in das kleine Magazin zurückzog, um ein wenig hinzudämmern.

Das Chloroform wirkte aber noch nach und bald war Oberdorfer in tiefen Schlaf versunken, aus dem ihn weder das Schlußpfeifen der Fabrik noch der Lärm der sich entfernenden Arbeiter erweckte.

Seine stark angeschwollene eine Gesichtshälfte, sowie der starke Chloroformgeruch, welcher in dem Magazin herrschte, und das leere Fläschchen, welches diese Flüssigkeit enthielt, bestätigten seine Angaben, und die Sache löste sich in Wohlgefallen auf. K.

Fragekasten.

Irrtumsanfechtung und Annahmeerklärung.

Anfrage: Bei einer auswärtigen Firma bestellte ich persönlich Waren. Bei der zu Hause vorgenommenen Prüfung der mir auf Wunsch ausgehändigten Abschrift des Auftrags fand ich die gleiche Ware zweimal bestellt. Ich teilte dieses Versehen der Firma mit und bat um eine einmalige Belieferung. Darauf erhielt ich jedoch den Bescheid, daß statt der zweimal bestellten Ware eine andere Ware, die mir zwar angeboten, jedoch von mir nicht bestellt wurde, geliefert werden würde. Diese wurde mir auch zugesandt. Auf telephonische Einwendungen ersuchte mich der Lieferant, die Ware zu behalten, er würde mir entgegenkommen. Ich antwortete, daß ich sehen wolle, was zu machen sei. Ich verkaufte auch einen Teil dieser Ware und sandte den Betrag für diesen Teil ein. Nun verklagte mich der Lieferant zur Zahlung des Restbetrages. Die bestellten Waren sind von mir ganz bezahlt. 1. Bin ich zur Zahlung derselben verpflichtet, trotzdem ich die Ware nicht bestellt und nur unter Vorbehalt angenommen habe? 2. Genügt mein Auftragszettel als Beweis vor Gericht, daß ich die Ware nicht bestellt habe? Mein Zettel stimmte genau mit dem im Besitze der Fabrik befindlichen Zettel überein. Bin ich verpflichtet, die irrtümlich zweimal bestellte Ware abzunehmen?

Antwort: Die Doppelbestellung ist von dem Anfragenden sofort nach Prüfung der Auftragskopie widerrufen worden. Die formell in der Auftragskopie beurkundete zweimalige Bestellung der Ware ist durch Irrtumsanfechtung beseitigt. Aus diesem Geschäft kann daher der Anfragende nicht in Anspruch genommen werden. Nun ist als Ersatz für die erste Bestellung von dem Lieferer eine andere Ware übersandt worden, die der Anfragende zwar nicht ange-

nommen, aber auch nicht abgelehnt hat. In der Mitteilung, daß der Empfänger sehen wolle, was mit der Ware zu machen sei, ist eine Annahmeerklärung nicht enthalten, sodaß der Empfänger an und für sich nicht zur Annahme und Zahlung letzterer Ware verpflichtet wäre. Es fragt sich jedoch, ob nicht in dem teilweisen Verkauf der Ware eine Annahme der ganzen Sendung zu erblicken ist. Denn zu einer teilweisen Annahme ist der Abnehmer im Regelfalle nicht berechtigt. Gegenteiliges ist nur anzunehmen, wenn der Abnehmer ohne weiteres damit rechnen konnte, daß der Lieferer mit einer teilweisen Annahme einverstanden sein würde oder eine solche teilweise Annahme nach der Art der Gegenstände und nach Handelsübung unbedenklich wäre. Dr. St.

* * *

Ausschlagen von schwarzen Gummiabsätzen.

Anfrage: Wie kann verhindert werden, daß, nachdem schwarze Gummiabsätze eingeheizt sind, diese im Lagern nicht mehr ausschlagen? Wir verwenden keinen Lampenruß, und zwar aus dem Grunde, weil Rohgummi durch die enthaltenen Oelprodukte des Lampenrußes an Haltbarkeit stark verliert. Unsere Mischung enthält hochprozentigen Rohgummi und wir erklären uns auch daraus das nachträgliche Ausschlagen der schwarzen Gummiabsätze.

Antwort: Ohne Kenntnis der Mischung sind natürlich nur relative Angaben möglich. Wenn ein Ausschwefeln von hochprozentiger Kautschuk-Mischung eintritt, so haben Sie entweder zu hoch geschwefelt oder zu wenig vulkanisiert. Sie verwenden offenbar keine Beschleuniger! Gehen Sie zur Verarbeitung von Beschleuniger-Mischungen über und verringern Sie den Schwefelzusatz auf 4 Prozent vom Kautschukgewicht. Dann werden Sie bei einer der Dosierung entsprechenden Vulkanisation keinen Ausschlag beim Lagern mehr haben. Kaolin und Paraffin, die unter gewissen Umständen ebenfalls einen Ausschlag erzeugen können, werden besser nicht beigemischt. G.

Bei allen Anfragen an die Geschäftsstelle oder Redaktion ist unbedingt Rückporto beizufügen. Andernfalls kann briefliche Beantwortung nicht erfolgen, sondern nur Auskunft im Briefkasten oder Fragekasten.

Vom Weltmarkt.

Absatzgebiete für Gummiwaren. Die **Südafrikanische Union** kauft laufend große Posten von Regenmänteln; 1923 hatte die Einfuhr von Gummimänteln und Oelmänteln (Mackintoshes and Oilskins) einen Wert von 41 040 £, davon kamen auf Großbritannien 77,4 Proz., Ver. Staaten 22,0 Proz., Deutschland 0,2 Proz., andere Länder 0,4 Proz. — Hierin sind aber nur die groben Sorten enthalten, wie sie z. B. von Bergarbeitern in nassen Gruben und von Eingeborenen getragen werden, während die feineren Sorten unter „fertigen Kleidern" besonders erscheinen. Der Gesamtwert der jährlichen Einfuhr von Regenmänteln dürfte mit 200 000 £ kaum zu hoch geschätzt sein. Regenmäntel stellen also einen bedeutenden Absatzartikel dar. — Da Regenschirme in Südafrika weit weniger benutzt werden können als in Europa, sind Regenmäntel allgemein im Gebrauch, sowohl bei Herren wie bei Damen. In feineren Regenmänteln steht bisher Großbritannien fast ohne Wettbewerb da. Vor dem Kriege waren in Johannesburg italienische Mäntel aus imprägnierter Halbseide zu sehen, sie scheinen jetzt aber nicht mehr eingeführt zu werden. An feinere Regenmäntel werden verschiedene Anforderungen gestellt; sie sollen leicht sein und sich möglichst kühl tragen, da ein großer Teil Südafrikas Sommerregen hat, wobei es sehr heiß ist. Sie dürfen weit sein, sollen aber trotzdem guten Schnitt und Sitz haben, denn sie werden vielfach über dem Frack und der Abendtoilette getragen. Schließlich sollen sie auch den Staub nicht zu sehr annehmen, weil sie sehr oft als Staubmäntel dienen. Herrenmäntel sind meist gelbbraun, rehfarben, dunkelbraun, während Damenmäntel in grau in verschiedenen Abtönungen besonders beliebt sind. Für deutsche Fabrikanten, die den Wettbewerb aufnehmen wollen, würde ein genaues Studium des englischen Marktes unerläßlich sein.

Brasilien kauft beschränkte Mengen von Gummihandschuhen. Die Aerzte, hauptsächlich in Rio und Sao Paulo, benötigen jährlich etwa 1000 Paar, die Elektriker 250 Paar, die Gerbereien etwa 200 Paar. Die meisten werden von deutschen Firmen geliefert, doch hat die Mailänder Firma Pirelli in jüngster Zeit ziemlich viele Aufträge an sich ziehen können. Die Händler haben meistens nur sehr geringe Vorräte.

Haiti ist ein dauernder Käufer von Jutesäcken, wovon in 1923 für mehr als 200 000 $ eingeführt wurden. Die Regierung hat kürzlich das normale Gewicht eines Kaffeesackes heruntergesetzt, so daß jetzt auch leichtere Säcke eingeführt werden können. („Wirtschaftl. Nachrichtendienst, Auslandsnachrichten.")

Gesteigerte Ausfuhr amerikanischer Gummischuhe. Die amerikanische Handelsstatistik unterscheidet seit 1922 Leinwandschuhe mit Gummisohlen, Gummistiefel und Gummischuhe. Die Ausfuhr von Leinwandschuhen mit Gummisohlen geht hauptsächlich nach tropischen und subtropischen Gegenden. Sie belief sich 1922 auf 2 977 627 Paar im Werte von 2 358 463 $ und 1923 auf 3 791 018 Paar im Werte von 2 920 412 $. Kuba war 1922 Hauptabnehmer für Leinwandschuhe mit Gummisohlen, während Argentinien 1923 an die erste Stelle trat. Die Philippinen standen 1922 und 1923 an zweiter Stelle. England stand an vierter Stelle, gefolgt von Mexiko, Uruguay, Dänemark, Norwegen, Holländisch Westindien, Jamaica, Brit. Südafrika und Indien. Die Gesamtausfuhr von Gummistiefeln belief sich 1923 auf 395 023 Paar im Werte von 947 379 $ gegen 241 919 Paar im Werte von 630 549 $ im Jahre 1922. Die führenden Absatzgebiete waren Großbritannien, Japan, Neufundland, Kanada, Island, Neuseeland, Britisch Südafrika, Norwegen, Dänemark, Argentinien, Chile, Schweden, Australien, Italien, Mexiko, die Philippinen, Portugal und Peru. Die Ausfuhr von Gummischuhen betrug 1923 1 083 625 Paar im Werte von 903 379 $ gegen 863 559 Paar im Werte von 751 486 $ im Jahre 1922. Als führender Absatzmarkt erscheint die Schweiz, gefolgt von Japan, England, Norwegen, Dänemark, die Philippinen, Neufundland und Labrador, China, Kuba, Türkei, Argentinien, Uruguay, Kanada, Belgien, Italien, Mexiko und Spanien. Mit Ausnahme von Spanien und Italien waren sämtliche führenden Absatzmärkte im Jahre 1922 Länder mit stetiger Valuta.

Die Asbestindustrie Rußlands im April 1924. Nach einem Bericht des volkswirtschaftlichen Departements vom 15. September der russischen Handelsvertretung in Deutschland, überwog die Förderung der Ural-Asbestgruben im Monat April die Märzausbeute um 75 Prozent. Im März wurden 601 t Asbesterz mit einem Gehalt von 141,8 t reinen Asbests und im April 1052 t mit 346 t reinen Asbests gewonnen.

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 2542. Wer ist Hersteller der **„Asco"-Binden** (Gummi-Staubinden) ?

Nr. 2559. Wer ist Fabrikant der **Gummiabsätze Marke „Arabia"** ?

Nr. 2564. Wer baut eine **Spannvorrichtung zum Aufziehen von Reifen auf Fahrradfelgen?**

Nr. 2577. Wer fabriziert **Gummi-Keilriemen** für Motorräder?

Nr. 2581. Wer fabriziert **große Gummistiefel,** sogenannte **Kanal- oder Fischer-Stiefel?**

Nr. 2583. Wer fabriziert **Asbest-Hart-Platten** mit lackartigem Ueberzug?

Nr. 2588. Wer ist Hersteller der **Gärbottich-Universal-Pantoffel,** System **„Osberger-Wörz"?**

Nr. 2591. Wer fabriziert **Luftdruck-Pumpen aus Messing,** mit zwei Normalgewinden für Fässer mit weitem und engem Spund?

Nr. 2594. Wer ist Fabrikant von Strümpfen, Hüftgürteln, Büstenhaltern usw. aus **Reingummi?**

Nr. 2597. Wer ist Fabrikant der **„Feroit"-Bremsklötze** für Autos?

Nr. 2600. Wer baut **Schränke** (wohl aus Zinkblech) zur zweckmäßigen Aufbewahrung von Gummiartikeln?

Nr. 2602. Wer ist Hersteller von **Kohlensäcken aus Kokosgewebe?**

Nr. 2603. Wer fabriziert **Lederpickernägel?**

Nr. 2614. Wer baut **Stempelmaschinen** zum Bestempeln von Fahrradschläuchen?

Nr. 2615. Wer ist Hersteller der **„Wilhelma"-Gürtel?**

Nr. 2616. Wer fabriziert **gewellte Asbestschiefer-Platten?**

Nr. 2617. Wer ist Hersteller von **Wettermänteln** aus mineralisiertem Gummi in brauner Farbe?

Nr. 2623. Wer baut eine **kleine Apparatur,** die **hydraulische Hoch- und Niederdruckakkumulatoren** vollständig ersetzt?

Nr. 2624. Wer ist Hersteller der **Druckfarbe „Edelweiß"?**

Nr. 2625. Wer fabriziert **Asbest-Ersatz?**

Nr. 2626. Wer ist Hersteller der **„Valvolinekarre"-Packung?**

Nr. 2627. Wer fabriziert **Stoppeltücher für Rübsamen-Reinigungsmaschinen?**

Nr. 2628. Wer ist Hersteller von **Fischerstrümpfen aus gummiertem Segeltuch,** sogenanntem Dublestoff?

Nr. 2633. Wer ist Hersteller der **Gummiabsätze „Royal"?**

Nr. 2634. Wer ist Fabrikant des **Treibriemenwachses „Ceweka"?**

Nr. 2635. Wer fabriziert sogenannte **Gummi-Kegel-Ventilhahndichtungen** (bestehend aus Halbkugel mit Messingplatte)?

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 2518. Wer fabriziert **Gummi-Vorschuhe?**

Nr. 2566. Wer ist Hersteller einer kleinen, praktischen **Maschine** mit geriffelten oder gerauhten Walzen, die sich **besonders zum Vermahlen von Altgummi** eignet?

Die russische Gummi-Industrie im April 1924.

Laut Bulletin Nr. 9, herausgegeben vom volkswirtschaftlichen Departement der russischen Handelsvertretung in Deutschland, hatte die diesjährige Aprilproduktion der russischen Gummi-Industrie gegenüber der des Vorjahres folgendes Ergebnis:

	April 1924	April 1923	März 1924
Gummischuhe, 1000 Paar	325,4	832,4	656,6
Reifen und Schläuche, 1000 Stück	29,9	19,9	20,5
Riemen (Tonnen)	41,4	52,2	52,9
Verschiedene Fabrikate für technische Zwecke (Tonnen)	139,9	86,2	95,1
Chirurgische Fabrikate und Spielsachen (1000 Dtz.)	34,8	67,6	29,2
Gummigewebe und Gummiunterlagen (1000 qm)	37,0	31,7	16,4
Alle Erzeugnisse insgesamt (Wert in 1000 Rubeln, zu Vorkriegspreisen)	2462,6	3243,8	3032,6

Im Vergleich zum Vorjahre ist eine besonders starke Produktionseinschränkung bei Gummischuhen zu beobachten. Die beträchtlichen Vorräte an Gummischuhen der vorjährigen Produktion beginnen infolge geringerer Produktion und größerer Nachfrage zu schwinden, und es besteht die Hoffnung, daß die Lagerbestände im Herbst wieder ihren normalen Umfang erreichen. Die Zahl der insgesamt in der Gummi-Industrie beschäftigten Arbeiter betrug 9379 (gegen 9432 im März dieses Jahres).

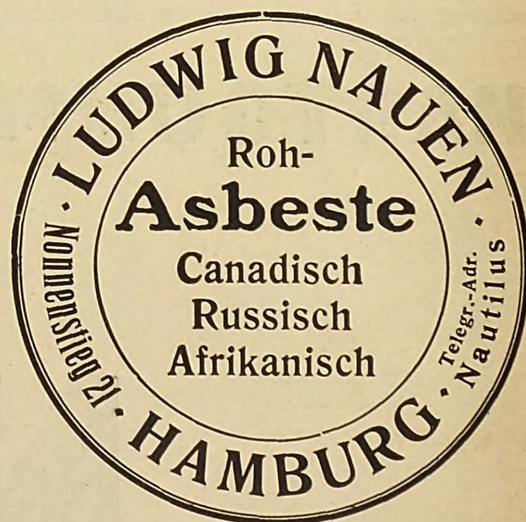
Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Berlin. Samoa-Kautschuk-Compagnie A.-G. Die Generalversammlung beschloß, die per 31. Dezember 1923 vorgelegte Papiermarkbilanz zu genehmigen, die mit einem Verlust von 613 Milliarden Mark abschließt. Die Gesellschaft hat sich ebenfalls an einem deutsch-englischen Sisalpflanzungsunternehmen in Portugiesisch-Ostafrika beteiligt, wofür Anfang 1924 zunächst rund 900 Goldmark verwandt worden sind. Von der Aufstellung der Goldbilanz wurde vorläufig Abstand genommen. Die Gesellschaft glaubt erwarten zu dürfen, daß in absehbarer Zeit noch weitere Entschädigungsbeträge zufließen werden.

Berlin. Kamerun-Kautschuk-Compagnie A.-G. Die Generalversammlung genehmigte die mit einem Verlustsaldo von 177 Billionen Mark abschließende Papiermarkbilanz für 1923. Nach dem Bericht des Vorstandes sind die Mittel, die für Wiederaufbauunternehmungen zur Verfügung stehen, äußerst bescheiden. Nach wie vor wird an der Forderung festgehalten, daß das Reich zu einer angemessenen Entschädigung der in den Kolonien Geschädigten verpflichtet ist. Von der Ermächtigung zu Wiederaufbaubeteiligungen hat die Gesellschaft in der Weise Gebrauch gemacht, daß sie sich an einem deutsch-englischen Sisalpflanzungsunternehmen in Portugiesisch-Ostafrika mit 4700 Goldmark beteiligt hat. Von den Kameruner Pflanzungen hat bisher nur eine geringe Anzahl durch die Engländer verkauft werden können. Ende November d. J. findet eine neue Versteigerung in London statt, bei der die Pflanzung Mukonje auf der Liste steht. Von der Aufstellung der Goldbilanz und der Herabsetzung des Aktiennennbetrages wurde zunächst abgesehen, weil die finanzielle Lage der Gesellschaft noch wenig geklärt ist. Für das aus dem Aufsichtsrat ausgeschiedene Mitglied Herrn Eggert fand eine Neuwahl nicht statt.

Berlin. Ostafrikanische Pflanzungs-A.-G. Die Generalversammlung genehmigte den Jahresabschluß für 1923, der einen Verlust von 410 Billionen Mark aufweist. Die Gesellschaft hat sich an einem deutsch-englischen Sisalpflanzungsunternehmen mit annähernd 700 Goldmark beteiligt und mit dem übrigen Vermögen sowie mit einer Beteiligung der Kamerun-Kautschuk-Compagnie A.-G. sich Handelsgeschäften nach Transkaukasien und Persien gewidmet. Trotz der zurzeit außerordentlich geringen Mittel hofft die Gesellschaft, allmählich zu befriedigenden Ergebnissen zu gelangen, um so mehr, wenn in absehbarer Zeit noch weitere Entschädigungsbeträge derselben zufließen. Von der Aufstellung der Goldbilanz soll zunächst noch abgesehen und die Klärung der finanziellen Lage der Gesellschaft abgewartet werden.

Berlin. „Sanag" Sanitäts-Aktien-Gesellschaft. Die Firma hat ihre Geschäftsräume von der Zimmerstraße 5/6 nach bedeutend vergrößerten Räumen in Berlin NW 7, Am Weidendamm 1a, verlegt.



Bremerhaven. Hartmann & Koopmann, Großhandlung technischer Bedarfsartikel. Der bisherige Teilhaber Herr Friedrich Hartmann ist aus der Firma ausgetreten und nicht mehr berechtigt, für sie Geschäfte zu tätigen, noch Gelder zu kassieren. Der Name der Firma ist in D. Koopmann & Sohn geändert worden. Die Herren Diedrich Koopmann und Richard Koopmann sind nunmehr alleinige Inhaber. Lieferung aller in Frage stehenden technischen Bedarfsartikel.

Düsseldorf. Die ständig zunehmende Nachfrage nach ihren Fabrikaten hat die Firma Paul Hartmann A.-G., Verbandwatte- und Verbandstoff-Fabriken in Heidenheim a. B., Zweigniederlassung Düsseldorf, veranlaßt, ihren Betrieb ganz erheblich zu vergrößern durch Verlegung der Fabrikations- und Lagerräume nach Düsseldorf, Aders-Straße 53.

Framersheim (Rhein-Hessen). Süddeutsche Gummiwerke Albrecht & Hofmann. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Der bisherige Gesellschafter Herr Friedrich Hofmann II, Kaufmann in Framersheim, ist alleiniger Inhaber der Firma. Die Firma ist geändert in Süddeutsche Gummiwerke Friedrich Hofmann. Herrn Philipp Hofmann, Diplomingenieur in Framersheim, ist Prokura erteilt.

Hildesheim. Neue Gründung: Gemeinnütziger Kunstgliederbau Hildesheim, G. m. b. H. Bau und Herstellung von künstlichen Gliedern, von orthopädischen Hilfsmitteln jeder Art. Stammkapital: 5000 Goldmark. Geschäftsführer ist Herr Karl Jordan, Orthopädiemechanikermeister.

Ketschendorf b. Fürstenwalde (Spree). Deutsche Dauerwäschefabrik G. m. b. H. Herr Kaufmann Rudolf Masekowsky ist zum Geschäftsführer bestellt. Die Vertretungsbefugnis des Kaufmanns Herrn Moesch ist erloschen.

Köln. Kölnische Gummifäden-Fabrik vormals Ferd. Kohlstadt & Co. Herr Wilhelm Dohmen, Köln, hat derart Prokura, daß er gemeinsam mit einem Vorstandsmitglied oder einem Prokuristen vertretungsberechtigt ist.

Köln. Paragummiwerk m. b. H. Herr Leon Szynkowski ist als Geschäftsführer ausgeschieden. Herr Alfred Bitzer, Köln, hat derart Prokura, daß er gemeinsam mit einem Geschäftsführer oder einem Prokuristen vertretungsberechtigt ist.

Köln. Gummi-Waren-Haus Franz Grün. Herrn Wilhelm Schmehl, Köln-Klettenberg, ist Prokura erteilt.

München. „Hansa" Gummi-Absatz G. m. b. H. Das Stammkapital beträgt nun 10 000 Goldmark. Herr Geschäftsführer Julius Kupfer ist ausgeschieden; neu bestellter Geschäftsführer Herr Paul Haase, Kaufmann in München. Prokura der Herren Paul Haase und Robert Schwarz ist erloschen.

Offenbach a. M. Offenbacher Gummiwerke Karl Stöckicht A.-G. in Liquidation. In der außerordentlichen Generalversammlung vom 27. September wurde die Liquidation des Unternehmens beschlossen. Zu Liquidatoren wurden bestellt die Herren Karl Stöckicht und Direktor Ferdinand Cordoy. Aus dem Aufsichtsrat sind ausgeschieden die Herren Direktor Weber-Andreae, Direktor Bacharach, Direktor Oppenheim, Direktor Stempel und Direktor B. Merzbach. Neu gewählt wurden die Herren Rechtsanwalt Dr. S. Klein, Direktor Otto Schulze und Direktor Julius Rosenthaler, sämtlich in Köln.

Stade (Hannover). Arth. Schmidt, Gummiwarenfabrik Akt.-Ges. Die Zweigniederlassung Hamburg, die sich bisher Valentinskamp 86 befand, ist nach Winckelstraße 38 verlegt.

Wien. Herr Gustav Schneider scheidet nach mehr als 11jähriger Tätigkeit als Direktor der „Arihag", Industrie- u. Handels-A.-G., Wien I., Wipplingerstraße 32, im freundschaftlichsten Einvernehmen mit dieser Firma aus, um sich als Spezialvertreter für Gummiwaren und verwandte Branchen für die Balkanstaaten unter der zu protokollierenden Firma G. Steiner & Co., Wien VII., Neubaugasse 26, zu etablieren. Gleichzeitig eröffnet er unter der gleichen Adresse ein Detail- und Engros-Verkaufsgeschäft für Gummiwaren, Wachstuch und Linoleum.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. Sanitätswaren-Vertrieb David Kreschower. Inhaber ist Herr David Kreschower, Kaufmann, Berlin-Steglitz. Prokura: Herr Leser Spira, Berlin-Steglitz.

Chemnitz. Johannes Höfer, Diplom-Kaufmann, Großhandlung in Zellstoffwatten und Verbandmullen. Inhaber: Herr Diplomkaufmann Johannes Höfer in Chemnitz. Großhandel in Zellstoffwatten und Verbandmullen, Schulstraße 132.

Göttingen. Gummi- und Modewarenfabrik, Inh. Frau Margarete Donner.

Haynau (Schles.). Behrens & Pritzkow, Gummiwaren-Großhandlung und Schuhmacher-Bedarfsartikel. Gesellschafter sind die Herren Heinrich Behrens, Kaufmann, und Bankvorsteher a. D. Wilhelm Pritzkow, beide in Haynau. Zur Vertretung der Gesellschaft ist jeder Gesellschafter für sich ermächtigt. Vertrieb von Gummiwaren und Schuhmacherbedarfsartikeln, einschließlich Maschinen und aller verwandten Artikel, die zur Schuhbranche passen.

Klein-Auheim b. Seligenstadt (Hessen). Hessische Gummiwarenfabrik Fritz Peter. Fräulein Elli Peter ist Einzelprokura erteilt.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Brandenburg a. H. Exzelsior-Fahrrad-Werke Gebr. Conrad und Patz A.-G. Die Gesellschaft hat ihr Aktienkapital von 36 Mill. M Stammaktien auf 3,6 Mill. M und von 3,5 Mill. M auf 70 000 M Vorzugsaktien ermäßigte und legt nunmehr die Goldmarkeröffnungsbilanz per 1. Januar 1924 vor.

Düsseldorf. Mercedes-Automobilgesellschaft m. b. H. Die Firma lautet jetzt: Mercedes-Benz Automobil-Gesellschaft m. b. H.

rg. **Kopenhagen.** Automobiles Citroën A.-S. wurde als Zweiggeschäft der französischen Automobilfabrik für Skandinavien und die baltischen Staaten mit Lager im Freihafen, Verkaufskontor und Ausstellung in Vesterbrogade, Montierungswerkstatt in Gamle Kongevej 33, errichtet. Leiter wird Herr J. de Faramond, der in den letzten 3 Jahren die französisch-schwedische Handelskammer in Stockholm leitete.

Stettin. Nähmaschinen- und Fahrräderfabrik Stoewer Akt.-Ges. Die Umstellung des Aktienkapitals auf Goldmark wird voraussichtlich im Verhältnis von 5 zu 1 erfolgen. Die Geschäftslage soll sich zufriedenstellend entwickeln.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Bayreuth. Bayreuther Fahrrad-Bau Karl Meixner. Fabrikmäßige Herstellung und Vertrieb von Fahrrädern, Fahrradreparaturwerkstätte. Geschäftsräume: Kanzleistraße 12.

Berlin. Frankfurter Kraftwagen-Verwertungs-Gesellschaft m. b. H. An- und Verkauf von Kraftwagen aller Art sowie alle in die Branche einschlagenden Artikel. Stammkapital: 20 000 M.

Berlin. Günther & Lewinsky Automobil-Handelsgesellschaft m. b. H. Handel mit Kraftfahrzeugen, Fahrrädern. Stammkapital: 6000 Goldmark.

Düsseldorf. Deutsch-Englische Automobilgesellschaft m. b. H., Fürstenplatz, Centralhof (bisher Hamburg). Vertrieb und Handel mit Kraftfahrzeugen aller Art und ihrem Zubehör, insbesondere Handel mit England. Stammkapital: 250 000 Goldmark.

Düsseldorf. Automobile Lang & Co., Kaiser-Friedrich-Ring 6.

Essen (Ruhr). Essener Großgaragen, G. m. b. H. „Egro". Handel mit Kraftfahrzeugen und allen Zubehörteilen von solchen, Handel mit Betriebsstoffen und einschlägigen Artikeln, der Betrieb einer Reparaturwerkstatt, die Vermietung von Autogaragen. Das Stammkapital beträgt 100 000 Goldmark.

Friedberg (Hessen). Südwestdeutsche Autovertriebs- und Reparaturwerkstätte, G. m. b. H. Verkauf von Autos, Motorrädern, Fahrrädern, Benzin und allen einschlägigen Artikeln sowie die Uebernahme und Ausführungen aller vorkommenden Reparaturen an vorgenannten Gegenständen. Stammkapital: 5000 Goldmark.

Kirchberg. Weck & Hofmann, G. m. b. H., Auto-Reparatur-Werkstatt. Autoreparaturen, Handel mit Kraftfahrzeugen, Oel, Benzin und Zubehör. Das Stammkapital beträgt 5000 Goldmark.

Aus der Elektrizitätsbranche.

Berlin-Waidmannslust. Volta-Werke Elektrizitäts-Akt.-Ges. Nach Lösung der Beziehungen zu Aron Elektrizitäts-Gesellschaft m. b. H. haben die Werke Anschluß an den Konzern der Gesellschaft für elektrische Unternehmungen Akt.-Ges. genommen und werden entsprechend ausgebaut werden.

Bremen. Weser Elektrizitätswerke A.-G. In der am 4. Oktober abgehaltenen ersten ordentlichen Generalversammlung wurden die Regularien erledigt. Eine Dividende gelangt nicht zur Verteilung. Die im Anschluß daran stattgefundene außerordentliche Generalversammlung beschloß einstimmig, infolge der eingetretenen Verhältnisse, die Liquidation der Gesellschaft. Zum Liquidator wurde Herr Direktor Rücker, Bremen, bestellt.

Oberlungwitz. Sächsische Elektrizitäts-Lieferungs-Gesellschaft Akt.-Ges. Die Gesellschaft legte in der am 29. September stattgefundenen Generalversammlung ihre Goldmarkeröffnungsbilanz vor. Danach wird das Aktienkapital auf 26 Mill. Goldmark festgesetzt.

Stettin. Stettiner Electricitäts-Werke. In der Aufsichtsratssitzung wurde beschlossen, der Generalversammlung die Verteilung einer Dividende von 2 Goldmark pro Aktie vorzuschlagen und das Aktienkapital von 100 Mill. Papiermark auf 5 Mill. Goldmark festzusetzen.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Borgentreich. Franz Schmidt, Werkstatt für Maschinenbau und Elektrotechnik. Inhaber ist Herr Kaufmann Franz Schmidt in Borgentreich.

Dresden. Opitz & Richter. Herstellung und Vertrieb von technischen und elektrotechnischen Bedarfsartikeln, Dresden-Blasewitz, Bahnhofstraße 5.

Jubiläen.

München. Herr Paul Steinert, Inhaber der Gummiwaren-Großhandlung Paul Steinert Komm.-Ges., München W 12, beging am 14. Oktober 1924 seinen 60. Geburtstag.

Stuttgart. In der Firma Gummiwarenfabrik R. Neddermann, Tübinger Straße, konnte die Buchhalterin Frl. Anna Schäfer auf eine 25jährige Arbeitszeit zurückblicken.

Geschäftsaufsichten.

Glauchau. Gebrüder Ley, Elektrizitätsgesellschaft m. b. H. Herr Lokalrichter Böhme in Glauchau ist als Aufsichtsperson bestellt worden.

Hamborn. Die über die Firma Autohaus, G. m. b. H., Wilhelmsplatz, verhängte Geschäftsaufsicht wird auf Antrag des Schuldners aufgehoben.

Passau. Jngenieurbureau Karl Laurer, Gesellschaft für elektrische Licht- und Kraftanlagen, Inhaber Karl Laurer, Ingenieur in Passau.

Regensburg-Steinweg. Die am 6. August 1924 über das Vermögen der offenen Handelsgesellschaft August Dünes und Josef Norgauer, Automobilreparaturwerkstätte, Hahnengasse 11, angeordnete Geschäftsaufsicht wird aufgehoben.

Stuttgart. Heinrich Kalthoff, Automaterial G. m. b. H., Tübinger Straße 105. Als Aufsichtsperson ist Herr Dr. Willy Schmidt in Stuttgart, Kronenstraße 41, bestellt worden.

Stuttgart. Auto-Zubehör-Gesellschaft m. b. H., gegenüber dem Hauptbahnhof. Als Aufsichtsperson ist Herr Dr. Willy Schmidt in Stuttgart, Kronenstraße 41, bestellt worden.

Konkurse.

Achern (Baden). Julius Volkmann, Inhaber einer Autozentrale, Autovermietung und Reparaturwerkstätte. Konkursverwalter ist Herr Rechtsanwalt Engler in Achern. Anmeldefrist bis 25. Oktober 1924 und Anzeigepflicht.

Achern (Baden). Bafag, Badisches Albertus Fahrzeugwerk Akt.-Ges. Konkursverwalter ist Herr Rechtsanwalt Engler in Achern. Anmeldefrist bis 15. Oktober 1924 und Anzeigepflicht.

Breslau. Amperg, Großhandel elektrotechnischer Bedarfsartikel und Maschinen, Inhaber: Kurt und Karl Moses in Breslau III, Sonnenstraße 7. Verwalter ist Herr Bücherrevisor J. Kolodziei in Breslau, Klosterstraße 12. Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen bis einschließlich den 29. November 1924.

Göttingen. Schröder & Co., G. m. b. H., Automobile, Motorpflüge, Motorräder. Konkursverwalter ist Herr Rechtsanwalt Barsdorf in Göttingen. Anmeldefrist bis zum 25. November 1924.

Kassel. Excelsior G. m. b. H., Untere Karlstraße 14. Konkursverwalter ist Herr Rechnungsrat Nielebock in Kassel, Luisenstraße 5¼. Anmeldefrist und offener Arrest mit Anzeigepflicht bis 7. November 1924.

Leipzig-Connewitz. Kaufmann W. Behrens, Pegauer Straße 8, alleiniger Inhaber einer Automobil- und Motorradzubehörhandlung unter der handelsgerichtlich nicht eingetragenen Firma W. Behrens in Leipzig, Zentralstraße 5. Konkursverwalter ist Herr Rechtsanwalt Walter Kieling in Leipzig, Brühl 22.

Meschede. Hans Scheidemann & Co., G. m. b. H., Elektrische Artikel. Konkursverwalter ist Herr Rechtsanwalt Wigge in Meschede. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis zum 6. November 1924. Anmeldefrist bis zum 20. November 1924.

Nachrichten aus der Industrie.

(Für Veröffentlichungen unter dieser Rubrik ist die Redaktion nur im Sinne des Preßgesetzes verantwortlich.)

Das bevorstehende Wringergeschäft. Der Wringer wird von jeder Hausfrau geschätzt, da durch ihn die Arbeit erleichtert und die Wäsche geschont wird und er im Winter das Trocknen der Wäsche, das in dieser Jahreszeit besonders erschwert ist, beschleunigt. In diesem Jahre wird mancher Haushalt wieder an Ersatz denken können, da es nach der Inflation nun möglich geworden ist, Anschaffungen zu machen. Die **Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover,** trägt durch ihre neueingeführten Bedingungen wesentlich dazu bei, den Absatz zu fördern. Für die Haltbarkeit des Continental-Wringers, der seit Jahrzehnten begehrt ist und jetzt zu außerordentlich billigem Preis geliefert wird, übernimmt die Firma eine Garantie von fünf Jahren. Die mehr als ein halbes Jahrhundert alte Werkerfahrung ermöglicht es der Continental, Gummiwalzen in hervorragender Güte herzustellen. Durch neue Einrichtungen und verbesserte Fabrikationsmethoden ist die Firma in der Lage, beliebig hohe Aufträge in kürzester Frist auszuführen. Bei der heute herrschenden Geldnot kommt es darauf an, daß ein Fabrikat nicht nur gut, sondern auch preiswert ist. Es wird an der Nachfrage nicht mangeln, wenn der Händler den Verhältnissen Rechnung trägt und Waren führt wie den Continental-Wringer, der billig und qualitativ erstklassig ist.

* * *

Werkzeuge für das Schneiden und Bohren von Hartgummi. Die in Heft 40 vom 4. Juni 1924 gegebene Antwort auf die Anfrage nach der besten Methode des Schneidens und Bohrens von Hartgummi ist im allgemeinen durchaus zutreffend. Bekannt scheint jedoch nicht zu sein, daß die Firma **R. Stock & Co., Spiralbohrer-, Werkzeug- und Maschinenfabrik A.-G., Berlin-Marienfelde,** eine eigenartige Spezial-Kreissäge für das Schneiden von Hartgummi und ähnlichen Werkstoffen herausbringt, die wesentliche Vorteile hat. Ferner, daß von derselben Werkzeugfabrik seit einiger Zeit ein Sonderbohrer für Hartgummi und andere Isolationsstoffe geliefert wird, der durch eigenartige Nutenform usw. sich ganz besonders auszeichnet und treffliche Schnittleistungen in Hartgummi (auch ohne Schmiermittel) liefert, ohne daß auch bei stärksten Vorschüben Brüche des Gummis zu erwarten sind. T.

Rechtsfragen.

Der Umstand, daß ein Geschäft mit einem Ausländer auf einer deutschen Messe abgeschlossen ist, bedingt nicht die Anwendung deutschen Rechtes.

sk. Die Firma D. in Stockholm kaufte auf der Frankfurter Frühjahrsmesse 1920 von der offenen Handelsgesellschaft K. in Frankfurt a. Main 2000 Croupons zur sukzessiven Lieferung innerhalb 2 Monaten zum Preise von 8,25 schwedische Kronen per Kilo, zahlbar 50 000 Kronen sofort durch Vermittlung einer Stockholmer Bank, weitere Zahlung gegen Faktura. Käuferin erhielt einen Teil geliefert, trat wegen des Restes im Herbst 1920 zurück und verlangte mit der im Januar 1921 erhobenen Klage Rückzahlung des nicht verbrauchten Teiles der Anzahlung. Die Beklagten machten widerklagend Schadenersatz wegen Nichterfüllung geltend. Das Landgericht Frankfurt a. Main wies die Klage ab und erklärte die Widerklage dem Grunde nach für gerechtfertigt. Das Oberlandesgericht daselbst gab der Klage statt und wies die Widerklage ab. Das Reichsgericht wies die Revision der Beklagten zurück. Aus den Entscheidungsgründen der Höchsten Instanz: Die Klägerin ist ohne Nachfrist vom Vertrage zurückgetreten, und die Berechtigung ihres Rücktrittes hängt davon ab, ob diese Frage nach schwedischem Rechte zu beurteilen ist, daß das Erfordernis einer Nachfrist nicht kennt, oder, wie die Revision meint, nach deutschem Recht. Das Berufungsgericht vertritt die erstere Auffassung und seine Ausführungen sind rechtlich nicht zu beanstanden.[1] Nach den in der Rechtsprechung des Reichsgerichts anerkannten Grundsätzen bemessen sich schuldrechtliche Verpflichtungen nach dem Recht des Erfüllungsortes, es sei denn, daß etwas anderes ausdrücklich oder stillschweigend vereinbart oder als dem mutmaßlichen (vernünftigen) Willen der Beteiligten entsprechend anzusehen ist. Beides ist hier nicht der Fall. Da ein gemeinsamer Erfüllungsort nicht vorhanden ist, ergibt sich die Anwendung des schwedischen Rechtes für die Verpflichtungen der Klägerin, des deutschen Rechtes für die Verpflichtungen der Beklagten. Der Revision ist zuzugeben, daß eine Anwendung verschiedener Rechte für das nämliche Schuldverhältnis unzweckmäßig und möglichst zu vermeiden ist. Sie läßt sich aber mangels ausreichender Anhaltspunkte für die einheitliche Anwendbarkeit eines bestimmten Rechtes gerade bei Lieferungsverträgen vielfach gar nicht vermeiden, und so liegt die Sache nach den Feststellungen des Berufungsgerichts auch hier. Von Wichtigkeit ist der Umstand, daß es sich um ein auf einer deutschen Messe abgeschlossenes Geschäft handelt. Doch steht auch dieser Umstand der Entscheidung des Berufungsgerichts nicht im Wege. Allerdings wird für Markt- und Meßgeschäfte vielfach angenommen, daß sie im ganzen dem Rechte des Markt- und Meßortes zu unterstellen seien. Diese Annahme geht aber zurück auf die kleineren Verhältnisse früherer Zeiten mit ihren Beschränkungen und Schwierigkeiten des Rechts- und Handelsverkehrs, die eine Entscheidung nach dem Rechte des Markt- und Meßortes, vielleicht auch durch besondere Gerichte dieses Ortes, erforderlich machten, und kann schon aus diesem Grunde nicht ohne weiteres auf unseren heutigen internationalen Meßverkehr angewendet werden. Sie könnte als ausschlaggebend nur dann angesehen werden, wenn das am Meßorte abgeschlossene Geschäft unter den besonderen Bedingungen dieses Ortes zustande gekommen wäre oder doch wenigstens der Hauptsache nach am gleichen Orte hätte abgewickelt werden sollen. Dies trifft aber hier nicht zu. Das Berufungsgericht betrachtet mit Recht als erheblich, daß es sich nicht um ein sofort abzuwickelndes Geschäft handelte, sondern um sukzessive Lieferungen, deren Erledigung längere Zeit erforderte. Die Rechtsauffassung des Berufungsgerichts ist also nicht zu beanstanden. (Urteil des Reichsgerichts vom 27. Mai 1924. A.-Z. III 489/23.)

* * *

Trotz mangelhafter Verpackung Schadensersatzpflicht der Eisenbahn.

sk. Die Firma L. & Co., Frankfurt a. M., gab am 22. Oktober 1919 ein Paket mit Herrenkleiderstoff als Expreßgut an die Firma P. in Leipzig bei der Güterabfertigung in Frankfurt a. M. auf. Die Stoffe waren in Papier verpackt; die Eisenbahnpaketadresse enthielt den Vermerk: „Mangelhaft in Papier verpackt". Das Gut kam in Leipzig nicht an. Die Firma P. übertrug ihre Ansprüche der Frankfurter Allgemeinen Versicherungs-A.-G., und diese verlangte klagend von dem Reichseisenbahnfiskus, vertreten durch die Eisenbahndirektion in Frankfurt a. M., den Wert der Sendung mit 20 466 M. Das Landgericht Frankfurt a. M. wies die Klage ab, das Oberlandesgericht gab ihr statt und stellte weiter, einem im zweiten Rechtszuge gestellten Antrag des Klägers entsprechend, fest, daß der Beklagte verpflichtet sei, der Klägerin auch den Schaden zu ersetzen, der ihr durch die verspätete Zahlung des Klagebetrages entstanden sei. Das Reichsgericht wies die Revision des Beklagten zurück. Den Entscheidungsgründen der höchsten Instanz entnehmen wir: Das Oberlandesgericht nimmt zwar zugunsten des Beklagten an, daß ihm an sich wegen mangelhafter Verpackung des Frachtgutes die Befreiungsvorschrift in § 86 Abs. 1 Ziffer 2 EVO. zustatten kommen würde, andererseits aber, daß eine Befreiung von der Haftung hiernach nicht geltend gemacht werden könne, weil der Schaden durch Verschulden der Eisenbahn entstanden sei (§ 86 Abs. 3 a. a. O.). Die letztere Ansicht beruht auf folgenden Erwägungen: Das Oberlandesgericht folgt der Darstellung des Beklagten über den Hergang bei der Versendung von Expreßgütern und entnimmt daraus, daß höchstwahrscheinlich Bahnangestellte als Diebe in Frage kämen, für die der Beklagte hafte. Möglich sei allerdings, daß auf den Gepäckbahnsteigen, die von den Reisenden nicht betreten werden dürfen, Postangestellte, Bedienstete der Speisewagengesellschaft, Abholer von Zeitungen, Milchempfänger, Bauarbeiter und Handwerker mit den Expreßgütern in Berührung kommen könnten. Aber wenn diese das Gut entwendet haben sollten, so würden die Bahnangestellten ihre Aufsichtspflicht schuldhaft verletzt haben. Denn es handle sich um etwa 60 m Tuch; der Diebstahl eines so großen und schweren Paketes durch Fremde könne bei Beobachtung der im Verkehr erforderlichen Sorgfalt beim Auf- oder Abladen der Güter und auch dann, wenn Fahrgäste etwa beim Abholen von Fahrrädern oder wegen der Beförderung von Hunden einmal ausnahmsweise den Gepäckwagen beträten,

den im Packwagen befindlichen Beamten nicht verborgen bleiben. Demgegenüber sei es Sache des Beklagten gewesen, sich durch den Nachweis besonderer, ein Verschulden seiner Angestellten ausschließender Umstände zu entlasten. Daran habe er es fehlen lassen. Diese Ausführungen lassen keinen Rechtsirrtum erkennen. Das Oberlandesgericht nimmt weiter an, daß der Beklagte durch die Erhebung der Klage mit der Zahlung des Schadenersatzes in Verzug gekommen sei. Die Revision bekämpft das mit dem Hinweise darauf, daß nach der Rechtsprechung des Reichsgerichts zu § 86 Abs. 1 Ziffer 2 EVO. mit einem obsiegenden Urteil habe gerechnet werden können. Allein die Verurteilung ist wegen der Vorschrift in § 86 Abs. 3 EVO. erfolgt, weil der Schaden durch Verschulden der Eisenbahn entstanden ist, und daß der Beklagte sich insoweit in einem nicht auf Fahrlässigkeit beruhenden, daher verzeihlichen Irrtum oder in einem Rechtsirrtum befunden habe, ist nicht behauptet. Im übrigen berechtigt aber, wie das Oberlandesgericht richtig bemerkt, die bloße Zweifelhaftigkeit einer Rechtsfrage, von deren Beantwortung das Bestehen einer Schuldverbindlichkeit abhängt, den Schuldner zur Verweigerung der Leistung auch dann nicht, wenn er meint, daß sie in ihm günstigen Sinne zu beantworten sei. (Urteil des Reichsgerichts vom 4. Juni 1924. RGZ. Bd. 92, S. 380, Bd. 96, S. 316. A.-Z. I 429/23.) (lp)

Zoll- und Verkehrswesen.

Erweiterung der ungarischen Einfuhrfreiliste. Durch Verordnungen des ungarischen Ministeriums vom 2. und 18. August 1924 können seit 3. bzw. 19. August auch folgende Waren ohne besondere Bewilligung nach Ungarn eingeführt werden.

Tarif-Nr.	Waren
201c	Treibriemen
262	Anmerkung: Kautschukpielen zur Herstellung künstlicher Blumen, auch in Verbindung mit Webstoffen.
305	Kautschuklösungen.
306	Kautschukteig.
316	Elastische Gewebe-, Wirk- und Posamentierwaren.
317	Kleidungen und andere durch Kleben, Nähen und dergleichen konfektionierte Gegenstände aus den in Nr. 315 und 316 genannten Stoffen.
398	Wärmeschutzmassen aus Kieselgur, gemengt mit Asbest, Haaren usw.
aus 401a	Asbest.
401c	Asbestgespinste, auch in Verbindung mit anderem Spinnmaterial oder Drähten.

Zolltarifentscheidungen in Chile. Gummiringe zum Festhalten der Kohlen- und Zinkstäbe in elektrischen feuchten Elementen sind nach Position 1652 mit 0,15 Goldpeso (1 chilen. Goldpeso = 18 pence) je kg brutto zu verzollen. — Spezialgummischläuche für Taucherapparate sind nach Position 1591 zollfrei einzuführen. — Schürzen aus Wollstoff und Gummi für Arbeiter in säurehaltigen Räumen, sind nach Position 200 mit 3,75 Goldpeso je kg, einschließlich Innenverpackung, zu verzollen.

Ausfuhrzoll für Gummiabfälle in Polen. Auf Grund des Ermächtigungsgesetzes, durch das dem polnischen Finanzminister das Recht zur Regelung der Zölle gegeben wird, sind eine Reihe von Ausfuhrabgaben festgesetzt worden. Für Kautschuk- und Gummiabfälle als Rückstände bei der Fabrikation, sowie nicht mehr verwendungsfähige Gegenstände aus Gummi und Kautschuk, auch mit anderen Materialien vermischt, (Pos. 231) beträgt diese Abgabe 5 Zloty für 100 kg. Die betreffende Verordnung ist am 29. September 1924 in Kraft getreten.

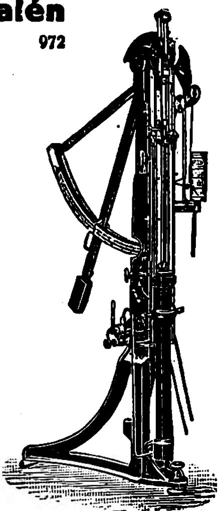
Die Durchführung der 100prozentigen Wertverzollung in Japan. Nach einer Mitteilung aus Tokio wird der neue Wertzoll von 100 Prozent, der seit dem 29. Juli 1924 von gewissen in Japan eingeführten Waren erhoben wird, (vergl. „Gummi-Zeitung", Seite 103, 38. Jahrgang und Seite 273, 39. Jahrgang) auch in den japanischen Besitzungen — Korea, Formosa, Sachalin, Inseln im Stillen Ozean — durchgeführt. (p)

Ermäßigung der Seehafentarife. Seit Einführung der ersten Seehafentarife am 1. November 1923 sind deren Sätze bisher so gut wie nicht ermäßigt worden, während die Frachttarife bereits dreimal herabgesetzt worden sind. Deshalb hat die Hamburger Handelskammer eine unverzügliche Revision sämtlicher Seehafentarife und deren weiteren Ausbau beantragt. (flp)

Vermischtes.

Gummikappe mit Brille für Schwimmer. Eine elastische Gummi-Badekappe mit Schutzbrille, Nasen- und Ohrenschutz, ist von einem Amerikaner in Washington erfunden worden. Der Schwimmer kann beim Schwimmen bequem sehen, das Wasser kann Nase und Mund nicht erreichen; dagegen kann er bequem atmen und sprechen, ohne die Kappe abzunehmen, da der Mund freibleibt und das abschließende Band sich unterhalb der Nase über die Oberlippe und quer über die Wangen, unter den Ohren und dann quer über den oberen Teil des Genicks entlangzieht. Schw.

Der Achtstundentag in Frankreich. Das französische Gesetz über den Achtstundentag vom 23. April 1919 hat eine Abänderung erfahren. Nach Kapitel II, Artikel 6, darf die wirkliche Arbeitsdauer von Arbeitern oder Angestellten beiderlei Geschlechts und jeden Alters in den industriellen und Handelsbetrieben und ihrem Zubehör 8 Stunden pro Tag oder 48 Stunden in der Woche nicht übersteigen. Ausnahmen sind auf Grund besonderer Verordnungen zulässig. (flp)

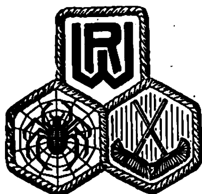












Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Die Fabrikation der Schmiermittel, der Schuhwichse, Lederlacke, Lederschmieren und des Degras. Von Richard Brunner. Mit 31 Abbildungen. Achte, neubearbeitete und erweiterte Auflage. Wien und Leipzig, A. Hartlebens Verlag, 1924. Preis 3 Goldmark broschiert.

Das Brunnersche Buch über Schmiermittel usw. hat in den Fachkreisen viel Anklang und Anerkennung gefunden. Die siebente Auflage erschien 1916, die jetzt vorliegende achte Auflage zeigt gleiche Einteilung des Stoffes wie die vorige, die Einzelkapitel sind durchgesehen, die Vorschriften vermehrt, manches Neue hinzugefügt worden. Das früher fehlende Sachregister wurde ergänzt. Der Fabrikant von Schmiermitteln aller Art wird auch in dieser Neuauflage des Buches von Brunner vieles Anregende und Interessante finden, eine durchgreifende neue Bearbeitung der Schmiermittel von neuen Gesichtspunkten aus bietet allerdings das Buch der Chemisch-Technischen Bibliothek, Band 18, auch in dieser achten Auflage nicht. (f) R. M.

Verordnung über die Arbeitszeit. Von Dr. Friedrich Syrup, Präsident der Reichsarbeitsverwaltung. Band 4 der Bücherei des Arbeitsrechts. Verlag Reimar Hobbing, Berlin, 1924. 218 Seiten. Preis 4,50 M.

Die Verordnung über die Arbeitszeit vom 21. Dezember 1923, die die bisherige Regelung der Arbeitszeit auf eine vollkommen neue Basis gestellt hat, findet hier einen ausgezeichneten Kommentator. Der schon durch seine früheren Veröffentlichungen bestens bekannte Verfasser behandelt hier in Kommentarform zunächst den Geltungsbereich der Verordnung sowie die verschiedenen wichtigen Fragen über die regelmäßige Dauer der Arbeitszeit, über die werktägliche Arbeit, über Ruhezeit und Arbeitspausen usw. Auch die verschiedenen Durchführungs- und Strafbestimmungen sind hier übersichtlich zusammengestellt worden, so daß das vorliegende Buch als Nachschlagewerk über die gesamte Frage der Arbeitszeit unseren Lesern bestens empfohlen werden kann. mr.

Betriebsstillegung und Arbeitsstreckung. Band I der Bücherei des Arbeitsrechts. Erläutert von Dr. Oskar Weigert, Geh. Regierungsrat. Zweite Auflage. Verlag Reimar Hobbing. 74 Seiten. Preis 3 M.

Die Verordnungen vom 8. November 1920 und 15. Oktober 1923 über Betriebsstillegung und Arbeitsstreckung werden von dem Verfasser ausführlich behandelt und kommentiert. Der im Anhang beigegebene Wortlaut der Verordnung sowie die ausführliche Bearbeitung des Sachregisters macht das Buch für die Orientierung über diese Materie außerordentlich wertvoll. (flp)

Der Uebergang zur Goldbilanz und Goldmarkbuchführung. Nach den neuesten Bestimmungen von Prof. Dr. Friedrich Leitner. Carl Heymanns Verlag, Berlin, 1924. 59 Seiten. Preis 1,50 M.

Der auf dem Gebiet des Bilanzwesens bestens bekannte Verfasser behandelt hier die wichtigen Fragen des Uebergangs zur Goldmarkbilanz. Er bespricht die Umstellung der Kapitalkonten, die Behandlung der Aktien verschiedenen Rechts, sowie das formelle und materielle Verfahren der Umstellung auf die Goldmarkbilanz. Die zahlreichen Beispiele und Tabellen erleichtern das Verständnis und wirken besonders instruktiv. Im Anhang ist der Wortlaut der zweiten Verordnung über die Durchführung der Verordnung über Goldmarkbilanzen vom 28. März 1924 und vom 5. Februar 1924 beigegeben. (flp) —er.

Buchführungsverordnung vom 25. Januar 1924. Steuerrechtlich und buchtechnisch erläutert von Dr. Fritz Koppe und Dr. Paul Gerstner. Zweite Auflage. Industrieverlag Spaeth & Linde, Berlin, 1924. 100 Seiten.

Die neue Auflage unterscheidet sich nicht wesentlich von der ersten, die eine sehr gute Aufnahme gefunden hat. In überaus zweckmäßiger Zusammenstellungs- und Darstellungsweise behandelt der Verfasser in dem ersten Abschnitt die Gesetzgebung über diese Materie, sodann im zweiten Abschnitt den steuerrechtlichen und im dritten Abschnitt den buchtechnischen Teil. Auch die zweite Auflage wird dasselbe Interesse finden wie die erste und kann wertvolle Fingerzeige über diese Materie geben. (flp) —i—

rg. **„The Rubber Quarterly"**, eine neue Vierteljahrsschrift für die Gummi-Industrie und den Rohkautschukhandel, begann in London zu erscheinen, unter Schriftleitung des bekannten Fachblatts „The Economist" herausgegeben von der Gummimaklerfirma W., J. & H. Thompson durch die London General Press in W C 2, 3 Arundelstr. zum Preise von 1 sh die Nummer. Das erste Heft enthält Aufsätze über die gegenwärtige Lage im Rohgummihandel, die Verhältnisse in Malaya, Ceylon usw., die amerikanische Gummi-Industrie, Statistik über die Rohgummilager usw.

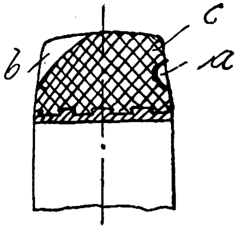
Neu eingegangene Preislisten.

Unter dieser Abteilung gelangen die neuen Veröffentlichungen der Branche, wie Preislisten, Kataloge, Reklameschriften usw. zur Besprechung, sofern dieselben uns seitens der herausgebenden Firmen eingesandt werden.

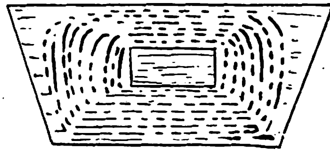
Die Firma **„Weika" Vereinigte Verbandstoff-Fabriken Weisweiler & Kalff Akt.-Ges., Köln-Ehrenfeld,** legte uns eine neue Preisliste vor. Von den darin verzeichneten Artikeln nennen wir: chemisch reine Verbandwatten, imprägnierte Verbandwatten, Gichtwatte Original „Weika", chemisch reine Verbandgazen und imprägnierte Verbandgazen, Binden aller Art, darunter den bei Wund- und Brandverletzungen bewährten „Weika" Bybraverband, sowie die Weikasanbinden. In der Abteilung: Hygienische Verbandmittel und Konfektionsartikel werden Damenbinden, Wöchnerinnenvorlagen, Nabelverbände usw. angefertigt. In einer anderen Abteilung sind Verbandkästen, Verbandschränke und Taschenapotheken vereinigt Als Weika-Plast fabriziert die Firma ein reizloses Zinkkautschukpflaster Ueber eine Anzahl ihrer Spezialitäten unterrichten besondere Prospekte noch genauer, so über Yatreuverbandstoffe, Monatstampons, den Bybraverband, das Weikasol und die Weikasanbinde. Alle diese Drucksachen seien den Händlern in chirurgischen und hygienischen Artikeln empfohlen.

Neue Patente und Gebrauchsmuster.

Vollgummireifen mit Gleitschutzwirkung. B. Polack Akt.-Ges., Gummiwarenfabrik in Waltershausen in Thüringen. G.-M. Nr. 879 611. Neuerungsgemäß sind zwischen den an sich bekannten, radial bis fast zur Radmitte liegenden und gegenseitig versetzten Einschnitten b Aushöhlungen a derart vorgesehen, daß zwischen den Einkerbungen b elastische Gummibrücken c entstehen, die das Ausweichen des Gummis nicht nur nach den Einkerbungen hin, sondern auch in radialer Richtung auf die Aushöhlungen a gestatten und die Elastizität des Reifens wesentlich erhöhen.



G.-M. Nr. 879 611.



G.-M. Nr. 880 639.

Gummikeilriemen. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. G.-M. Nr. 880 639. Die Neuerung besteht darin, daß der Keilriemen einen Gummikern besitzt, um den das Gewebe gewickelt worden ist. Dadurch wird es möglich, eine runde Schnur herzustellen, die sich leichter und ohne starke Beanspruchung der Schußfäden in die erforderliche Trapezform drücken läßt. Das Gewebe wird, wenn es die Trapezform annehmen muß, nur wenig verzerrt, da die erforderliche Deformation der elastische Gummikern übernimmt.

Marmorierte Kautschukplatte für Wandbekleidungen, Fußböden und Treppenbeläge usw., Matten und Läufer. Dortmunder Gummiwarenfabrik Wilhelm Pahl in Dortmund. G.-M. Nr. 880 635. Die bisher verwendeten Kautschukplatten für Treppen-, Wand- und Fußbödenbeläge waren einfarbig. Mehrfarbigkeit wurde dadurch erzielt, daß verschiedenfarbige Platten in- und aneinandergesetzt wurden. Bei der marmorierten Kautschukplatte ist dagegen neu, daß diese Farben wie bei einem natürlichen Marmor angeordnet sind. Jede Platte besitzt die verschiedensten Farben in sich selbst und ist von Marmor nicht zu unterscheiden.

Gummi-Schreipuppe. Willi Tucksen in Hannover-Döhren, Fiedeler Straße 19. G.-M. Nr. 881 076. Als neu ist anzusehen ein getauchter Gummi mit Lippenventil als Verschluß. Das Lippenventil bezweckt, die Puppe unbedingt luftdicht abzuschließen. Durch Drücken auf den unteren Teil der Puppe entweicht die mittels Lippenventils eingeführte Luft in den oberen Teil. Sobald der Druck nachläßt, tritt die Luft wieder in den unteren Teil der Puppe zurück, wodurch der eigenartig schreiende Ton entsteht. Die Stimme ist auswechselbar.

Ausländische Patente.

Verfahren zur Herstellung von Tabaksbeuteln, Handtaschen und dergleichen aus Kautschuk. Engl. Pat. Nr. 220 221 vom 27. Dezember 1923 für North British Rubber Co., Ltd. und G. Martin, Edinburgh (veröff. 1. Oktober 1924). Man formt die Artikel aus durch trockene Hitze vulkanisierbaren Kautschukplatten, vereinigt die Kanten, überzieht die Kautschukoberfläche teilweise oder vollständig mit einem vulkanisierbaren Emaille und vulkanisiert auf der Form. Man kann verschiedenfarbige Kautschukmassen und Emaillen verwenden, um glänzende oder matte Ueberzüge herzustellen.

Nichtleitende Kälteschutzhülle für Gefrierkammern. Engl. Pat. Nr. 217 026/27 vom 23. Mai 1923 für Broadfoot & Sons, Ltd. und G. Robertson, Glasgow (veröff. 30. Juli 1924). Man bedeckt Gewebe mit Magnesitzement und trägt darauf eine Lage Kautschuk auf in Form von mit Kautschuk getränktem und vulkanisiertem Stoff, der auf dem Magnesitzement durch Fischleim und Formalin befestigt wird. Die Hülle besteht (Nr. 217 027) aus Korkmehl mit Kieselsäurezement gemischt, bedeckt mit einer Lage aus Magnesit, Magnesiumchlorid und einem Füllstoff, die von einem mit Kautschuk imprägnierten Gewebe umhüllt wird.

Kern für Kautschukhohlformen. Engl. Pat. Nr. 217 217 vom 2. Juni 1924 für Goodyear Tire & Rubber Co., Akron, Ohio (veröff. 30. Juli 1924). Der Kern besteht aus einem körnigen Material und Glukose. Beispiel: 80 Teile Sand, 4 Teile Glukose, 1 Teil Wasser werden gemischt und geformt. Der getrocknete Kern erhält einen Ueberzug aus Seifenstein und Glukose bzw. von Firnis oder Metallpulver.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilig gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

12d. 25. U. 8429. Uebersee Gummiwerke Akt.-Ges., Wandsbek. Schwimmfiltermaterial. 1. April 1924.

22i. 2. S. 64 926. Pierre, Joseph, François Souviron, Tarbes, Hautes Pyrenees; Vertr.: Dr. D. Landenberger, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Verfahren zum selbsttätigen Schließen von Löchern und undichten Stellen in Luftschläuchen. 31. Januar 1924. Frankreich 3. September 1923.

30k. 19. A. 40 822. Kurt Andreas, Coßmannsdorf, Bez. Dresden. Katheter., 9. Oktober 1923.

34f. 24. G. 61 523. Leo Großmann, Berlin-Mariendorf, Dorfstr. 36. Matte, Läufer oder Teppich mit Gummiunterlage. 31. Mai 1924.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem Klasse. bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

19c. 5. 404 302. Joseph Banks Hilliard, Glasgow, Schottland; Vertr.: Dr. G. Döllner, M. Seiler und E. Maemecke, Pat.-Anwälte, Berlin SW 61. Gummipflaster. 20. April 1922. H. 89 544. England 30. Mai 1921.

30k. 4. 404 357. Louis Jubé, Paris; Vertr.: Dipl.-Ing. K. Walther, Pat.-Anw., Berlin-Friedenau. Ventillose Saug- und Druckspritze. 6. Mai 1923. J. 23 705. Frankreich 3. Juni 1922.

30k. 9. 404 358. Frank Morgan Howe, New York, V. St. A.; Vertr.: Dr.-Ing. R. Geißler, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Handgerät zur Zerstäubung von Flüssigkeiten und pulverigen Stoffen. 12. Dezember 1923. H. 95 486.

30k. 12. 404 359. H. Fischer & Co., Frankfurt a. M. Inhalator mit Gummigebläse und Zerstäuber. 10. April 1924. F. 55 908.

39a. 10. 404 557. Skandinaviska Gummiaktiebolaget, Viskafors, Schwed.; Vertr.: W. Zimmerstädt, Pat.-Anw., Berlin SW 47. Verfahren zur Herstellung von geprägten Formen aus vulkanisiertem Gummi. 4. November 1923. S. 64 224. Schweden 29. November 1922.

47d. 8. 404 278. Dr.-Ing. Ernst Koenemann, Berlin-Wilmersdorf, Duisburgerstr. 19. Aus Metallgliederketten und durchgehenden Riemen aus Leder oder ähnlichem Reibungsstoff zusammengesetzte Treibriemen. 13. April 1922. K. 81 569.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

3a. 884 123. Dietsch & Illgen, Zeulenroda i. Th. Gummiband mit rüschenartigen Falten für Strumpfbänder, Bademützen und dergleichen. 29. Juli 1924. D. 43 171.

3b. 884 588. Hans Harzer, Mannheim-Feudenheim, Wilhelmstr. 13. Rockhalter, bestehend aus beweglichem Gummiband, welches durch Ringe an Kniebändern und Schuhschlaufen geführt wird. 6. September 1924. H. 101 699.

3b. 884 201. Gummi-Confektion Alexis Sachs, Berlin. Hose aus Gummi. 9. August 1924. G. 56 651.

30d. 884 149. Gustav Hermann Senf, Leipzig-Schleußig, Oeserstr. 5, und Arno Kühne, Leipzig-Plagwitz, Zschocherschestr. 51. Monatsbinde. 29. August 1924. S. 55 088.

30k. 883 997. Max Muth, Langewiesen i. Th. Subcutanspritze. 29. August 1924. M. 81 530.

33c. 884 143. Uebersee-Gummiwerke, Akt.-Ges., Wandsbek. Kopfstützkissen für Damenhaarwäsche. 25. August 1924. U. 7392.

33c. 884 144. Uebersee-Gummiwerke, Akt.-Ges., Wandsbek. Stirnbinde. 25. August 1924. U. 7393.

34f. 884 227. Harburger Gummiwarenfabrik Phoenix A.-G., Harburg a. E. Matte aus Crepegummi. 30. August 1924. H. 101 590.

42h. 884 142. Uebersee-Gummiwerke, Akt.-Ges., Wandsbek. Schutzkappe für Okulare von Ferngläsern, Mikroskopen, Entfernungsmessern und ähnlichen optischen Gerätschaften. 25. August 1924. U. 7375.

45f. 883 946. Frankfurter Schweißblätterfabrik Sylvain Witsenhausen & Co., Frankfurt a. M. Blumentopfmanschette aus Gummi. 5. August 1924. F. 48 323.

47f. 883 963. Emil Brenscheidt, Dortmund-Brackel, Am Knie 7. Schlauchverbindung. 21. August 1924. B. 107 719.

63b. 884 063. Uebersee-Gummiwerke, Akt.-Ges., Wandsbek. Ueberschnalldecke für Rodelschlitten. 25. August 1924. U. 7389.

63e. 884 008. Friedrich Niemeyer, Hannover-Brink. Vulkanisierpresse. 11. Juni 1924. N. 22 229.

63e. 884 066. Joseph Steinert, Frankfurt a. M., Egenolfstr. 34. Vulkanisierzange. 26. August 1924. St. 29 648.

63e. 884 391. Friedrich Steigenberger, Ulm a. d. D., Marktplatz 7. Schutzdecke für Pneumatiks und dergleichen. 9. August 1924. St. 29 586.

63e. 884 490. Heinrich Wieser jr., München, Aeußere Wienerstr. 43. Laufdecke mit Gleitschutz für Fahr- und Motorräder. 1. September 1924. W. 67 828.

71a. 883 992. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Poröser Badeschuh. 29. August 1924. C. 17 176.

Heft 4 Berlin, den 24. Oktober 1924. 39. Jahrgang.

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie

sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen

Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Hierzu vierzehntäglich: „DIE CELLULOID-INDUSTRIE"

Bezugspreis viertelj. 4,50. — Ausland 6,50 G.-M. einschl. Porto. Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt. Zusendung unter Streifband gegen Berechnung des Portos.

Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf

Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin. Anzeigen die 7gespalt. Millim.-Zeile oder deren Raum 0,10 G.-M. Bei Wiederholungen Rabatt. — Erscheint wöchentlich Freitags.

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung" befindet sich: Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36. Fernspr.: Zentrum 8794 u. 8795
Postscheckkonten: Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederl. Berlin, Berlin Nr. 809, Wien 156783, Zürich VIII 11019.
Bankkonten: Deutsche Bank, Depositenk. H, Berlin SW 19, Krausenstr. 38/39 u. Kreditanstalt der Deutschen, Prag II.

Handelsverträge.

Die Handelsvertragsverhandlungen mit Frankreich sind am 1. Oktober in Paris aufgenommen worden. Die Verhandlungen mit England waren schon vorher eröffnet worden und werden sicher in kurzer Zeit aktiv weitergeführt werden. Verhandlungen mit Belgien und anderen Staaten werden in kurzen Zwischenräumen folgen. Damit hat eine neue Aera in den Beziehungen der Völker, insbesondere der Sieger und Besiegten im Weltkriege, begonnen. Bisher waren diese Beziehungen geregelt durch die Bestimmungen des Versailler Vertrages in seinen Artikeln 264 bis 270. Mit dem 10. Januar 1925 verlieren diese Bestimmungen ihre Gültigkeit; denn nach Artikel 280 sollten sie nur für 5 Jahre gelten, sofern nicht der Völkerbundrat diese 1 Jahr vor Ablauf in der gleichen oder abgeänderten Form verlängerte. Diese Verlängerung ist nicht erfolgt. Der 10. Januar bedeutet also für Deutschland endgültig die Wiedergewinnung seiner vollen handelspolitischen Bewegungsfreiheit.

Mit dem 10. Januar hört die einseitige Meistbegünstigung der alliierten Staaten seitens Deutschland auf; mit dem 10. Januar verlieren die elsaß-lothringischen zollfreien Einfuhrkontingente ihre Geltung; mit dem 10. Januar verschwindet jede Zwangsvorschrift über die handelspolitische Behandlung unserer Gegner. Auf der anderen Seite erwächst aber daraus die Notwendigkeit, in nächster Zeit mit unseren früheren Gegnern zu einem handelspolitischen Arrangement zu kommen, das den Ländern gestattet, nach dem 10. Januar die wirtschaftlichen Beziehungen zueinander aufrecht zu erhalten.

Ohne ein derartiges Arrangement, also eventuell schon endgültige Handelsverträge, würden in dem Handelsverkehr zwischen Deutschland und den alliierten Staaten nach dem 10. Januar sehr ernste Hemmungen eintreten, die für beide Teile mit sehr großen Schäden verbunden wären. Auf welcher Seite dabei der Schaden größer wäre, soll hier nicht erörtert werden. Es genügt, festzustellen, daß ein vertragsloser Zustand nach dem 10. Januar eigentlich ganz undenkbar und allgemein völlig unerträglich ist.

Die große Frage ist nun: unter welchen Gesichtspunkten müssen die Handelsvertragsverhandlungen geführt werden, welche Grundsätze müssen für die deutschen Unterhändler bestimmend sein, wie müssen die verschiedenen künftigen Handelsverträge aussehen, damit es Deutschland möglich ist, sich unter der Herrschaft dieser Verträge wirtschaftlich frei zu entfalten?

Als Vorfrage muß entschieden werden, ob jetzt schon endgültige Handelsverträge auf längere Zeiträume abgeschlossen werden sollen, oder ob nicht vielleicht besser zunächst einmal nur versucht wird, einen modus vivendi mit den einzelnen Ländern zu finden, provisorische Handelsverträge, die in späteren Zeiten, wenn sich in der ganzen Welt und insbesondere in Deutschland die wirtschaftlichen Verhältnisse konsolidiert haben, in endgültige Verträge umgewandelt werden. Diesen Gedanken hat auch der französische Handelsminister in der 1. Sitzung der Delegationen ausgesprochen. Wir glauben, daß der Gedanke viel für sich hat. Wie sich in Deutschland die wirtschaftlichen Verhältnisse unter der Herrschaft des Sachverständigen-Gutachtens, unter erträglichen politischen Beziehungen mit den früheren Gegnern und unter normalen Währungsverhältnissen in den nächsten Jahren entwickeln werden, vermag heute niemand vorauszusagen. Es ist also nur möglich, die Handelsverträge auf die heutigen Verhältnisse unter Berücksichtigung wahrscheinlicher Entwicklungen zuzuschneiden. Schon in wenigen Jahren können diese Voraussetzungen völlig überholt sein und die Handelsverträge würden nicht mehr passen. Hemmungen und Störungen wären die Folge. Andererseits ist aber auch zu beachten, daß sich vielleicht in wenigen Jahren bei einer günstigen Entwicklung der deutschen Wirtschaft die Verhandlungen im Zeichen der Furcht vor der deutschen Konkurrenz nur wesentlich schwerer führen lassen werden, wobei einem erstarkten Deutschland manches Zugeständnis nicht eingeräumt werden wird, was es heute erlangen kann. Die Frage, ob Provisorium oder endgültiger Handelsvertrag, ist nicht von vornherein und von außen zu entscheiden. Die deutsche Delegation wird sich erst nach Kenntnisnahme der gegnerischen Wünsche und nach Ermittlung ihrer Ziele für das eine oder andere entschließen können.

Den Mittelpunkt des Interesses bildet natürlich die Frage, ob Deutschland künftig hochschutzzöllnerisch, gemäßigt schutzzöllnerisch oder freihändlerisch eingestellt sein soll. Ueber diese Frage ist die Entscheidung bereits durch die Erklärungen des Staatssekretärs im Reichswirtschaftsministerium Trendelenburg, des Führers der deutschen Delegation in Paris, gefallen. Er hat sich für einen mäßigen Schutzzoll ausgesprochen. Diese Auffassung gilt natürlich nicht bloß gegenüber Frankreich, sondern ist als Grundsatz der gesamten künftigen Zollpolitik des Reiches anzusehen. Wir müssen dieser Einstellung der Delegation und damit

der Reichsregierung zustimmen. Für Deutschland kann der Hochschutzzoll ebenso wenig wie der Freihandel in Betracht kommen. Gewiß würde der Hochschutzzoll mancher Industrie und der Landwirtschaft das Leben erleichtern, und sicherlich würde der Freihandel auf manchen Gebieten der Lebenshaltung verbilligend wirken. Derartige Einzelinteressen dürfen aber nicht entscheidend sein. Viel wichtiger ist, daß Deutschland als ganzes künftig als Glied der Weltwirtschaft günstige Lebensbedingungen erhält. Und dazu ist notwendig, daß es sich nicht durch Zollmauern von der Welt abschließt, sich aber auch nicht darbietet als das Feld, auf dem das Ausland seine Konkurrenzkämpfe frei ausficht. Deutschland braucht das Ausland; denn es kann ohne das Ausland seine übergroße Bevölkerung nicht ernähren; Deutschland braucht aber auch eine starke, leistungsfähige heimische Industrie und Landwirtschaft, letztere, um die Abhängigkeit vom Ausland nach Möglichkeit zu mindern, erstere, um durch seiner Hände Arbeit sich die Mittel für die Bezahlung der ausländischen Lebensmitteleinfuhr und Rohstoffeinfuhr zu beschaffen. Aus dieser gegebenen und unabänderlichen Situation ergibt sich von selbst die erforderliche Einstellung zu den Zolltariffragen: mäßiger Zollschutz bei weitestgehender Berücksichtigung der Verhältnisse im einzelnen.

Die Berücksichtigung der wirtschaftlichen Verhältnisse im einzelnen ist von größter Bedeutung, aber auch mit den größten Schwierigkeiten verbunden. Wir wiesen schon oben bei der Frage, ob endgültiger Handelsvertrag oder Zwischenstadium, auf diese Schwierigkeiten hin. Der vor dem Kriege gültige Tarif von 1902 bildet fast in keinem Teile mehr eine geeignete Grundlage für den Aufbau eines neuen Tarifs. Ganz abgesehen von den Veränderungen der Preise und des Geldwertes, die in der Kriegs- und Nachkriegszeit eingetreten sind, sind in der ganzen Welt und besonders in Deutschland so ungeheuer große und tiefeinschneidende Umgestaltungen vor sich gegangen, daß es natürlich ganz unmöglich ist, diese bei einem neuen Handelsvertragssystem unberücksichtigt zu lassen. Es sei nur an weniges erinnert. Rein politisch zeigt die Welt heute ein ganz anderes Gesicht als 1914; Europa ist zum Teil ganz neu gegliedert, neue Staaten sind entstanden, andere verschwunden, verkleinert, vergrößert. Wirtschaftlich sind die Umwälzungen aber noch viel größer. Mit der neuen politischen Gestaltung und Orientierung sind die Wirtschaftsfaktoren entscheidend verschoben worden. Man denke an die Stellung Amerikas in seiner neuen Rolle als Gläubiger Europas; man vergegenwärtige sich die Lage Rußlands in ihrem Einfluß auf die Handelsbeziehungen der Welt; man werte den Landzuwachs Frankreichs wirtschaftlich aus, besonders in Verbindung mit seinem gleichzeitigen politischen Machtzuwachs auf der einen Seite und der politischen und wirtschaftlichen Niederschlagung Deutschlands auf der anderen Seite; man berücksichtige die Gebietsverluste Deutschlands, seine Einbuße an landwirtschaftlichen Ueberschußgebieten, an Rohstoffquellen, an hoch entwickelten Industriebezirken und damit zusammenhängend und als Folge der Gesamtumstellung der Welt die Umschichtung der Wirtschaft in Deutschland, die gegenüber 1914 anders geartete Struktur der deutschen Wirtschaft; man stelle die Industrialisierung der ganzen Welt, also die Steigerung ihrer industriellen Produktionskapazität, während der Kriegszeit und zum Teil auch noch in den letzten Jahren in Rechnung; man bedenke den technischen Fortschritt der neuesten Zeit mit seinen neuen und neuartigen Bedürfnissen! Nur ein Bruchteil der Entwicklung ist angedeutet, die ganze gigantische Größe der Umgestaltung steht aber schon vor Augen und läßt erkennen, wie wenig mit dem alten Handelsvertragsmaterial aus der Vorkriegszeit anzufangen sein wird und wie groß die Aufgabe ist, ein neues System für den Handelsverkehr der Länder untereinander zu finden.

Außer diesen mehr oder weniger allgemeinen Momenten kommen natürlich bei den Verhandlungen mit den einzelnen Ländern noch spezifische Gesichtspunkte von ganz entscheidender Bedeutung hinzu. Für die Verständigung mit Frankreich spielen die größte Rolle die Frage der Behandlung von Luxemburg, vom Saargebiet und vor allem von Elsaß-Lothringen (zollfreie Einfuhrkontingente), ferner die Frage der Verbindung der deutschen und französischen Schwerindustrie, die Frage der Sachlieferungen auf Grund des Vertrages von Versailles und des Sachverständigen-Gutachtens, die Frage der Anwendung variabler Zollzuschläge (Erhöhungskoeffizienten) durch Frankreich als Folge von Währungsverfall usw. Für die Verständigung mit England ist entscheidend die Art des künftigen Verhältnisses zu Frankreich; die englische Eisen- und Textilindustrie insbesondere sind daran hervorragend interessiert. Weiter ist von Bedeutung die Frage der Aufrechterhaltung der 26prozentigen Ausfuhrabgabe; die Frage der internationalen Schulden und die Frage der Rückgabe der Kolonien werden keine untergeordnete Stellung einnehmen. Es ist nicht möglich, hier erschöpfend zu sein, und es ist auch nicht möglich, die Hauptfragen näher zu behandeln. Es muß genügen, mit wenigen Strichen den Rahmen aufzuzeigen, innerhalb dessen sich das nächste Stück Weltwirtschaftsgeschichte abspielen wird, um den interessierten Kreisen Anregung zur Mitarbeit und zum Verfolgen der Dinge zu geben.

Es wird schwere Arbeit kosten, die verschiedenen Interessen letzten Endes zu vereinigen. Kein Idealwerk wird sein, was herauskommt. Sehr viele Kompromisse werden geschlossen werden müssen, und es wird oft der eine Wirtschaftszweig zum Nutzen des anderen sich weniger günstige Bedingungen gefallen lassen müssen. Eines aber ist sicher: über allen Verträgen müssen die Worte: gegenseitige Meistbegünstigung stehen. Wenn Deutschland nicht die Meistbegünstigung seitens der verhandelnden Länder zugestanden wird, sollten Handelsverträge grundsätzlich abgelehnt werden. Für Frankreich wird man einen besonderen Modus auf diesem Gebiete finden müssen; denn Frankreich kennt in seinem System die Gewährung allgemeiner Meistbegünstigung nicht, sondern kennt nur die listenmäßige Einräumung von Minimaltarifen. Es muß daher versucht werden, für alle wichtigen Waren den Minimaltarif zugebilligt zu erhalten. Die Verhandlungen werden hier besonders schwer sein; denn wir stehen unter militärischem Druck und dem Druck der 26prozentigen Ausfuhrabgabe. Es liegt nahe, handelspolitische Konzessionen gegen Befreiung, schleunige Befreiung von diesem Druck zu machen. Davor muß aber auf das Entschiedenste gewarnt werden! Allgemeine Politik und Handelsvertrag sollten nichts miteinander zu tun haben, so lange sich die allgemeine Politik der Gegenseite auf Rechtsbruch stützt.

Die Erlangung der Meistbegünstigung von der Gegenseite ist von um so größerer Bedeutung, als dadurch die große Schutzzollwelle, die schon einige Zeit die ganze Welt durchflutet, wenigstens etwas durchbrochen werden kann. Dieser Durchbruch ist notwendig; denn wir alle auf der Welt müssen loskommen von dieser wirtschaftlichen Selbstisolierung, zu der der Krieg und die Nachkriegszeit geführt hat und in der die Völker den Weg für ihre wirtschaftliche Selbsterhaltung und zum wirtschaftlichen Aufstieg irrtümlicherweise zu sehen glaubten und noch glauben. Allerdings wird überall, und besonders auch in Deutschland, eine Politik des Produzentenschutzes getrieben werden müssen. Wir sagten ja schon eingangs, daß der Grundsatz mäßigen Schutzzolles für Deutschland erforderlich erscheint. Das gilt bis zu einem gewissen Grade natürlich auch für die meisten anderen Länder. Mehr aber auch nicht! Jede zu hohe Zollmauer stellt eine Gefährdung der rasch emporsteigenden Entwicklung des Welthandels dar, die wir und die anderen Völker in gleichem Maße nötig haben. Daß mit dieser Politik des Produzentenschutzes einhergehen muß eine gerechte Berücksichtigung der Konsumenteninteressen, ist selbstverständlich. Dies Erfordernis ist eigentlich a priori einbegriffen in dem Gedanken des gemäßigten Schutzzolles. Es liegt aber auch in der Richtung einer Verständigung der Völker. Denn was hier Konsumentenpolitik ist, wirkt sich an anderer Stelle als Produzentenpolitik aus. So sind eben alle Völker auf Gedeih und Verderben miteinander verknüpft. Und das stärkste Band ist vielleicht die Reparationslast, die auf Deutschland ruht, die aber nur zum Nutzen für die anderen Länder werden kann, wenn sie selbst dazu beitragen, diese Last erträglich zu machen. Erträglich wird die Last aber nicht, wenn sich die Welt dem deutschen Handel verschließt; erträglich wird die Last nur, wenn Deutschlands Wirtschaft in einen Zustand der Blüte versetzt wird. Die Herbeiführung dieses Zustandes sollte Deutschlands Ziel bei seinen Handelsvertragsverhandlungen sein. Sie werden günstig verlaufen, wenn auch die Gegenseite endlich gewillt ist, die Erfordernisse der Stunde und die gegenseitigen Bedingtheiten einzusehen und diese Erkenntnis zur Grundlage ihres Handelns zu machen. Gj.

Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie zu Hannover.

In der am 16. Oktober abgehaltenen Aufsichtsratssitzung wurde die Goldbilanz der Gesellschaft vorgelegt. Es wurde beschlossen, das bisherige Stamm-Aktienkapital der Gesellschaft durch Abstempelung im Verhältnis von 15 : 1 von 600 Millionen Mark auf 40 Millionen Mark festzusetzen. Die bisher zur Verfügung der Verwaltung stehenden Stammaktien in Höhe von 150 Millionen Mark bleiben dadurch im gleichen Verhältnis mit 10 Millionen Mark Stammaktien weiterhin zur Verfügung der Gesellschaft. Das bisherige Vorzugs-Aktienkapital wird in der Goldbilanz mit 100 000 M erscheinen und behält das satzungsgemäß festgesetzte 20fache Stimmrecht. Die Vorschläge der Verwaltung werden einer am 26. November stattfindenden Generalversammlung zur Genehmigung vorgelegt werden.

Verteuert der Handel die Ware?

Beschaffungszentralen — alte Gedanken in neuer Form.

Daß unsere Industrie mit eiserner Energie danach trachten muß, Mittel und Wege zu finden, um ihre Produktionskosten auf ein Mindestmaß herabzudrücken, ist in Anbetracht unserer gegenwärtigen Lage eine Selbstverständlichkeit. Nach dieser Richtung gehen auch die Bestrebungen, durch eine Verlängerung der Arbeitszeit und eine Intensivierung der Arbeitsleistung einen relativen Abbau der Löhne zu erreichen und damit der Kosten für die Arbeitsleistung. Die Verringerung der allgemeinen Unkosten wird durch die Bemühungen um Herabsetzung einiger Steuerarten auf ein wirtschaftlich tragbares Maß angestrebt, sowie durch eine möglichst weitgehende Ausnutzung aller Produktionsmöglichkeiten. Daß man auch die Kosten der Materialbeschaffung auf ein Mindestmaß herabdrücken und hierbei alle Möglichkeiten eines billigen Bezugs ausnützen muß, ist ebenso selbstverständlich, wie dies notwendig ist, wenn man alle Unkostenfaktoren verbilligen will.

Gerade für die letztere Gruppe, für die Materialien, sind schon mehrfach Versuche unternommen worden, um deren Beschaffung auf dem Wege des

direkten Großeinkaufs der Industrie

unter Umgehung des hierfür jeweils in Frage kommenden Fachhandels zu verbilligen. Man ist dabei davon ausgegangen, daß der Handel die Warenbeschaffung unnötig verteuere und hat sich dabei die großen landwirtschaftlichen Einkaufsgenossenschaften zum Vorbild genommen, ohne zu bedenken, daß der Aufgabenkreis bei diesen Einkaufszentralen und bei solchen für die Industrie ganz verschieden ist. Dort verhältnismäßig wenig verschiedenartige Waren, hier aber neben den Riesenquantitäten auch eine unendliche Fülle von verschiedenen Waren, deren Beschaffung einen Apparat erfordert und — was weit wichtiger ist — ein feines Verständnis für die Besonderheiten jedes einzelnen Industriezweiges, wie es sich bei einem derart umfassenden Aufgabenkreis schlechterdings nicht denken läßt. Daran sind bislang auch die meisten dieser Pläne gescheitert, um so mehr als sie von Stellen verfochten wurden, denen man allzugroße Kenntnis von den wirtschaftlichen Funktionen einer derartigen Organisation nicht nachsagen konnte.

Aus diesem Grunde hat sich auch bisher die Händlerschaft mit diesen Fragen noch nicht allzu ernstlich befassen müssen. Ohne daß die Organisationen des Handels irgendwelche Gegenmaßnahmen ergriffen haben, sind diese Pläne, noch ehe sie in die Tat umgesetzt wurden, als undurchführbar erkannt worden. Seitdem jedoch von maßgebender Seite, wie z. B. von Herbert Peiser, dem bekannten Direktor der Berlin-Anhaltischen Maschinenbau Akt.-Ges., in den „Preußischen Jahrbüchern" auf die kommende Notwendigkeit einer

Auswertung der industriellen Käufermacht

hingewiesen worden ist, scheint man sich in den Kreisen der verbrauchenden Industrie mit diesen Fragen intensiver befaßt zu haben, sodaß heute schon von einem fast ins Utopistische gehenden Plan gesprochen werden kann, der, wenn er restlos in die Tat umgesetzt werden kann — Anfänge sind dazu vorhanden —, für den gesamten deutschen und auch für unseren Fachhandel als von größter Gefahr bezeichnet werden muß.

Nach einer Mitteilung in Nr. 26 der „Deutschen Arbeitgeber-Zeitung" hat Anfang dieses Jahres in Berlin im Hotel Esplanade eine Konferenz stattgefunden, in der eine größere Anzahl Berliner Industrieller sich mit diesen Fragen beschäftigt und schließlich die Wirtschaftsabteilung der Studiengesellschaft für Preisabbau, Gemeinnützige G. m. b. H., Berlin SW 48, Wilhelmstraße 131, beauftragt hat, eine entsprechende Organisation ins Leben zu rufen. Die Studiengesellschaft für Preisabbau ist eine unter kaufmännischer Leitung stehende Gesellschaft, die auf dem Gebiete von Zentraleinkaufsfragen über jahrelange praktische Erfahrungen verfügt. Die Gesellschaft hatte für die ihr übertragenen Aufgaben eine entsprechende Organisation geschaffen, und seit Anfang Februar arbeitet diese unter dem Namen:

Beschaffungszentrale für die verarbeitende Industrie.

Der Organisation gehören etwa 200 mittlere Berliner Betriebe an. Anfangs beschränkte man sich auf die Beschaffung des sog. Unkostenmaterials, also Bureaumaterial, Putzmaterial, Packmaterial u. dergl., dann aber ging man zum Betriebsmaterial über, zu Werkzeugen, Transmissionen, Oelen, usw. Nach einem Prospekt der Beschaffungszentrale bestehen bei dieser bereits jetzt schon folgende Abteilungen: Bureau- und Zeichenmaterial, Packmaterial, Kisten, Putzmaterial, Werkzeuge und Werkzeugteile, Oele und Fette, Treibriemen und sonstiges Transmissionsmaterial, Rohstoffe und Halbfabrikate, chemisches Bedarfsmaterial, Druckereiarbeiten, Kantinenversorgung usw. Nach Mitteilungen großer Berliner Werke, die ebenfalls in dem Prospekt abgedruckt sind, arbeitete die Beschaffungszentrale schon zu vollster Zufriedenheit ihres Verbraucherkreises. Neuerdings soll auch der Versorgungskreis um einige Hundert Betriebe erweitert werden, und es sind bereits Vorkehrungen getroffen, die ersten Filialen außerhalb Berlins einzurichten.

Zweifellos handelt es sich hier um eine durchaus ernst zu nehmende

Konkurrenz für den Fachhandel,

die allergrößte Beachtung von seiten der Händlerschaft und ihrer Organisationen verdient. Es wird nicht mehr lange dauern und die Beschaffungszentrale hat auch die Erzeugnisse unserer Branche in ihren Aufgabenkreis gezogen. Es wird daher die Aufgabe unseres Händlerverbandes für Gummi-, Asbest- u. techn. Bedarfsartikel E. V. sein müssen, hier alles in die Wege zu leiten, um in Gemeinschaft mit anderen Fachverbänden, namentlich mit dem Zentralverband des Deutschen Großhandels, die nötigen Gegenmaßnahmen zu ergreifen, um die Nachteile, die für den deutschen Fachhandel daraus entspringen können, abzuwenden.

Zur Orientierung für die künftige, von den Händlerverbänden zu leistende Arbeit wollen wir aus der Organisation und der Finanzierung der Beschaffungszentrale nach uns vorliegenden Mitteilungen Folgendes berichten. Die Beschaffungszentrale ist bestrebt, sich den verbrauchenden Werken gegenüber zu deren Zentraleinkaufskontor zu entwickeln, mit dem die Einkaufskontore der einzelnen Werke täglich in Verbindung stehen. Diese melden alles, was jeweils beschafft werden muß, der Zentrale an, die allmählich mit einem immer größeren Kreis von Erzeugerbetrieben

Meistbegünstigungsabkommen

trifft. Die auf Grund dieser Abkommen herausgeholten Preise und sonstigen Vorteile gibt sie den anfragenden Verbrauchern bekannt, die dann ihre Bestellungen entsprechend den jeweils getroffenen Verabredungen entweder bei der Beschaffungszentrale oder dem Lieferwerk unter gleichzeitiger Meldung der Bestellung bei der Beschaffungszentrale machen. Die Erledigung der Bestellung erfolgt stets direkt vom Erzeuger- zum Verbraucherbetrieb, Fakturierung und Zahlung kann ebenfalls direkt, unter gleichzeitiger Mitteilung an die Beschaffungszentrale, oder durch deren Vermittlung erfolgen, in letzteren Fall jedoch so, daß Rechtsverbindlichkeiten aus Auftrag und Lieferung ausdrücklich, als direkt zwischen Erzeuger- und Verbraucherfirma bestehend, von beiden anerkannt sind.

Was nun die laufenden Unkosten anbetrifft, so werden diese durch Verwaltungskostenzuschläge auf die durch die Beschaffungszentrale vermittelten Geschäfte gedeckt. Das Niveau dieser Zuschläge soll weit unter den normalen Zuschlägen des Handels sich befinden, so daß der vom Erzeugerbetrieb herausgeholte Warenpreis zuzüglich des Verwaltungskostenzuschlages nicht über den Preisen liegt, zu denen von anderer Seite geliefert werden kann. Ergeben sich nun am Jahresende infolge der Größe der Umsätze Ueberschüsse aus den Verwaltungskostenzuschlägen, so werden 50 Prozent dieser Ueberschüsse an die Verbraucherfirmen, entsprechend ihrer Beteiligung an der Aufbringung der Zuschläge, als Dividende zurückvergütet, während die übrigen 50 Prozent dem „Jahresertrag" der Beschaffungszentrale zufließen. Soweit die Beschaffungszentrale

Jahresumsatzbonifikationen

von solchen Lieferwerken herausgeholt hat, die sonst keine Umsatzbonifikationen gewähren, werden 50 Prozent dieser Bonifikationen an die Verbraucherfirmen verteilt, während die anderen 50 Prozent wiederum zur Erweiterung des „Jahresertrags" dienen. Der Jahresertrag wird von der Beschaffungszentrale zur Schaffung eines Reservekampffonds verwendet.

Soweit der Plan! Er hat unseres Erachtens nur den einen Fehler, daß er nichts bessert, daß er an Stelle des „unnützen, verteuernden Handels“, den er bekämpfen will, eine Organisation vorsieht, die mit unnützen, verteuernden Verwaltungskostenzuschlägen arbeitet, also mit anderen Worten: Eine Organisation, eine Gesellschaft, soll an Stelle eines Gewerbezweiges treten, der seine hohe volkswirtschaftliche Funktion als Warenverteiler in Jahrhunderten bewiesen und seine Notwendigkeit gerade in der letzten Zeit als Ausgleichsfaktor zwischen Produzent und Konsument in hohem Maße gezeigt hat. Man sollte sich doch eigentlich denken, daß die Väter dieses Gedankens — wenn sie vor kindlicher Freude über ihr eigenes geistiges Produkt noch Zeit zu klaren Ueberlegungen haben — sich hätten sagen müssen, daß der Handel noch ganz andere Funktionen zu erfüllen hat, als lediglich Warenverteiler im Wirtschaftsprozeß zu sein. Daß darauf die Beschaffungszentrale ihr Hauptaugenmerk legt, geht schon aus dem Namen hervor!

Wo bleibt aber die Pionierarbeit, wo bleibt die mühselige Arbeit, die der seiner Verantwortung bewußte Handel ausführt, um neuen Produkten, neuen Erzeugnissen der Industrie beim Konsumenten Eingang zu verschaffen? Wo bleibt das Wirken des soliden Zwischenhandels auf Vergrößerung des Absatzes, auf Ausdehnung der Verwendung vieler Artikel? Das Angebot, das ständige vielseitige Angebot des Handels ist es, das zur Erweiterung und Hebung der Produktion führt. Die von selbst vorhandene Nachfrage kann heute keiner Industrie genügen. Hat man denn ganz vergessen, daß der Bedarf unablässig angeregt, belebt, erneuert werden muß, und daß durch diese Tätigkeit des Fachhandels unsere Industrie erst groß geworden ist?

Eine große Beschaffungszentrale, wo die Organisation alles, der lebendige Handelsgeist aber nichts ist, die einfach den Bedarf aufnimmt, wie er vorhanden ist, kann diese wichtige volkswirtschaftliche Arbeit nicht ersetzen. Oder denken sich etwa die Väter dieses Gedankens, daß die Beschaffungszentrale die Warenverteilung übernimmt, der Handel aber die Pionierarbeit, die Weckung weiteren Bedarfs, das Einführen neuer Artikel beim Konsumenten? — Dafür bedankt sich der Handel im allgemeinen und der Fachhandel im besonderen.

Hier gibt es nur eins:

Geschlossene Einheitsfront des Fachhandels

und Unterstützung der Organisationen im Kampf gegen eine weitere Ausgestaltung dieser Pläne. Denn auch eine Organisation, wie die vorerwähnte, braucht Betriebskapital, braucht Gewinn, um lebensfähig zu sein. Daß die Organisation billiger arbeitet als der Handel, daß ihre Verwaltungskostenzuschläge geringer sind als die Zuschläge des Handels, muß erst einmal bewiesen werden. Und selbst wenn ein geringer Nutzen für die Einzelfirma dabei herauskäme: er würde hundertfach vernichtet durch den Schaden, den die Lahmlegung eines ganzen großen Gewerbezweiges, eben des Fachhandels, dem Wirtschaftsleben zufügen müßte und worunter jeder einzelne Produzent leiden würde. Man kann nicht einfach lebendige Kräfte ausschalten, die organisch im Wirtschaftskörper tätig sind, die jahrhundertelang den Strom der Waren bis in die feinsten Verästelungen verteilt und als Pioniere und Förderer der Warenerzeugung wirkten. Es ist unverständlich, daß solche Bestrebungen aus Industriekreisen hervorgehen, wo man doch wissen müßte, was man dem Handel verdankt, und daß der Grundsatz: „leben und leben lassen“ auch heute noch seine volle Geltung hat. Wer die Gegenseitigkeit der Interessen im Wirtschaftleben verletzt, schädigt dieses aufs schwerste. Hier geschieht dies sogar unter dem Vorwande, einen Nutzen für die Industrie herbeizuführen.

Sache unserer Händler aber ist es, mit aller Schärfe gegen derartige Bestrebungen Front zu machen, um unseren alten, guten und soliden Fachhandel zu schützen und ihn zu erhalten. Es muß jetzt schon Vorsorge getroffen werden, und es müssen handfeste Beweise erbracht werden, daß der Fachhandel für die Wirtschaft eines Landes notwendig ist, daß er nicht verteuernd wirkt und mehr zu leisten vermag als alle Organisationen und Beschaffungszentralen, mögen sie noch so gut gedacht und „gemeinnützig“ aufgezogen sein. Es heißt für unseren Fachhandel, jetzt auf der Hut zu sein und alles zu beobachten, was sich auf diesem Gebiete zuträgt. Der Handel kann und darf sich nicht ausschalten lassen, denn ohne einen gesunden Handel gibt es keine gesunde Wirtschaft.

Dr. K. Maier.

Arbeitsmarkt und Wirtschaftslage im September 1924.

Die Anzeichen einer Besserung, die zu Ende August und Anfang September für einen Teil der Gewerbezweige, allerdings nicht für alle ihre Betriebe, verzeichnet werden konnten, haben sich im Verlaufe des Monats September vermehrt und auch auf einzelne andere Wirtschaftszweige übergegriffen. Allerdings hat es auch teilweise an Rückgängen nicht gefehlt. — Die Zahl der unterstützten Erwerbslosen im Deutschen Reich (einschließlich der Erwerbslosen im besetzten Gebiet), die in der zweiten Augusthälfte noch von 567 000 auf 588 000 gestiegen war, hat in der ersten Hälfte des September erstmalig wieder einen leichten Rückgang, nämlich auf 577 000, gezeigt. Eine Anzahl von Gewerben, insbesondere Bekleidungsgewerbe und Textilindustrie, wie auch die Landwirtschaft, vermochten Arbeitskräfte aufzunehmen. Andere, insbesondere die Metallindustrie, zeigten die gleiche Erscheinung noch nicht. Nach den Berichten von 2416 typischen Industriebetrieben, die für den Monat September beim Reichsarbeitsblatt eingingen, war die Geschäftslage der Industrie im ganzen ein wenig, aber noch keineswegs allgemein gebessert. Noch immer waren 51 Proz. der Beschäftigten — gegenüber 54 Proz. im August — in Betrieben mit schlechtem Geschäftsgang tätig.

Die nur langsame und zögernde Besserung der Wirtschaftslage, die mit manchen allzu optimistischen Erwartungen nicht im Einklang stehen mag, ist im Grunde genommen nur natürlich. Erst während des Berichtsmonats ist die Rheinzollgrenze beseitigt worden. Auch die Ermäßigung der Frachttarife der Reichsbahn um 10 Prozent und der Umsatzsteuer von 2½ auf 2 Prozent haben sich während des Berichtsmonats noch nicht auswirken können. Gleiches gilt von den Krediterleichterungen der Reichsbank und der Herabsetzung des Diskontsatzes der Deutschen Golddiskontbank von 10 auf 8 Prozent. Demgemäß hat auch die Kapitalknappheit nur einigermaßen nachgelassen. Die Bildung neuen Betriebskapitals kann nur langsam vor sich gehen, und insbesondere für langfristigen Kapitalbedarf fehlen vielfach die Mittel. Wenn unter diesen Umständen der industrielle Unternehmungsgeist sich nur mit Vorsicht regt, so ist das zu verstehen und jedenfalls gesünder als etwa das Aufflammen einer Augenblickskonjunktur, der nur zu leicht ein allgemeiner Rückschlag folgen könnte. Größtmögliche Solidität ist Voraussetzung einer gesunden wirtschaftlichen Weiterentwicklung. (flpstr)

Ueber Krankheiten der Kautschukbäume in Brit. Malaya

veröffentlichte der Mykologe Sutcliffe auf Grund seiner Forschungen im Kelantan-Distrikt eingehendere Untersuchungsergebnisse, denen wir das Nachstehende entnehmen:

Wurzelkrankheiten.

Fomes lignosus. Gegenwärtig scheint die Gefahr für die meisten Pflanzungen vorüber zu sein. Früher verursachte dieser Pilz einen sehr ernstlichen Verlust von Bäumen bei Anlage der Kulturen, besonders in der Zeit zwischen dem Pflanzen und dem Beginn der Zapfung. — Fomes pseudo-ferreus (Poria hypolateritia). Nur in wenigen Fällen fanden sich hiervon angegriffene Baumgruppen. Da der Pilz sich allem Anschein nach erst nach einigen Jahren auswirkt, darf man annehmen, daß alle Plantagen alljährlich eine geringe Zahl von Heveen dadurch verlieren. — Ustulina zonata muß als eine sehr ernstliche, wenn nicht die gefährlichste Wurzelkrankheit angesehen werden, vornehmlich in alten Beständen von zehn Jahren ab. Während bei Fomes lignosus, pseudoferreus usw. die Sporenentwicklung gering ist und sich die Infektion von gesunden Heveen hauptsächlich auf die Ansteckung durch kranke Nachbarstämme beschränkt, überträgt sich bei Ustulina die Ansteckung weit ausgedehnter und zwar auf irgendwelche Wundflächen infolge der ungewöhnlich starken Sporenerzeugung.

Stamm- und Zweigkrankheiten.

Schwarzer Streifen-Krebs (Phytophtora sp.). Infolge der Behandlung der Zapfflächen mit Desinfektionsmitteln auf fast allen Pflanzungen vor und während der Monsunzeit tritt der Pilz weniger auf und bringt die neue Rinde kaum mehr zum Absterben. — „Pink Disease“ (Corticium salmonicolor). Es wurden nur in ganz geringem Maße neue Fälle festgestellt. — Ustulina zonata (s. o.). Im Gegensatz zum westlichen Teile der Halbinsel macht sich in Kelantan der Pilz auch als Stamm- und Zweigkrankheit bemerkbar, im allgemeinen mehr als an den Wurzeln. Die Bekämpfung durch die gewöhnlichen Mittel versagt, da der Pilz sich im Holz zu sehr festsetzt; so hat das Ausschneiden der alten Fruchtkörper nebst Teeren der befallenen Flächen geringe oder keine Wirkung.

Maßnahmen zur Erreichung eines wirtschaftlichen Betriebes.

2. Geschwindigkeiten von Mischwalzen.

Es ist eine Eigenheit der Gummi-Industrie, daß die einzelnen Fabriken sich streng abschließen und ein Meinungsaustausch unter ihnen bisher nicht stattgefunden hat. Jede Gummiwarenfabrik ist in ihrer Abgeschlossenheit auf ihre eigenen Erfahrungen angewiesen und diese werden als strenges Geheimnis behandelt. Es unterliegt keinem Zweifel, daß die Geschwindigkeitsverhältnisse der Mischwalzen und Kalander in den einzelnen Fabriken sehr verschieden sind. Die Fälle sind sogar nicht selten, daß selbst in ein und demselben Werk Mischwalzen von genau den gleichen Abmessungen verschiedene Geschwindigkeiten haben. Der Meister des Walzensaales behauptet, daß das eine Walzenpaar ein besonderes Uebersetzungs- oder Geschwindigkeitsverhältnis haben muß. Da der Betriebs-Ingenieur kein Gummifachmann ist, entspricht er dem Wunsche des Meisters und das eine Zahnrad wird entfernt und durch ein anderes ersetzt, das nach Ansicht des Meisters zwei Zähne mehr haben muß.

Bei der Bestellung neuer Maschinen verhält es sich ähnlich. Der Maschinenfabrikant erhält den Auftrag, eine oder mehrere Mischwalzen zu liefern. Man läßt ihn aber im Unklaren über die Geschwindigkeitsverhältnisse, damit er ja nicht in die Lage kommt, auch der Konkurrenz Mischwalzen der gleichen Konstruktion anzubieten. Er erhält zwar genau vorgeschrieben, wie viel Zähne die Zahnräder der Mischwalzen haben müssen, aber die Umdrehungszahl der Walzen wird als strenges Geheimnis bewahrt, das darf der Maschinenfabrikant nicht wissen. Die Fälle sind nicht selten, daß dann Maschinenbrüche vorkommen und die Verantwortung für den Schaden dem Lieferanten zugeschoben wird.

Die nachstehende Betrachtung soll einige Klärung in diese Verhältnisse bringen. Hierbei sind die folgenden Bedingungen zu beachten.

1. Die Leistung einer Mischwalze hängt von der Umfangsgeschwindigkeit der Arbeitswalze ab. Diese Walze wird gewöhnlich als die vordere bezeichnet, an der sich der bedienende Arbeiter aufhält.
2. Die Voreilung (Friktion) einer Walze gegenüber der anderen kann gering sein, um das Weichkneten des Gummis zu erzielen. Sonst bezeichnet man die Differenz der Umfangsgeschwindigkeiten der Mischwalzen mit Friktion.
3. Es kann nur ein günstigstes Verhältnis der Umfangsgeschwindigkeiten zueinander geben.
4. Es ist nur eine günstige Umfangsgeschwindigkeit der Arbeitswalze (der vorderen Walze) möglich, durch welche die Umfangsgeschwindigkeit der zweiten Walze bestimmt wird.
5. Deshalb kann auch die Voreilung (oder Friktion) nur eine bestimmte sein, bei der die beste Wirkung in bezug auf das Weichkneten des Gummis und auf die Leistung erzielt werden wird.

Zu 1. Die Umfangsgeschwindigkeit einer Mischwalze findet ihre Grenze a) in der Möglichkeit, durch einen Menschen ohne Gefahr bedient zu werden.

b) Durch die Höchsttemperatur, die der Rohgummi oder die anzufertigende Mischung während des Mischens erreichen darf.

Zu 2. Nicht allein die Voreilung (oder Friktion) der einen Walze gegenüber der anderen verursacht die Knetwirkung oder das Plastischwerden des Rohgummis. Schon durch das Auflegen des Rohgummis auf die eine Walze wird der Umfang der Walze durch den sich aus Gummi bildenden Mantel vergrößert. Würden die Walzen mit gleicher Umfangsgeschwindigkeit laufen, so tritt schon durch die Zunahme um die Dicke des Gummimantels eine geringe Voreilung ein (Friktion). In diesem Falle würde also die mit dem Gummi überzogene Walze die größere Umfangsgeschwindigkeit haben. Um aber eine noch größere Voreilung zu erreichen, muß die andere Walze mit erhöhter Umdrehungszahl laufen. Es genügt daher, wenn die schneller laufende Walze um soviel schneller läuft, daß deren Umfangsgeschwindigkeit größer ist als die der mit Gummi überzogenen Walze. Durch die persönliche Mitarbeit des Arbeiters, der die Walze bedient, kann in hohem Maße die Knetwirkung und das Plastischmachen des Gummis gefördert werden, wenn er dafür sorgt, daß der Gummi nicht fortgesetzt die sich drehende Walze als Mantel umgibt, sondern durch häufiges Abschneiden und Wenden des Gummis die der Walzenoberfläche zugekehrten Teile zur Veränderung ihrer Lage gebracht werden.

Zu 3. Das günstigste Verhältnis der Voreilung oder Differenz der Umfangsgeschwindigkeiten liegt zwischen 0,04 bis 0,06 m/sec: Das Verhältnis der Umdrehungszahlen 6 : 7.

Zu 4. Daraus ergibt sich für Walzen von 400 mm Durchmesser die günstigste Umdrehungszahl für die vordere Walze (Arbeitswalze), 12 bis 14 in der Minute, wobei die Geschicklichkeit des Arbeiters, die angelernte Bedienungsart und die Möglichkeit, die Walze zu kühlen, von Einfluß ist.

Zulässige Höchstgeschwindigkeit.

Da in der Gummiwarenfabrikation die Mischwalzen den größten Anteil am Kraftverbrauch haben, ist es selbstverständlich, daß dem Grundsatze, mit dem geringsten Kraftaufwand die höchste Leistung zu erzielen, die größte Aufmerksamkeit und ein eingehendes Studium gewidmet werden muß. Von der Erwägung ausgehend und mit Zuhilfenahme der praktischen Erfahrung, daß die Sekunde als kleinstes Zeitmaß für die Ausführung einer menschlichen Arbeitsbewegung angenommen werden kann, z. B. das Einsetzen des Messers, um den Gummibelag abzuschneiden. Die folgende Berechnung wird zeigen, daß die Höchstgeschwindigkeit einer Mischwalze durch dieses Zeitmaß, das in der Folge als Bewegungszeit bezeichnet werden soll, bestimmt wird.

Das Mindestzeitmaß für die zur Bedienung erforderliche Bewegungszeit ergibt sich aus folgender Berechnung.

1. Der Durchmesser der Mischwalze mit 550 mm angenommen.
   550 mm Durchmesser = 1,727 m Umfang,
   15,6 Umdrehungen in der Minute macht die Arbeitswalze, daher Umfang 1,727 × 15,6 Umdr. min. = 26 941 m min. 26 941 : 60 gleich 0,449 in Sek.
   Erforderliche Zeit für Zurücklegung von ¼ Umfang:
   1,727 : 4 = 0,431 : 0,449 = 0,9 Sekunden Bewegungszeit. In dieser Zeit hat sich die Walze um ¼ ihres Umfanges vorwärts bewegt. Da sich das Abschneiden des Gummis nur auf einem Viertel des Walzenumfanges durchführen läßt, ohne den Arbeiter in Gefahr zu bringen, zeigt sich, daß die angenommene Geschwindigkeit an der äußersten Grenze liegt und nicht mehr erhöht werden kann.
2. Der Durchmesser der Mischwalze wird mit 400 mm angenommen.
   400 mm Durchmesser = 1,256 m Umfang,
   14 Umdrehungen in der Minute macht die Arbeitswalze, daher Umfang 1,256 × 14 Umdr. min. = 17,584 m min. 17,584 : 60 = 0,293 m/sek.
   Erforderliche Zeit für Zurücklegung von ¼ Umfang: Umfang 1,256 : 4 = 0,314 : 0,293 = 1 Sek. Bewegungszeit.
3. Uebertragung der bei 1. angenommenen Umfangsgeschwindigkeit auf eine Walze von 400 mm Durchmesser:
   400 mm Durchmesser = 1,256 m Umfang,
   26,878 m min. Umfangsgeschwindigkeit entspricht 21,4 Umdr. min. 26,878 : 60 = 0,447 m/sek.
   Erforderliche Zeit für Zurücklegung von ¼ Umfang: Umfang 1,256 : 4 = 0,314 : 0,447 = 0,7 Sek. Bewegungszeit.

Im vorstehenden Falle wurde die Umfangsgeschwindigkeit so angenommen wie bei 1., um zu untersuchen, ob sich die Geschwindigkeitsverhältnisse einer Walze von größerem Durchmesser, in diesem Falle 550 mm, auf eine von kleinerem Durchmesser ohne weiteres übertragen lassen. Man sieht aber aus dem angestellten Vergleich, daß dies nicht möglich ist, da die Bewegungszeit im Falle 3. kleiner ist als eine Sekunde, also unter dem Mindestzeitmaß liegt, das als praktisch zulässig angenommen wurde. Daraus ergibt sich gleichzeitig, daß selbstverständlich bei abnehmendem Durchmesser auch die Umdrehungszahl der Walze kleiner werden muß, um sie noch ohne Gefahr bedienen zu können.

Mischwalzen mit ungleichem Durchmesser.

Zur Erzielung einer größeren Leistung ist man dazu übergegangen, die Arbeitswalze im Durchmesser größer zu bemessen als die zweite Walze.

Technisch betrachtet, ist es selbstverständlich, daß der Walzendurchmesser und die Umfangsgeschwindigkeit der Arbeitswalze die Leistung bestimmt und umgekehrt von der zulässigen Umfangsgeschwindigkeit wieder der Durchmesser der Walze abhängig ist.

Hält man daran fest, daß die langsamer laufende Walze ständig als Arbeitswalze benutzt wird, so ist es zulässig, daß die andere Walze im Durchmesser kleiner ist, weil in diesem Falle das Zunehmen der Umdrehungszahl der kleineren Walze ohne Bedeutung ist.

Angenommen, die Arbeitswalze wäre mit dem Durchmesser D richtig bemessen. Theoretisch wäre es dann nicht erforderlich, daß der Durchmesser der zweiten Walze $D_1 = D$ ist, weil für die Bearbeitung des Gummis nur eine zweite Walze vorhanden sein muß, die

mit der Arbeitswalze D eine Berührungslinie bildet. Berücksichtigt man aber die auftretenden Kräfte, so muß die Walze D eine bestimmte Steifheit haben, damit sie sich nicht durchbiegt, wenn der Gummi zwischen die beiden Walzen gezogen wird. Will man aber die Leistung der Mischwalze noch weiter erhöhen, so kann das nur durch Vergrößerung des Durchmessers der Arbeitswalze geschehen, weil die Oberfläche und der Durchmesser der Walze im direkten Verhältnis zur Leistung stehen.

Bei einer Walzenlänge von 1,5 m wird man die schneller laufende, in diesem Falle die kleinere Walze mit 500 mm Durchmesser bemessen können, damit sie bei der angenommenen Länge noch die erforderliche Steifheit hat. Die vordere oder Arbeitswalze kann mit 565 mm Durchmesser bemessen sein, was einem Umfang von 1,775 m entspricht.

Greift man auf die Regel zurück, daß eine Walze noch bedient werden kann, wenn die Umfangsgeschwindigkeit 0,45 m/sek. für ¼ des Umfanges nicht überschreitet, so ergibt sich für den Durchmesser von 565 mm die Umdrehungszahl aus $0{,}45 \times 60 = 27{,}00$ m min.: $1{,}775 = 15{,}2$ Umdrehungen pro Minute.

Nimmt man die Höchstgrenze mit 15,8 Umdrehungen min. an, dann ergibt sich:

565 = 1,775 m Umfang mal 15,8 = 27,045 m min. 27,045 : 60 gleich 0,45 m/sek.,

¼ Umfang = 1,775 : 4 = 0,443 : 0,45 = 0,97 Sek. Bewegungszeit.

Die Umdrehungszahl der kleineren Walze ergibt sich aus:
27,045 m min. in der größeren Walze,
0,06 m/sek. zulässige Voreilung,
$0{,}06 \times 60 = 3{,}6$ m min. Voreilung,
27,045 m min. der größeren Walze,
30,645 m min. der kleineren Walze,
500 mm Durchmesser der kleineren Walze = 1,57 m Umfang
30,645 : 1,57 = 19 Umdrehungen in der Minute.

Die vorstehenden Betrachtungen beziehen sich nur auf Mischwalzen und das muß besonders betont werden, da vielfach der Fehler begangen wird, daß die Mischwalze, ohne deren Geschwindigkeitsverhältnisse zu berücksichtigen oder zu ändern, auch als Vorwärm- oder Mahlwalze und Feinwalze (rifining milafter, in Amerika so bezeichnet) verwendet wird. Deshalb erscheint der Hinweis nicht überflüssig, daß für das Mischen, für das Feinwalzen, Vorwärmen und Mahlen immer eine dem Sonderzweck entsprechend konstruierte Maschine verwendet werden muß. Es gibt keine Universalwalze, die allen angeführten Zwecken entspricht und die höchste Leistung gewährleistet. Man wird daher Vorwärmwalzen mit hoher Umfangsgeschwindigkeit, aber mit geringer Voreilung (Friktion) verwenden, weil in diesem Falle die Walze nur die (Gummi-)Mischung erwärmen soll. Eine über das erforderliche Maß hinausgehende Voreilung (Friktion) wird den Kraftverbrauch unnötig steigern, ohne jedoch die Anwärmezeit zu vermindern.

Die Feinwalze (oder rifiner) bezweckt die zuverlässige Verteilung aller Mischungsbestandteile und das Zerdrücken der kleinsten Mineralkörnchen. Das kann aber nur erreicht werden, wenn die Walzen, während die Mischung zwischen denselben durchgezogen wird, möglichst nahe aneinander gehalten werden können. Vielfach wird aber der Fehler begangen, daß die Mischwalze auch zum Feinwalzen verwendet wird. Wenn die Mischung fertig gemischt ist, wird einfach die Mischwalze geschlossen und die Mischung durch die aneinandergepreßten Walzen durchgezogen. Der erreichte Erfolg ist sehr gering, weil es unmöglich ist, z. B. ein Walzenpaar von 400 mm Durchmesser und 1000 mm oder 550×1500 mm Länge geschlossen zu halten, aus dem einfachen Grunde, weil eine Walze von dieser Länge sich durchbiegt. Man sucht diesen Fehler zu umgehen, oder wie es in der Mundart der Praxis heißt, man hilft sich, indem man die Mischung möglichst nahe der Walzenzapfen durchläßt. Die Folge davon ist die einseitige Belastung der Walzenzapfen und nicht selten führt dieser Mißbrauch einseitiger Belastung zum Bruch eines Walzenzapfens, und in manchen Fällen muß auch der Walzenständer daran glauben. Das sind die einzigen Vorteile des Gebrauches der Universalmischwalze.

Eine Feinwalze (rifiner) muß deshalb dem Sonderzweck entsprechend gebaut sein. Es hat sich als zweckmäßig erwiesen, Walzen für diesen Zweck von 400 mm Durchmesser mit einer Ballenlänge von 600 mm und solche von 450 bis 500 mm Durchmesser nicht über 800 mm Ballenlänge zu verwenden. Das Verhältnis der Voreilung (Friktion) beträgt 2½ bis 3½ : 1, in Umdrehungszahlen ausgedrückt 8 : 20 oder 8 : 28 in m/sek. = 0,25 bis 0,35. Da die Walzen sich durch die Reibung erwärmen und die Mischung in einer ganz feinen Schicht an der schneller laufenden Walze anhaftet, muß diese mit einem Schaber oder Messer versehen werden, um die Mischung von der Walze abzunehmen. Eine Feinwalze kann die Mischungen einer Mischwalzengruppe von 4 bis 6 Walzenpaaren, je nach Größe und Leistung derselben, verarbeiten.

Die Mahlwalze dient einem Sonderzwecke, was schon aus der Bezeichnung hervorgeht, und muß deshalb diesem Sonderzweck entsprechend gebaut sein. Dieselbe dient in der Hauptsache zum Mahlen von Abfällen, die entweder als feines Pulver der Mischung zugeführt oder regeneriert werden sollen.

In ihren Abmessungen ist sie der Feinwalze gleich. Sie hat aber eine höhere Friktion, die, durch die Umdrehungszahlen ausgedrückt, bis zur Höchstgrenze von 5 : 1 oder 30 : 6 Umdrehungen in der Minute macht und eine Voreilung (Friktion) bis 0,5 m/sek. erreicht. Man verwendet Walzen zum Vormahlen, die geriffelt sind, und diese Rifflungen oder Kanäle verlaufen parallel oder geneigt zur Walzenmitte.

Ein weiteres Hilfsmittel zur Steigerung der Leistung und Verminderung des Kraftverbrauches ist die richtige Anwendung von Wärme.

Jedem Gummifachmann ist es bekannt, daß die kalte Jahreszeit Angenehmes und Unangenehmes für die Gummiwarenfabrikation bringt. Das Angenehme liegt darin, daß die zur Klebrigkeit neigenden Mischungen sich in Form von Platten, gummierten Geweben usw. leichter verarbeiten, lagern und handhaben lassen.

Das Unangenehme ruft die niedrige Lufttemperatur dadurch hervor, daß der Gummi steif wird, seine für manche Arbeitsvorgänge erforderliche Klebrigkeit verliert und durch die Verarbeitung kalter Mischungen der Kraftverbrauch erheblich steigt und letzten Endes bei Außerachtlassung der nötigen Vorsicht Maschinenbrüche keine Seltenheit sind. Diese kommen besonders bei Wiederaufnahme der Arbeit nach einem Stillstand (Sonn- oder Feiertag) vor.

Diesem Uebelstand ist leicht abzuhelfen, indem man den für die Mischung bestimmten Rohgummi oder die vom Kalander zu verarbeitende Mischung entsprechend anwärmt, bevor diese von der Misch-Vorwärm- oder Feinwalze verarbeitet werden. Das ist am einfachsten zu erreichen, wenn man in unmittelbarer Nähe dieser Maschinen Wärmschränke anbringt, in denen der Rohgummi oder die fertige Mischung in den erforderlichen Mengen rechtzeitig angewärmt wird. Da in jeder Gummiwarenfabrik reichlich Abdampf zur Verfügung steht, kann dieser als Wärmequelle dienen und man wird auf diese Art nicht nur die großen Schwankungen in der Belastung der Maschinen vermeiden, sondern auch den Kraftverbrauch erheblich herabsetzen können. R. M.

Meinungsaustausch.

Gummi-Transportbänder.

„In Ergänzung des Artikels „Gummi-Transportbänder" in Nr. 47 vom 22. August möchte ich noch auf folgendes hinweisen:

Man liest da sehr richtig, daß in zahlreichen Fällen die Konstruktion der Förderanlagen für den raschen Verschleiß des Gurtes verantwortlich zu machen ist. Hier sind noch einige Punkte besonders hervorzuheben, die, obgleich rein konstruktiver Natur und allen Spezialfirmen längst bekannt, auch den Gummifachmann interessieren werden, wenigstens, wenn es sich darum handelt, für die Dauerhaftigkeit der Anlage die Verantwortung zu tragen.

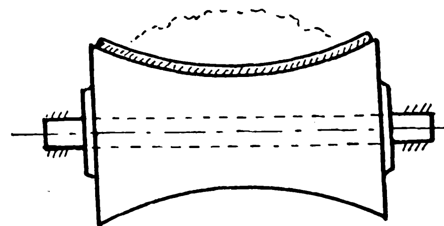
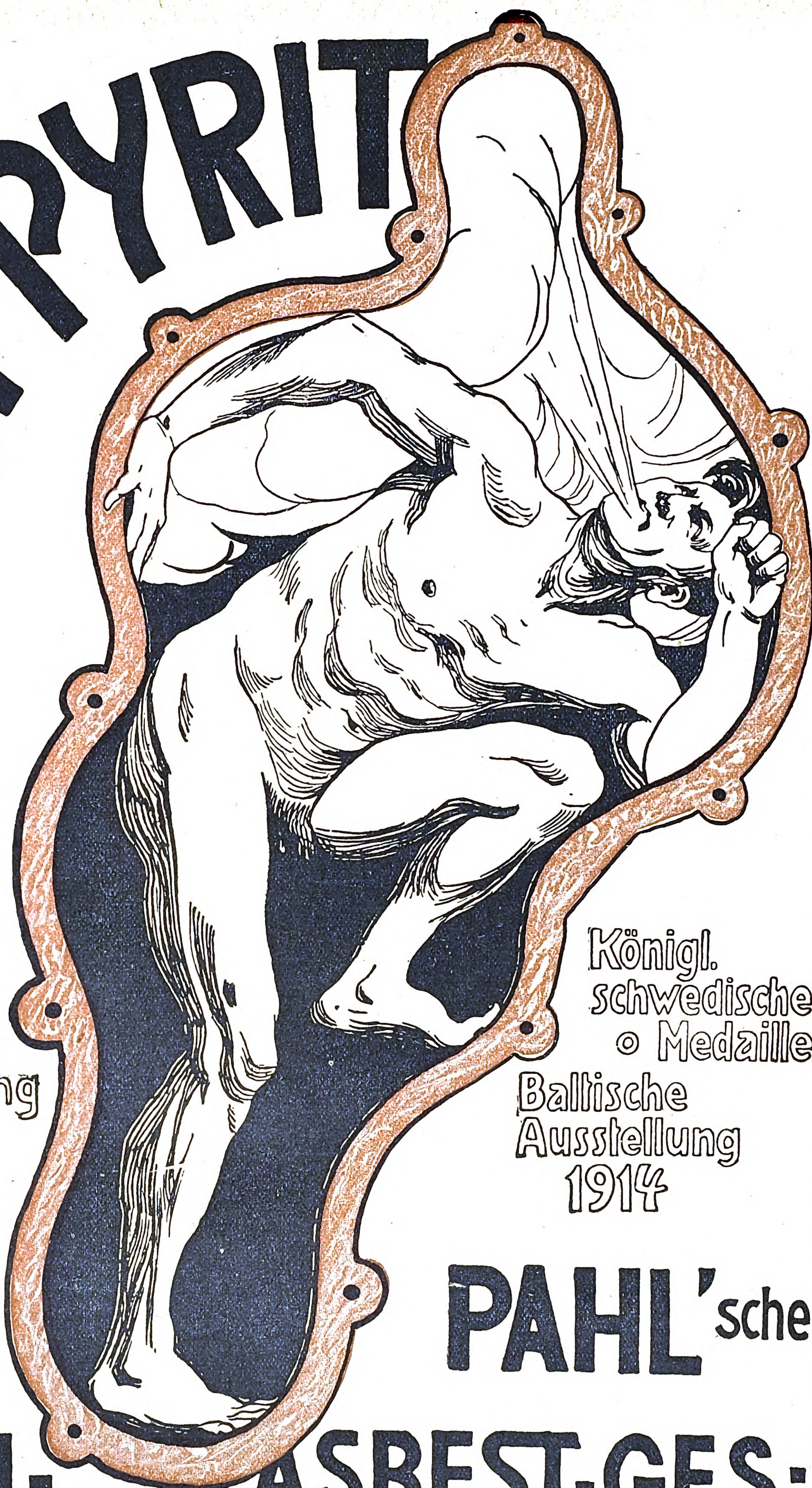


Fig 1, Muldenförmig, billig aber falsch!

Die auf Seite 986 in Fig. 2 abgebildete konkave Rolle (Fig. 1) wird in keiner größeren Anlage je verwandt werden. Das Förderband hat an allen Stellen seines Querschnitts ein und dieselbe Geschwindigkeit. Eine Rolle, die, wie diese, verschiedene Durchmesser besitzt, kann jene Geschwindigkeit nur an einer einzigen Stelle annehmen, während so bei allen größeren oder kleineren Durchmessern kein Abrollen, sondern ein Gleiten erfolgt, entsprechend der zum anderen Durchmesser gehörigen anderen Geschwindigkeit. Es liegt auf der Hand, daß dieses zusätzliche Gleiten, das noch zu dem allen Bändern und Riemen sowieso eigenen Gleiten hinzutritt, eine vorzeitige Zerstörung herbeiruft. (Der Fehler wird durch eine Rolle wie Fig. 2 keineswegs behoben.) Einwandsfrei sind natür-


POLYPYRIT
Grand o Prix
Weltausstellung
Brüssel
1910
Turin 1911
Königl. schwedische o Medaille
Baltische Ausstellung
1914
PAHL'sche
GUMMI- und ASBEST-GES:
m·b·H· DÜSSELDORF-RATH

lich die glatten Rollen (Fig. 3) oder, da die muldenförmige Anordnung des Gurtes bei weitem bevorzugt wird, die drei getrennt laufenden, im Winkel stehenden Rollen (Fig. 4). Da jedoch die Anschaffungskosten der letzten Anlage erheblich größer sind, könnte in manchen Fällen die unsachgemäße billigere Konstruktion verlockender sein, was sich jedoch bald bitter rächen würde.

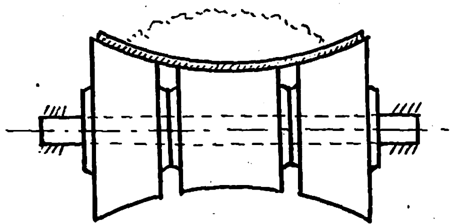


Fig 2. Besser als Fig 1 aber nicht einwandsfrei!

Das Gleiche gilt von den Entladevorrichtungen. Am billigsten und bequemsten ist es, an der Stelle, wo das Fördergut abgezogen werden soll, eine Kratzerleiste schräg zur Laufrichtung auf das Band aufzusetzen, die das Gut herunterstreicht. Eine derartige

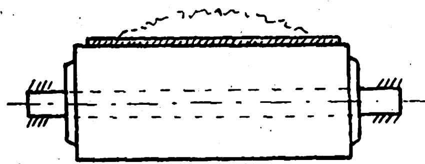


Fig 3. Gut, billig, aber nicht muldenförmig!

Vorrichtung wirkt auf die Lebensdauer des besten Bandes geradezu verheerend. Wenngleich der Abwurfwagen oder ähnliche Anlagen infolge hohen Preises der Einfachheit des eben erwähnten Hilfsmittels nicht gleichkommen können, so zeigt sich auch hier deutlich, daß das Feinere, Gute doch stets das Billigste ist.

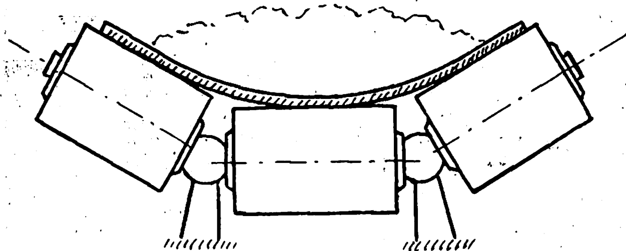


Fig. 4. Teuer aber gut!

Ebenso ist natürlich darauf zu achten, daß das Speisen der Bänder mit möglichster Schonung erfolgt, unter Vermeidung von Schleifen oder Herabstürzen des Gutes.

Diese kurze Ausführung möge nochmals dartun, daß bei Anlagen, die nicht von Spezialfirmen stammen, Vorsicht geboten ist, um so mehr, wenn sie im Zeichen der Geldknappheit geboren sind!"

E. Christel, Dipl.-Ing.

* * *

Betriebsumstellung durch Erzeugung neuer Artikel.

„Zu dem Artikel „Betriebsumstellung durch Erzeugung neuer Artikel" des Herrn R. in Nr. 50 der „Gummi-Zeitung" auf Seite 1085 kann ich mir nicht versagen, folgendes zu bemerken:

Die Frage der Betriebsumstellung steht zweifellos heute mehr als je im Vordergrund. Ihre Behandlung durch Herrn R. erfordert größte Beachtung und — schärfste Zurückweisung.

Herrn R. erscheint es als wirtschaftliches Ideal, aus jedem Unternehmen eine Universalindustrie zu machen, nach dem Grundsatz, wenn ein Artikel nicht geht, so geht — vielleicht — der andere. Spezial-Industrien erscheinen ihm aus meteorologischen Gründen wirtschaftlich falsch. Ausgenommen sind Spezialfabriken für gummierte Stoffe und Gummischuhe. Für die war diesmal das Wetter richtig. Bemängelt wird in diesem Zusammenhang die traurige Papiergeldwirtschaft in Oesterreich, worauf die niedrigen Gummimäntelpreise in Oesterreich zurückgeführt werden. Zusammenhang und Schlußfolgerung sind gleich bezeichnend.

Herr R. stellt für Spezialfabriken aus Gründen des Selbsterhaltungstriebes die Forderung auf, auch andere Artikel zu erzeugen, mit dem Vorbehalt, daß es auch gelingt und man einen Kundenkreis findet.

Gleichzeitig bemerkt er aber, daß dies unerwünscht lange dauert, viel Geld an Umbauten, Maschinen und Werkzeugen erfordert, viel Unannehmlichkeiten mit sich bringt, die Lösung der Wohnungsfrage für von auswärts heranzuziehende Arbeitskräfte erfordert usw. Dafür werden aber die Unkosten bei einer vermehrten Produktion geringer! Hat Herr R., der sich auf fachmännischen Einblick in Betriebsbuchhaltung und Statistik beruft, schon einmal beobachtet, wie die Unkostenkurven (besonders der Abfall) bei Betriebsumstellungen enorm steigen und sich sehr lange hoch halten, wodurch zahlreiche Produktionsperioden ertraglos, ja verlustbringend gestaltet werden?

Wenn man eine solche grundlegende Frage aufwirft, so darf man deren Kernpunkt nicht mit den Worten abtun: „Es ist nicht meine Sache, Betrachtungen über die Rentabilität und so weiter anzustellen. Darüber muß sich jeder selbst klar sein." An diesen Worten kann man füglich den Wert seiner Betrachtungen messen.

Klar ist jedenfalls jedem Einsichtigen, daß eine Arbeitsteilung von Werk zu Werk, das heißt die Betriebsumstellung auf Spezialproduktion mit einer entsprechenden Umstellung des Vertriebs- und Werbeapparates auf die intensive Bearbeitung des Spezialmarktes, der wirtschaftlich richtige Weg ist, den wir gehen müssen." π.

Das Exportgeschäft in Gummiwaren nach Japan.

Von beteiligter Seite wird uns mitgeteilt, daß das Exportgeschäft verschiedener Gummiwaren nach Japan fortwährend im Fallen ist.

Während sich nach Friedensschluß z. B. das Geschäft in Radiergummi wieder belebte, um bis etwa Ende 1922 zu einer gewissen Höhe zu gelangen, die dem Friedenskonsum allerdings noch bedeutend nachstand, ist seit dieser Zeit ein allmähliches Nachlassen der Aufträge festzustellen, und die heute für Japan noch auszuführenden Aufträge in diesem Artikel spielen für manche Betriebe fast gar keine Rolle mehr.

Dieses Nachgeben der Radiergummibestellungen ist außer dem allgemeinen Schaden, den das deutsche Exportgeschäft dadurch erleidet, besonders für jene Fabriken bedauerlich, die früher diesen Artikel dauernd für Japan in größeren Mengen herstellten. Es war ein glattes Geschäft, besondere Anforderungen wurden an die Ware nicht gestellt und Reklamationen kamen so gut wie nicht vor.

Aber nicht nur dieser Artikel, der in der Hauptsache von einigen Fabriken geliefert wurde, die sich speziell mit der Erzeugung von Radiergummi beschäftigen und bei denen der Verkauf dieses Artikels immerhin eine Rolle spielte, auch andere Waren sollen auffallend weniger bestellt werden, z. B. Rickshawreifen und -schläuche. Bei diesem Artikel sind in bezug auf Mengen und Zeit ungefähr die gleichen Erscheinungen zu verzeichnen, wie oben erwähnt.

Wenn auch die Preise, die für diese Reifen bezahlt wurden, einen nennenswerten Nutzen durchschnittlich nicht abwarfen, so ist es doch im Interesse der deutschen Wirtschaft zu bedauern, daß wir auch auf diesem Gebiete nach und nach ausgeschaltet werden.

Um so erfreulicher ist es, von anderer Seite zu hören, daß der Export von gummierten Stoffen nach Japan wieder in verstärktem Maße eingesetzt hat. Besonders transparent- sowie hell- und dunkelbraun gummierte Stoffe, für die Japan schon früher besonderes Interesse hatte, werden gerne gekauft.

Im Gegensatz zu den Friedenslieferungen erfolgen jetzt die einzelnen Bestellungen zwar in geringeren Mengen, sie erfolgen dafür aber häufiger. Als Grund hierfür wird angegeben, daß die Stoffe während des langen Seetransportes durch die große Hitze leiden und sich die Gummierung bei längerem Lagern zersetze. Durch die öfteren Belieferungen in kleineren Mengen wird ein längeres Lagern vermieden, und der japanische Kunde hat immer frische Ware vorrätig.

Ob es sich bei diesen Stofflieferungen nur um ein etwas längere Zeit dauerndes vorübergehendes Geschäft handelt, das seine Ursache in den letzten vielen Katastrophen hat, die Japan in diesem Jahre durchzumachen hatte, oder ob auf die Dauer damit zu rechnen ist, konnte uns leider nicht angegeben werden. — Hoffen wir im Interesse unserer Industrie, daß das letztere der Fall ist. P.

Pauschalbewertung von Maschinen bei der Vermögenssteuer 1924.

Nach § 31 V. St. D. B. ist das Anlagekapital mit dem Preise zu bewerten, der Ende 1913 zur Anschaffung oder Herstellung eines entsprechenden neuen Gegenstandes aufzuwenden gewesen wäre, abzüglich eines angemessenen Betrages für die in der Zeit von der tatsächlichen Anschaffung oder Herstellung bis zum 31. Dezember 1923 eingetretene Abnutzung. Es müßte daher an sich für jede Maschine, die zum Anlagekapital gehört, der Wert festgestellt werden, den sie im neuen (ungebrauchten) Zustand Ende 1913 gehabt hätte, und von diesem Wert ein Teil für die in der Zeit von der Ingebrauchnahme bis zum 31. Dezember 1923 eingetretene Abnutzung abgerechnet werden. Dieses Verfahren verursacht bei größeren Betrieben sowohl für den Steuerpflichtigen selbst als auch für das nachprüfende Finanzamt vielfach eine sehr erhebliche Arbeitsbelastung. Um diesem Uebelstand abzuhelfen, hat sich der Reichsminister der Finanzen damit einverstanden erklärt, daß künftig bei größeren Betrieben mit gewissenhafter Buchführung die Bewertung des Bestandes an zum Anlagekapital gehörigen Maschinen dann nicht beanstandet wird, wenn die Bewertung nach einem Pauschalverfahren erfolgt ist, über das der Reichsfinanzminister in seinem Erlaß vom 23. September 1924 nähere Bestimmungen getroffen hat.

Bei der Festsetzung des Pauschalbewertungsverfahrens ist der Reichsfinanzminister von der Erwägung ausgegangen, daß die Summe der um den Wert der Abnutzung verminderten Zugänge auf dem Maschinenkonto eines Unternehmens während der letzten der durchschnittlichen Lebensdauer der Maschinen entsprechenden Zahl von Jahren im Regelfall etwa dem Wert des Maschinenbestands am Stichtage entsprechen wird. Es ist daher zunächst die durchschnittliche Lebensdauer der in einem Betriebe verwendeten Maschinen festzustellen. Aus der festgestellten durchschnittlichen Lebensdauer ist die jährliche Abnutzungsquote zu berechnen. Hierauf ist der Wert des jährlichen Zugangs auf dem Maschinenkonto für das Jahr 1922 und die zurückliegenden Jahre um den Betrag der Abnutzung zu kürzen. Alsdann sind die um die Abnutzung verminderten jährlichen Maschinenzugänge zusammenzurechnen. Die sich hiernach ergebende Summe ist der Betrag, mit dem der Bestand des Unternehmens an Maschinen, die zum Anlagekapital gehören, für die Vermögenssteuer 1924 bewertet werden kann.

Beispiel: Die durchschnittliche Lebensdauer der in einem Betriebe verwendeten Maschinen betrage 20 Jahre; dann beträgt die jährliche Abnutzungsquote 5 v. H. In diesem Falle sind für die Abnutzung von dem Zugang an Maschinen im Jahre 1922 5 Proz., im Jahre 1921 10 Proz., im Jahre 1920 15 Proz. usw. abzuziehen.

Der um den Betrag der Abnutzung verminderte jährliche Zugang auf dem Maschinenkonto für die letzten 20 Jahre (durchschnittliche Lebensdauer der Maschinen) ist zusammenzurechnen. Mit der sich hiernach ergebenden Summe kann der Bestand des Unternehmens an Maschinen bewertet werden.

Es liegt auf der Hand, daß bei diesem Verfahren für die Zeit der Markentwertung die in Papiermark ausgedrückten Zahlen des Maschinenkontozugangs nicht ohne weiteres zugrunde gelegt werden können; es ist vielmehr eine Umrechnung notwendig. Dabei muß dahin gestrebt werden, aus den Papiermarkanschaffungspreisen der Nachkriegsjahre möglichst den Vorkriegsneuwert der angeschafften Maschinen zu ermitteln; denn der Vorkriegsneuwert bildet nach § 31 V. St. D. B. den Ausgangspunkt für die Bewertung des Anlagekapitals. Dieses Ziel würde vollständig erreicht werden, wenn die Papiermarkanschaffungspreise durch das Vielfache, um das sie die Vorkriegspreise überstiegen haben, geteilt würden. Unterlagen für das Vielfache, um das die Papiermarkpreise der Nachkriegsjahre die Vorkriegspreise überstiegen haben und das übrigens für die verschiedenen Gruppen von Maschinen außerordentlich verschieden ist, sind jedoch zur Zeit nicht zu erlangen. Es bleibt daher bis auf weiteres nichts anderes übrig, als die Papiermarkanschaffungspreise in Goldmark umzurechnen und zum Ausgleich für den Unterschied zwischen den Goldmarkpreisen der Nachkriegsjahre und den Vorkriegspreisen Zuschläge zu den errechneten Goldmarkpreisen oder Abschläge von diesen zu machen. Da die Goldmarkpreise für Maschinen in den Nachkriegsjahren meistens unter den Vorkriegspreisen lagen, kommen im Regelfalle Zuschläge zu den errechneten Goldmarkpreisen in Frage. In gewissen Zeiträumen lagen jedoch die Goldmarkpreise der Nachkriegsjahre über den Vorkriegspreisen, so vielfach

in der ersten Hälfte des Jahres 1919 und in der zweiten Hälfte des Jahres 1923. Für Anschaffungen in dieser Zeit werden also in solchen Fällen Abschläge gemacht werden müssen. Da, wie oben erwähnt, das Verhältnis zwischen Nachkriegspreisen (in Goldmark) und Vorkriegspreisen bei den verschiedenen Arten von Maschinen erheblich voneinander abweicht, kommt ein einheitlicher Zuschlag oder Abschlag, der für alle Arten von Maschinen angewandt werden könnte, nicht in Frage. Es ist jedoch durchaus möglich, für ein Unternehmen, zu dem ausschließlich oder im wesentlichen Maschinen derselben Art gehören, einen einheitlichen Zuschlag oder Abschlag zu verwenden. Was die Bemessung der Zuschläge oder Abschläge anlangt, so werden viele größere Unternehmungen selbst in der Lage sein, Material darüber beizubringen, in welchem Verhältnis die Nachkriegspreise (in Goldmark) zu den Vorkriegspreisen gestanden haben; gegebenenfalls werden auch Sachverständige zu hören sein.

Eine Umrechnung der Papiermarkzugänge in Goldmark und von diesen (durch Zuschläge oder Abschläge) in den Vorkriegswert ist für die Zugänge aus den Jahren 1919 bis 1923 vorzunehmen. Dabei sind die Zugänge aus der Zeit vom 1. Januar 1919 bis 31. März 1923 vierteljahrsweise, die späteren Zugänge monatsweise zusammenzufassen und durch die für diese Zeiträume maßgebenden durchschnittlichen Entwertungsziffern der Mark zu teilen. Die abgerundeten durchschnittlichen Entwertungsziffern die bei der Umrechnung zugrunde zu legen sind, hat der Reichsfinanzminister wie nebenstehend festgesetzt:

Der Gang des Verfahrens würde hiernach im einzelnen etwa folgender sein:

Es ist zunächst die durchschnittliche Lebensdauer der Maschinen zu ermitteln. Hier liegt, worauf mit besonderem Nachdruck hinzuweisen ist, der Schwerpunkt der Nachprüfungsarbeiten des Finanzamts. Wird bei der Schätzung dieser Zahl fehlgegriffen, so kommt man naturgemäß zu einem durchaus unzutreffenden Ergebnis. Bei der Bedeutung dieser Schätzung werden daher gegebenenfalls auch Sachverständige hierüber zu hören sein. Bei Betrieben mit einem Maschinenbestande von sehr verschiedener Lebensdauer wird sich oft eine durchschnittliche Lebensdauer aller Maschinen kaum feststellen lassen. Fällt in solchen Fällen die Lebensdauer einiger weniger wertvoller Maschinen ganz aus dem Rahmen der Lebensdauer der übrigen Maschinen, so steht nichts im Wege, diese wenigen großen Maschinen aus dem oben bezeichneten Bewertungsverfahren herauszunehmen und sie gesondert gemäß § 31 V. St. D. B. zu bewerten. Ein solches Verfahren wird sich hiernach vielfach für langlebige, besonders wertvolle Anlagen empfehlen, wie z. B. Heizungsanlagen, Hängebahnen, Walzenstraßen, Schmelzöfen sowie die meisten Kraftanlagen.

Zur Berechnung der Goldmarkanschaffungspreise sind die Papiermarkanschaffungspreise zu teilen,

wenn die Anschaffung vorgenommen worden ist, im	durch	wenn die Anschaffung vorgenommen worden ist, im	durch
1. Viertelj. 1919	2	1. Viertelj. 1922	50
2. „ 1919	3	2. „ 1922	70
3. „ 1919	5	3. „ 1922	250
4. „ 1919	9	4. „ 1922	1500
1. Viertelj. 1920	20	1. Viertelj. 1923	5000
2. „ 1920	12	April 1923	6000
3. „ 1920	12	Mai 1923	11000
4. „ 1920	17	Juni 1923	26000
		Juli 1923	84000
1. Viertelj. 1921	15	August 1923	1100000
2. „ 1921	15	September 1923	24 Millionen
3. „ 1921	20	Oktober 1923	6 Milliarden
4. „ 1921	50	November 1923	500 Milliarden
		Dezember 1923	1 Billion

Beispiel: Fast alle Maschinen eines größeren Unternehmens haben einen Wert von 1000 bis 5000 Mark und eine Lebensdauer von 15 Jahren; es gehören aber zu dem Maschinenbestand des Unternehmens außerdem zwei Kraftanlagen im Werte von 100 000 Mark und 150 000 Mark, die eine Lebensdauer von 30 Jahren haben. Hier bereitet es keine Schwierigkeiten, die beiden Kraftanlagen aus der Pauschalbewertung herauszunehmen und sie nach § 31 V.St.D.B. zu bewerten.

Ausgehend von der durchschnittlichen Lebensdauer der Maschinen ist alsdann die jährliche Abnutzungsquote zu errechnen (z. B. bei einer Lebensdauer von 10 Jahren 10 Proz., von 15 Jahren ca. 7 Proz., von 20 Jahren 5 Proz.). Darauf ist für die Zugänge aus den Jahren 1919 bis 1923 in der oben beschriebenen Weise für die dortgenannten Zeitabschnitte der Papiermarkzugang durch Teilung mit den oben angegebenen Entwertungsziffern in Goldmark umzurechnen. Von den errechneten Goldmarkbeträgen sind, um zu den Vorkriegswerten zu gelangen, die notwendigen Korrekturen durch Zuschläge oder Abschläge vorzunehmen. Die sich hiernach ergebenden Beträge sind alsdann für jedes

einzelne Jahr zusammenzurechnen und die Zugänge aus dem Jahre 1922 und den zurückliegenden Jahren um den Betrag der Abnutzung zu kürzen. Die Summe der um die Abnutzung verminderten jährlichen Maschinenzugänge in der letzten der durchschnittlichen Lebensdauer der Maschinen entsprechenden Zahl von Jahren ergibt den Betrag, mit dem der Bestand des Unternehmens an Maschinen, die zum Anlagekapital gehören, für die Vermögenssteuer 1924 bewertet werden kann.

Dieses Bewertungsverfahren wird in den Fällen, in denen es künftig noch angewandt werden kann, sowohl für den Steuerpflichtigen als auch für das Finanzamt die Bewertung des Maschinenbestandes wesentlich erleichtern. Für die Anwendung dieses Bewertungsverfahrens ist jedoch unbedingte Voraussetzung, daß gegen die Buchführung des Betriebes keine Bedenken bestehen und insbesondere Gewißheit darüber besteht, daß alle Zugänge an Maschinen dem Maschinenkonto belastet worden sind. Denn bei Betrieben, die Zugänge an Maschinen nicht in jedem Falle dem Maschinenkonto belasten, sondern z. B. von vornherein über das Fabrikationskonto abgebucht haben, müßten, um die Anwendung des Verfahrens zu ermöglichen, alle auf Fabrikationskonto abgebuchten Maschinen herausgezogen werden, damit sie bei dem Pauschalbewertungsverfahren berücksichtigt werden könnten. Ein solches Verfahren würde aber in den meisten Fällen derartig zeitraubend und umständlich sein, daß auf die Anwendung des Pauschalbewertungsverfahrens von vornherein verzichtet werden müßte.

Neue Ersatzgebühren der Post.

Der Verkehrsausschuß des Reichstags nahm einen Gesetzentwurf zur Aenderung des Postgesetzes an, der bezweckt, die durch das Postgesetz geregelte Ersatzleistung für Pakete ohne Wertangabe und für Einschreibesendungen auf Goldmarkbeträge umzustellen. Das neue Gesetz, wonach bei Paketen ohne Wertangabe für jedes Pfund eines verlorengegangenen oder beschädigten Paketes bis zu drei Goldmark und für verlorengegangene Einschreibsendungen vierzig Goldmark ersetzt werden, tritt am 1. November in Kraft.

Referate.

Verwendung von wässerigen Kautschuk-Dispersionen in der Technik.

Nach „The India Rubber World“ vom 1. September 1924, Seite 785.

Was erfolgt, wenn Kautschuk in Wasser fein zerteilt (dispergiert) wird? Man kann Rohkautschuk als eine Masse aus kleinsten geschrumpften Kügelchen mit runzlichen Oberflächen, die durch Nichtkautschukstoffe zusammengekittet sind, betrachten. Diese Masse läßt sich unter gewissen Bedingungen durch Wasser auflockern, das Kittmaterial wird beeinflußt, die Kautschukteilchen quellen auf. Leim und kolloider Ton unterstützen ein Eindringen von Wasser in den Kautschuk, sie dispergieren die Kautschukteilchen mit Hilfe mechanischer Behandlung des Rohkautschuks.

Man hat zahlreiche Versuche zur Dispersion von Rohkautschuk und von Kautschukmischungen mit gutem Erfolg angestellt, manche von diesen wurden zur Herstellung von gewissen Kautschukartikeln benutzt. Am nächsten lag die Verwendung auf der Streichmaschine, die in den Vereinigten Staaten praktisch im großen ausgeübt wird. Man verarbeitet Leim mit dem Rohkautschuk und setzt noch Regenerat zu. Die warme Masse wird mit etwas Wasser im geschlossenen Mischer mit Rührwerk derartig behandelt, daß der Kautschuk nicht mastiziert, sondern aufgeschlossen und auseinandergedehnt wird. Diese Behandlung setzt man solange fort, bis eine gewisse Zähigkeit der Masse eintritt. Nun fügt man warmes Wasser und einen Auszug von Seifenbaumrinde hinzu, wodurch die Oberflächenspannung des Wassers beseitigt und seine Adsorption durch den Kautschuk erleichtert wird. Nach weiterem kurzen Mischen erhält man eine weiche, butterartige Masse, die nach Zusatz von mehr Wasser sich schnell zu einem Brei verwandelt, der etwa 40 Prozent Wasser und 60 Prozent Kautschukmischung enthält. Eine Dispersion dieser Art erhält man in etwa 30 Minuten, sie läßt sich mit Wasser weiter verdünnen.

Natürlich hat die Dispersion von Kautschuk mit Wasser und Seifenrindenextrakt ihre Grenzen. Sie läßt sich zur Gummierung von Oberflächen und dergleichen, doch nicht für Riemen- und Reifengummierung verwenden. Derartige Artikel verlangen Dispersionen

mit kolloidem Ton. Die Tonmenge beträgt etwa 10 bis 12 Prozent des Kautschukgehaltes. Lediglich kolloider Ton (Bentonit) eignet sich für Dispersionszwecke. Wässerige Kautschukdispersionen finden in den Vereinigten Staaten zur Bereitung der in der Schuhfabrikation viel gebrauchten zahlreichen Arten von Kautschukzementen Verwendung, auch in der Farbenindustrie haben derartige Dispersionen an Stelle von Terpentinöl erstaunlichen Erfolg gehabt.

* * *

Thermatomischer Kohlenstoff.

Von A. Sommerville und B. Spear. Nach „The India Rubber World“ 1924, Seite 728.

Gasruß als verstärkender Zusatz zu Kautschukmischungen für Reifen wird in den Vereinigten Staaten jährlich in Mengen von rund 60 Millionen pounds verbraucht. Diesen Ruß stellt man bekanntlich durch teilweise Verbrennung von Naturgas her. Die Ausbeute beträgt nur etwa 5 Prozent des Gesamtkohlenstoffgehaltes im Gas. Vor einigen Jahren versuchte man Gasruß nicht durch Verbrennen, sondern durch Zersetzung von Naturgas herzustellen. Letzteres besteht hauptsächlich aus Methan und wird beim Leiten über hocherhitzte Klinker zu Kohlenstoff und Wasserstoff verkrackt. Man filtriert den Kohlenstoff ab. Dieser thermatomische Prozeß ist sehr ökonomisch, die Ausbeute beträgt durchschnittlich 30 Prozent des im Gas vorhandenen Kohlenstoffs. Der Gasruß hat dunkelgraue Färbung, verstäubt an der Luft nicht leicht, sein spezifisches Gewicht beträgt das Zweieinhalbfache vom gewöhnlichen Gasruß erster Sorte, die Teilchen dieses Thermoatomrußes sind von sphärischer Form und sehr fein verteilt. Er enthält 99 Prozent Kohlenstoff, 0,1 bis 0,2 Prozent Asche und 0,7 Prozent Benzollösliches.

In physikalischer Beziehung unterscheidet sich Thermatomruß von anderen Sorten Gasruß, daher ist auch seine Wirkung in Kautschukmischungen eine andere. Er versteift die Mischung nicht wesentlich und vermindert kaum die Dehnung. Er kann Zinkoxyd bis zu gewissem Grade ersetzen, vergrößert die Elastizität, schützt gegen Hitze, Einwirkung von Sauerstoff und mechanische Abnutzung. Dieser Kohlenruß läßt sich vorteilhaft als Zusatz bei der Fabrikation von Weichkautschukartikeln benutzen, z. B. bei Innenschläuchen, Schuhwerk und dergl.

* * *

Neuartige Hartkautschuk-Formartikel

werden durch ein Verfahren erhalten, welches in den Vereinigten Staaten patentiert wurde (Nr. 1 491 265). Das Vulkanisationsmittel ist nicht Schwefel, sondern Chlor. „The India Rubber World“ 1924, Seite 732, berichtet über dieses Verfahren folgendes: Man durchfeuchtet 100 Gewichtsteile Kieselgur mit 150 Gewichtsteilen Wasser, welches 9 Teile konz. Ammoniak enthält und bearbeitet das Gemisch im Mischer. Hierzu setzt man 100 Gewichtsteile Milchsaft, welcher 36 Prozent Feststoffe enthält, und mengt gründlich durch. Die Masse wird durch Siebe gedrückt und getrocknet, dann im Behälter mit Chlorgas solange behandelt, bis das Gewicht sich um 20 bis 24 Prozent vermehrt hat bzw. bis kein Chlor mehr aufgenommen wird. Man durchlüftet dann den Behälter gründlich, durchrührt mit starkem Ammoniak zur Neutralisation des Säurerestes, wäscht gut aus, trocknet und formt unter hydraulischem Druck. Um poröse Artikel anzufertigen, formt man die nicht chlorierte Masse, trocknet bei 200° F und behandelt mit Chlorgas. Ein Hartgummi gleiches Produkt wird erhalten durch Zusammenmischen von 90 Teilen trockner chlorierter Kautschukmischung mit 15 Teilen Gasruß, 36 Teilen Benzol und 10 Teilen gemahlenen Kautschukabfällen bei 200—240° F. Diese Masse läßt sich in wenigen Minuten formen. Die Formstücken lassen sich hochpolieren und können an Stelle von Hartgummiartikeln Benutzung finden.

* * *

Beziehungen zwischen elastischer Nachwirkung und Temperatur bei Rohkautschuk und Vulkanisaten.

Ueber diese Arbeit von Lothar Hock im Juliheft der „Kolloid-Zeitschrift“ brachten wir auf Seite 992 eine Referat. In dessen Schlußsatz ist ein sinnentstellender Druckfehler stehen geblieben. Es heißt dort, daß die Zerreißung der inneren Molekülverbände für die mechanischen Eigenschaften des kalt gewalzten Kautschuks günstig sei, während das Gegenteil der Fall ist. Es muß also ungünstig heißen, denn kaltgewalzter Gummi büßt ja bekanntlich an „Nerv“ ein. Unsere Leser werden den Fehler wohl bereits bemerkt haben. Immerhin möchten wir ihn noch besonders richtig stellen.

* * *

Ueber die sogenannte Elektro-Viskosewirkung bei Kautschuklösungen

schreibt G. S. Whitby nach „The India Rubber World" vom 1. September 1924, Seite 795 folgendes: Es wurde beobachtet, daß Lösungen von Kautschuk in wasserfreiem Benzol merkliche Verminderung der Viskosität erleiden, wenn sie mit sehr kleinen Mengen organischer Säuren oder Basen behandelt werden. Die Wirkungsstärke läßt sich an folgendem Beispiel zeigen: 0,4 mg Piperidin auf 100 ccm Flüssigkeit erniedrigte die Viskosität einer Benzolkautschuklösung um 12½ Prozent. Man erzielt zumeist die Höchstwirkung durch Zusatz von etwa 10 mg auf 100 ccm, weitere Mengen vermindern die Viskosität nicht mehr nennenswert.

Die Wirkung organischer Säuren läßt sich dadurch erklären, daß Wasserstoffionen kapillare Negativladungen der Kautschukteilchen neutralisieren, während organische Basen in verwickelter und noch nicht aufgeklärter Weise die Viskosität beeinflussen. Ammoniak steigert die Viskosität, Kaliumhydroxyd bewirkt zuerst Erhöhung, dann bei weiterem Zusatz Erniedrigung der Viskosität. Die in den Harzen von Heveakautschuk normal enthaltenen Säuren erniedrigen die Viskosität von Benzolkautschuklösungen. Benzol, welches kleine Mengen Säure enthält, beeinflußt die Quellkraft von Kautschuk nicht wesentlich, ein Zusatz von starken organischen Basen vermehrt dieses Vermögen beträchtlich. So steigert z. B. ein Zusatz von 2 Prozent Piperidin den Schwellgrad auf das Doppelte.

* * *

Willards Verfahren zur Herstellung entschwefelter Kautschukartikel.

Die Willard Rubber Products Co. in San Diago, California, hat sich ein Verfahren patentieren lassen zur Herstellung von Regeneraten, in denen kein gebundener Schwefel mehr enthalten ist. Die Verfahren sind geschützt durch die Ver. Staat. Pat. Nr. 1 322 077 vom 31. Mai 1917, Nr. 1 322 151 vom 18. März 1918 und Nr. 1 322 152 vom 5. Dezember 1918. Nach „The India Rubber World" 1924, Seite 725, kennzeichnen sich die Verfahren wie folgt: Nr. 1 322 077. Die Regenerierung erfolgt durch Kochen des zerkleinerten Vulkanisats mit einer Flüssigkeit, welche hauptsächlich aus einem hochviskosen Kohlenwasserstoff besteht und zum Schwefel größere Affinität als der Schwefel zum Kautschuk besitzt, so daß der gebundene Schwefel ausgezogen wird. Nr. 1 322 151. Man kocht das Vulkanisat mit einer viskosen Mischung aus Teer und einem flüssigen Kohlenwasserstoff bei Anwesenheit von Wasser. Nr. 1 322 152. Als Mittel zur Extraktion des gebundenen Schwefels dient eine kolloide Emulsion und eine reinigende Lösung. (Diese Patentansprüche sind sehr unbestimmt gehalten. D. Ref.)

Folgende Produkte sind von der Willardgesellschaft fabriziert worden: schwarze, geschmeidige Decken und Planen mit glänzender Oberfläche, Farben für Schiffskörper, Seebojen, Unterwasserzement, Innen- und Außenanstrich, Mischungen für Matten, Schuhwerk, Ledersatz, Batteriebehälter, technische Artikel usw.

* * *

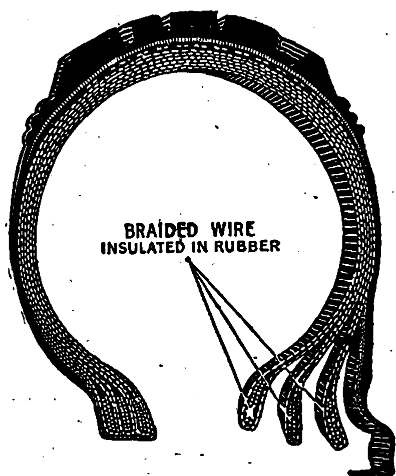
Gechlorter Kautschuk

läßt sich für verschiedene Zwecke verwenden. Ein Gemisch aus gechlortem Kautschuk und Naphthalin kann unter Druck und Hitze geformt, auch in Platten ausgewalzt werden. Derartige Produkte eignen sich als Furnituren und als Oberflächenschichten für Phonographenscheiben bzw. Walzen. Gechlorter Kautschuk ist hart, zähe, dehnbar, er läßt sich durch den Gehalt an Chlor, welches mit dem Kautschuk verbunden ist, auch durch Zusatz von Füllstoffen, z. B. Holzmehl, Bentonit und dergleichen verschieden färben.

Thomas A. Edison hat sich ein neues Verfahren zum Chloren von Kautschuk patentieren lassen. (Ver. Staaten. Pat. Nr. 1 495 580.) Man schneidet hellen Crepe in dünne Streifen und beschickt damit luftdichte Glas- oder gebrannte Steinbehälter, in welche trockenes Chlorgas- und Dämpfe von Tetrachlorkohlenstoff geleitet werden. Das Chlor tritt an Stelle eines Teiles des Wasserstoffes im Kautschuk, der freiwerdende Wasserstoff bildet mit dem überschüssigen Chlor Chlorwasserstoffsäure. Ist der Kautschuk völlig mit Chlor gesättigt, so bildet er eine weiche, sirupöse Masse, welche Salzsäure enthält, die entfernt wird. Der gechlorte Kautschuk wird in Wasser gefällt. Während der Chlorierung darf die Temperatur nicht über 212° F (Wassersiedepunkt) steigen. Der Vorteil dieses neuen Verfahrens liegt im Ausschluß größerer Mengen Lösemittel. (Nach „The Rubber Age" vom 10. September 1924, Seite 425.)

Eine neue Herstellungsweise für Gummireifen,

bei der die Wulst als ein integrierender Bestandteil des Mantels angefertigt wird, hat die Kelly-Springfield Tire Co. vor kurzem angekündigt. Indem die Wulst als ein integrierender Teil des Reifens hergestellt wird, soll eine bisher sehr empfindliche Stelle geschützt werden. Bei den Ballon- und Halbballonreifen mit ihrem großen Durchmesser, ihren verhältnismäßig dünnen Seitenwänden und niederem Luftdruck wird ein starker Druck gerade auf jene Stelle



ausgeübt, wo die Wulst eingelassen ist. Durch das neue Verfahren werden die Drähte, die die Wulst bilden, an ihrem Platz verankert, sie können sich nicht loslösen oder ausspringen. Die Cordfäden liegen kontinuierlich vom Beginn der inneren Lage bis zum Ende der äußeren, d. h. daß an Stelle von 6000 bis 7000 einzelnen kurzen Fäden, alle an der Wulst angeschnitten, jetzt nur noch zirka 460 lange Fäden verwendet werden, wodurch ein viel stärkerer und elastischerer Reifen entsteht. Wölben oder Zusammenziehen der einzelnen Lagen soll ausgeschlossen sein, da die Spannung des Gewebes einheitlich ist.

Bisher wurde die Wulst, die aus Strängen geflochtenen Drahtes besteht, in Gummi eingelegt und in Form eines Ringes ganz getrennt hergestellt und vulkanisiert. Sie wurde dann im Reifen von Gewebelagen gehalten, die sie teilweise umschließen. Diese Lagen umgaben die Wulst aber nicht ganz, sondern sind bei manchen Fabrikaten bei der „Zehe", bei anderen an der „Ferse" abgeschnitten, so daß manche Lagen nur eine Seite, manche zwei umschließen, nie aber alle drei. Das lose Ende der Gewebe wird zumeist mit einem Gewebestreifen bedeckt, der die ganze Wulst umgibt und 1 bis 2 Zoll breit in die Cordlagen hineinreicht. Dieser Gewebestreifen hält die Wulst fest, hat aber eine versteifende Wirkung an dem unteren Teil der Außenwände, so daß an dem Punkt, wo er, ein Gelenk bildend, endet und die Biegung der Außenwände liegt, sich ein scharfer Winkel bilden kann. Die Ausschaltung dieses Gewebestreifens (flipper strip) wird von den Kelly-Technikern als ein besonderer Fortschritt bezeichnet. Bei dem neuen Verfahren wird die Wulst gebildet, indem geflochtene isolierte Drähte in die Schlingen eingelegt werden, die von den endlosen Cordlagen gebildet werden.

„Rubber Age".

Fragekasten.

Haftbarmachung des Staates bei verspäteter Zustellung von Zahlungsbefehlen.

Anfrage: Am 12. Mai 1924 bestellte eine Firma bei mir 1000 Stück Holzdosen, die ich am 28 Mai lieferte. Trotz wiederholtem Mahnen bezahlte aber die Firma nicht, ich stellte beim Amtsgericht den Antrag auf Zahlungsbefehl, der am 23. Juli beim Gericht eingegangen ist. Am 3. August habe ich laut Aufforderung vom Gericht die Kostenrechnung des Zahlungsbefehls per Postscheck überwiesen und am 11. September, nach zirka 6 Wochen, ist dann der Schuldnerin der Zahlungsbefehl zugestellt worden. Dieser Tage habe ich nun den Zahlungsbefehl vom Gericht mit einer Nachnahmegebühr von 2 M zurückerhalten, mit dem Bemerken: Firma existiert nicht mehr. Von gut unterrichteter Seite wurde mir mitgeteilt, daß die betreffende Firma sich seit dem 1. September in Liquidation befindet, die gesamten Aktiva gepfändet wurden und am 29. August restlos versteigert worden sind. Wenn das Gericht den Zahlungsbefehl sofort nach Erhalt der Kosten der Schuldnerin zugestellt hätte (das wäre meines Erachtens der 8. August gewesen), dann wäre ich doch zu meinem Geld gekommen. Kann ich das Gericht verantwortlich machen?

Antwort: Eine Haftbarmachung des Staates wäre nur möglich, wenn der Nachweis zu erbringen wäre, daß den betreffenden Beamten, die den Zahlungsbefehl zu erledigen haben, eine Pflichtverletzung zur Last fällt. Ein solcher Nachweis wird aber kaum zu erbringen sein. Es ist bekannt, daß in der betreffenden Zeit infolge der Neuordnung des Verfahrens und des Abbaus der Justizbeamten eine sehr erhebliche Verzögerung in der Erledigung der Gerichtssachen eintrat. Ob und inwieweit die Verwaltung hierfür verantwortlich gemacht werden kann, steht dahin. Ein Verschulden eines bestimmten Beamten wird kaum nachweisbar sein. Abgesehen davon wird aber auch kaum zu beweisen sein, daß bei rechtzeitiger Erledigung des Zahlungsbefehls der Gläubiger noch zu seinem Gelde gekommen wäre. Da die Verhältnisse der Schuldnerin zu der fraglichen Zeit überaus schwache gewesen sind, erscheint es fragwürdig, ob der Gläubiger noch zur rechtzeitigen Befriedigung gekommen wäre, auch wenn sein Antrag auf Erlaß des Zahlungsbefehls rasch erledigt worden wäre. Jedenfalls muß er auch diese Tatsache beweisen, um einen Anspruch auf Schadensersatz begründen zu können. Bei der Geringfügigkeit der Forderung erscheint es kaum angebracht, derartige schwierige Nachweise in einem neuen Prozeß zu erbringen, dessen Kosten den Betrag der Forderung erheblich überschreiten würden. (flpstr) Dr. St.

* * *

Aufwertung von Forderungen.

Anfrage: Meiner Frau erster Mann fiel im Jahre 1914, ohne ein Testament zu hinterlassen. Im August 1917 schloß der Vater des Verstorbenen mit der Witwe, meiner jetzigen Frau, einen notariellen Kaufvertrag dahingehend ab, daß letztere das Erbteil ihres gefallenen Mannes, das auf 5000 M festgesetzt wurde, an ihren Schwiegervater verkauft. Der Kaufpreis wurde gestundet, und zwar zur Hälfte bis zum Tage der Wiederverehelichung der Witwe und zur Hälfte bis zum Todestage des Schwiegervaters. Die Wiederverheiratung ist im Jahre 1919 erfolgt und auch die Auszahlung der Hälfte des Erbteils. Nun ist vor kurzem auch der Schwiegervater gestorben und die Frage ist jetzt die, ob die Forderung meiner Frau auf die restlichen 2500 M aufgewertet werden muß und wie hoch, oder ob die Forderung als wertlos zu betrachten ist.

Antwort: Es kann Aufwertung der betreffenden Forderung beansprucht werden. Die Erben des Verstorbenen sind zur Zahlung des Aufwertungsbetrages verpflichtet. Es handelt sich um keine Forderung, die nach dem allgemeinen Aufwertungssatz der dritten Steuernotverordnung bis zum Betrage von 15 Prozent aufzuwerten ist. Vielmehr kann freie Aufwertung beansprucht werden. Hierfür ist zunächst der Goldmarkwert der Forderung zugrunde zu legen. Die Höhe des Prozentsatzes, in dem die Aufwertung zu beziffern ist, bestimmt sich nach den Umständen des Falles, auch den persönlichen Verhältnissen der Beteiligten. Zu berücksichtigen ist vornehmlich, in welcher Hinsicht die seinerzeit zur Verfügung gelassene Erbsumme von dem Empfänger verwertet werden konnte. Konnte eine ausgiebige Verwertung erfolgen, so wird mit einer Aufwertung bis zu 50 Prozent des Goldmarkwertes gerechnet werden können. Dr. St.

Vom Weltmarkt.

Frankreichs Gummiwarenexport im 1. Halbjahr 1924. Nach der amtlichen französischen Außenhandelsstatistik hat Frankreich während des 1. Halbjahrs 1924 an Gummiwaren ausgeführt:

Monate 1924	Menge in kg	Wert in Fr.
Januar	1 960 900	63 413 000
Februar	2 156 800	67 400 000
März	2 576 300	74 512 000
April	2 404 800	72 909 000
Mai	2 603 000	76 684 000
Juni	2 296 600	65 456 000
1. Halbjahr 1924	13 998 400	420 374 000

Die wichtigeren Warengruppen waren an dem Export während der ersten 6 Monate dieses Jahres folgendermaßen beteiligt:

Monate 1924	Autoreifen	Treibriemen, Schläuche, Packmaterial	Gummischuhe
	kg	kg	kg
Januar	1 671 100	130 100	108 300
Februar	1 783 600	164 300	126 900
März	2 020 700	189 700	263 500
April	1 830 000	233 400	218 900
Mai	2 112 100	188 400	223 600
Juni	1 663 700	214 000	345 400
1. Halbj. 1924	11 081 200	1 119 900	1 286 600

Auf einige wichtigere Bestimmungsländer verteilte sich die französische Automobilreifenausfuhr in den Monaten April-Juni 1924 in folgender Weise:

Bestimmungsländer	April	Mai	Juni	2. Vierteljahr 1924
	kg	kg	kg	kg
Großbritannien	432 800	292 200	303 500	1 028 500
Spanien	207 800	156 200	198 200	562 200
Schweiz	194 500	179 900	124 800	499 200
Belgien	165 000	188 400	205 000	558 400
Ver. Staaten	86 200	147 000	154 800	388 000
Argentinien	33 700	76 400	20 800	130 900
Marokko	29 500	67 700	46 200	143 400

G. B.

Herstellung und Export von Gummiabsätzen in den Vereinigten Staaten. Der außerordentliche Umfang, den die Herstellung von Gummiabsätzen in den Vereinigten Staaten angenommen hat, ist, angesichts der Größe der amerikanischen Bevölkerung, die über 110 Millionen beträgt, erklärlich. Etwa 40 Fabrikunternehmungen sind in den Vereinigten Staaten mit dieser Fabrikation beschäftigt und stellen jährlich ungefähr 300 Millionen Paar Gummiabsätze her. Von diesen Fabriken haben 15, die regelmäßig an die Rubber Association of America berichten, im letzten Jahre rund 183 Mill. Paar Gummiabsätze hergestellt; ihr Versand nach dem Inland stellte sich im gleichen Jahre auf 169 Mill. Paar, wovon 119 Mill. an die Schuhfabriken und 50 Mill. Paar an die Schuhreparaturwerkstätten geliefert wurden. So gering im Verhältnis zum Inlandsabsatz das Auslandsgeschäft der Gummiabsatzhersteller ist, so spielen amerikanische Gummiabsätze doch auf dem Weltmarkt eine hervorragende Rolle. Die stärksten Konkurrenten sind in erster Linie Großbritannien, soweit überseeische Märkte in Frage kommen, ferner Deutschland und Frankreich, letztere beiden besonders auf den europäischen Märkten. Trotz des starken Wettbewerbes haben die amerikanischen Exporteure im laufenden Jahre in Gummiabsätzen auf dem Weltmarkt einen wachsenden Umsatz erzielt, allerdings bei sinkenden Preisen. Die amerikanische Ausfuhr von Gummiabsätzen und Gummisohlen, in der Gummiabsätze bei weitem vorherrschen, betrug:

	Ausfuhrmenge in lb.	Durchschnittswert per lb.
2. Halbjahr 1922	1 078 428	0,378 $
1. Halbjahr 1923	961 865	0,357 $
2. Halbjahr 1923	941 637	0,357 $
1. Halbjahr 1924	1 240 661	0,322 $

Die Hauptabsatzgebiete für amerikanische Gummiabsätze bilden die Länder Latein-Amerikas von Mexiko bis Argentinien. Im ersten Halbjahr 1924 gingen 60 Prozent des Gesamtexports nach Mexiko, Kuba und den Philippinen. Weitere 25 Prozent des Gesamtexports gingen nach Argentinien, Großbritannien, Kolumbia, Venezuela, Kanada und Uruguay, die im ersten Halbjahr 1924 je zwischen 20 000 und 100 000 engl. Pfd. erhielten. Von 10 000 bis 20 000 engl. Pfd. bewegte sich der amerikanische Export von Absätzen und Sohlen aus Gummi im ersten Halbjahr 1924 nach Britisch-

Südafrika, Neufundland, Salvador, Honduras, Costa Rica, Nicaragua, Guatemala und Panama. Der Export nach Europa ist verhältnismäßig geringfügig, die Ausfuhr nach Deutschland kaum erwähnenswert. Eine Ausnahme unter den lateinamerikanischen Ländern, die im allgemeinen für amerikanische Gummiabsätze eine wachsende Aufnahmefähigkeit bekunden, bildet Brasilien, das noch im Jahre 1922 31 400 engl. Pfd. amerikanischer Gummiabsätze und -sohlen einführte, während in dem Jahr vom 1. Juli 1923 bis 30. Juni 1924 überhaupt keine Einfuhr in diesen Artikeln aus den Ver. Staaten verzeichnet ist. Dies rührt hauptsächlich davon her, daß Brasilien unter dem Schutze eines hohen Einfuhrzolls seine eigene Herstellung von Gummiabsätzen genügend entwickelt hat, um die frühere Einfuhr entbehren zu können. Auch in manchen anderen überseeischen Ländern gestaltet sich der Wettbewerb immer schwieriger, da diese Länder nach dem Beispiel Brasiliens, insbesondere soweit sie in den Produktionsgebieten des Kautschuks oder in ihrer Nähe gelegen sind, ebenfalls die Herstellung von Gummiabsätzen und Gummisohlen während der letzten Jahre mit Erfolg aufgenommen haben.

G. B.

Der amerikanische Gummireifen-Import im Juli 1924. Die Einfuhr Amerikas an Reifen und Schläuchen belief sich im Juli d. J. auf 17 217 Stück, das ist um mehr als die Hälfte weniger als im Juni. Der Wert machte 115 731 $ aus. Wie das Handelsministerium berichtet, betrug der Durchschnittspreis 6,72 $ per Stück, gegenüber 6,35 $ im Juni und 6,91 $ im Mai.

Der Ballonreifen in Amerika.

Nach einem in der „India Rubber World“ vom 1. Oktober 1924 veröffentlichten Bericht des Mr. G. Hauvette Michelin, dem Leiter der Michelin Tire-Company in Milltown (New Jersey), gewinnt der Ballonreifen augenblicklich die stärkste Verbreitung in Amerika. Wie die Statistiken zeigen, sind von den 111 auf dem amerikanischen Markt befindlichen Automobilmodellen 68, d. i. 61 Prozent, mit Ballonreifen versehen. Die Michelin Gesellschaft hat jetzt 1 000 000 Ballonreifen hergestellt, auch andere Firmen haben große Quantitäten davon produziert. Daß der Absatz dafür vorhanden ist, gilt hier als ein Beweis für die Ueberlegenheit der Ballonreifen.

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Berlin. Gummiwarenfabrik Siegfried Rein & Co. Herr Gesellschafter Emil Borchardt ist aus der Gesellschaft ausgeschieden.

Berlin-Reinickendorf. Die in Rottenburg a. Neckar gelegene Asbest- und Pappenfabrik, die bisher von der Albert Koch A.-G. betrieben wurde, ist in den Besitz der Firma Berliner Asbest-Werke Wilhelm Reinhold übergegangen. Das Unternehmen kann dadurch die Produktion seiner als erstklassig bekannten Pappenfabrikate beträchtlich erhöhen und ist damit zu einer der leistungsfähigsten Fabriken für Asbestpappen, Asbestkieselgurpappen, Asbestringe, Asbestformstücke, Asbestkochteller usw. geworden. Außerdem werden Hartpappen und Pappendichtungsringe, roh und imprägniert, in erstklassiger Qualität hergestellt. Aufträge in den vorgenannten Artikeln, sofern es sich nur um Pappen und Ringe handelt, sind vorteilhaft direkt an Asbest- und Pappenwerke Rottenburg a. Neckar, Zweigfabrik der Berliner Asbest-Werke Wilhelm Reinhold, Post- und Bahnstation Rottenburg a. Neckar, zu richten. Doch befindet sich auch in Berlin-Reinickendorf ein großes Lager, so daß Aufträge auch ab dort prompt Erledigung finden. Lieferung nur an Händler. Herr Franz Kleber, der bisher als Vorstand der Albert Koch A.-G. die Rottenburger Fabrik geleitet hat, wird deren Leitung auch fernerhin in Händen haben.

Blankenburg (Harz). Mitteldeutsche Gummi- und Asbestgesellschaft m. b. H., Fabrik für Dichtungsmaterial. Die Firma lautet jetzt: Migua Mitteldeutsche Gummi- und Asbestgesellschaft m. b. H. Fabrik für Dichtungsmaterial.

Bonn. Allgemeine Industriebedarfsgesellschaft m. b. H. Herr Kaufmann Wilhelm Ludwig in Andernach ist als Geschäftsführer ausgeschieden und an seiner Stelle Herr Carl Außem, Kaufmann in Hamburg, bestellt. Die Prokura des Herrn Carl Außem ist erloschen.

Bremen. Lloyd Riemenfabrik Aktiengesellschaft. Herr Friedrich Carl Christoph Blume ist als Vorstandsmitglied ausgeschieden. Die Vorzugsaktien sind in Stammaktien umgewandelt. Die Ermäßigung des Grundkapitals auf 40 000 Goldmark ist erfolgt.

Frankfurt a. M. Frankfurter Asbestwerke Akt.-Ges. vorm. Louis Wertheim. Herrn Kaufmann Karl Beckmann wurde Prokura erteilt. Geschäftslokal: Hahnstr. 2.

Hamm i. W. Hammer Gummimäntelfabrik Pohl & Albermann. Die offene Handelsgesellschaft ist aufgelöst worden. Inhaber ist der bisherige Gesellschafter Herr Eugen Max Willy Pohl. Die Firma ist geändert in: Hammer Gummimäntelfabrik Eugen Pohl.

Hannover. Hugo Herzenskron Hannoversche Gummischlauchfabrik. Die Firma ist geändert in Hugo Herzenskron Asbest-

und Packungswerk. Prokura wurde Herrn Diplomkaufmann Wilhelm Nutt erteilt. Geschäftslokal: Hildesheimer Chaussee 14.

Hildesheim. Niedersächsische Gummiwarenfabriken Aktiengesellschaft. Das bisherige Vorstandsmitglied der Gesellschaft, Herr Paul Reipert, ist von seinem Posten zurückgetreten. Der Rücktritt entspricht einer Vereinbarung, die gelegentlich des Ueberganges des gesamten Aktienbesitzes des Herrn Reipert in andere Hände getroffen worden ist und es ist eine weitere Folge dieser Umgruppierung, daß auch die Firma der Gesellschaft in Niedersächsische Gummiwarenfabriken Aktiengesellschaft geändert werden wird. Telegrammadresse: „Nigufa" Hildesheim. Im Besitzstande der Gesellschaft sind keinerlei Minderungen eingetreten. Eine im Gange befindliche erhebliche Vervollkommnung der Fabrikanlagen wird die Leistungsfähigkeit der Firma noch wesentlich steigern.

rg. **Kopenhagen.** A.-S. De Forenede Gummi- og Luftringefabriker, Schiönning & Arvé hat vor kurzem die Herstellung von Gummitreibriemen und Transportbändern neu aufgenommen, ferner die von Kuponbändern. Die Ebonitabteilung ist dank der schnell wachsenden Radiobewegung stark beschäftigt und treibt Ausfuhr nach England. Die älteste Abteilung für Fahrradreifen vermag jetzt zirka 2800 Fahrradlaufdecken in 24 Stunden fertigzustellen. Spezialartikel sind Kinderwagengummi mit eingelegtem Spiraldraht, Equipagengummi. Fabrikdirektor Christian Evers bedauert in einem Interview den mangelnden Zollschutz gegen das Dumping in Autogummi seitens der Ententemächte, in Fahrrad- und technischem Gummi von deutscher Seite. Eine Dividende wurde für die letzten Jahre nicht verteilt und ist auch für das laufende Jahr nicht zu erwarten, doch ist der Umsatz gestiegen.

Leyland. Leyland and Birmingham Rubber Company, Ltd., Gummiwarenfabrik. Die Gesellschaft erzielte in 1923/1924 einen Reingewinn von 58 283 £ (gegen 64 470 und 32 198 £ in 1922/1923 bzw. 1921/1922). Die Dividende beträgt, wie in den Vorjahren, 10 Prozent. Die Vorräte haben einen Wert von 148 020 £ (gegen 135 938 £). Das Sinken der Gewinnsumme wird als eine kleine Enttäuschung bezeichnet, da man nach Einrichtung einer neuen Fabrikanlage für Herstellung von Formschläuchen und dergleichen große Hoffnungen gehegt hatte. Die Aussichten für das laufende Jahr seien aber günstig.

Lukut (Malayenstaaten). Port Dickson-Lukut, Gummi-Gesellschaft. Der Geschäftsbericht für 1923/1924 weist einen Gewinn von 10 451 £ aus (gegen 12 549 £). Die Dividende beträgt 3 1/8 Proz.

rg. **London.** Harrisons & Crosfield, Ltd., Großhandlung und Teilhaber an Rohgummifirmen, hatte für das am 30. Juni beendete Jahr 242 475 (i. V. 192 711) £ Reingewinn, verteilt wieder 137 800 £ auf Vorzugs- und 78 495 (21 499) £ als 25 Prozent Dividende (die höchste seit 1919/1920) auf Stammaktien. Der Aufschwung ist jedoch der Beteiligung an Teepflanzungen zu verdanken.

Mannheim. Eingetragen wurde: Etablissements Hutchinson (Compagnie Nationale du Caoutchouc) in Mannheim, als Zweigniederlassung mit dem Sitze in Paris. Herrn Maurice Lévy, Mannheim, ist Gesamtprokura erteilt. Er ist berechtigt, gemeinsam mit einem anderen Prokuristen die Firma zu zeichnen. Von den Gesamtprokuristen, den Herren David Irion und Julius Karg, ist jeder berechtigt, entweder gemeinsam mit dem Gesamtprokuristen Herrn Emil Mörder oder gemeinsam mit dem Gesamtprokuristen Herrn Maurice Lévy die Firma zu zeichnen. Die Gesamtprokura des Herrn Adrien Désert ist erloschen.

Maximiliansau. Linoleumfabrik Maximiliansau A.-G. Die Generalversammlung genehmigte die Goldbilanz per 1. Januar 1924, in der die 25 Mill. Mark Stammaktien auf 3 Mill. Goldmark, d. h. von 1000 M auf 120 Goldmark je Aktie, zusammengelegt sind.

rg. **Odense** (Dänemark). A.-S. Skandinavisk Gummifabrik, die Regenmantelstoff und Fahrradlaufdecken herstellt (als Tochterfirma von Schiönning & Arvé, Kopenhagen) verteilte zuletzt, nach mehreren dividendenlosen Jahren, 7 Prozent auf 200 000 Kr. Aktienkapital und stellt für das laufende Jahr mindestens dieselbe Dividende in Aussicht.

Selangor (Malaya). Seaport (Selangor) Rubber, Gummigesellschaft. Der Reingewinn für das Jahr 1923/1924 beträgt 6560 £ gegen 12 759 £ im Vorjahre. Zur Ausschüttung gelangt eine Dividende von 4 Prozent.

Selangor (Malaya). Bukit Selangor Rubber Estates (1920) Ltd. Für 1923/1924 wurde ein Gewinn von 5006 £ 10 sh 3 d erzielt (im Vorjahre 5380 £ 18 sh 8 d). Eine Dividende von 2,5 Prozent soll zur Ausschüttung kommen. Dieses Ergebnis wird trotz der durch die Produktionsbeschränkungsmaßnahmen geringeren Ernte als befriedigend bezeichnet.

Sommerfeld (Bez. Frankfurt a. O.). Rheinisch-Hessische Treibriemenfabrik Aktiengesellschaft Werk Gassen in Kassel. Das Vorstandsmitglied Herr Dr. Martin Oppenheim ist aus dem Vorstand ausgeschieden. Alleiniger vertretungsberechtigter Vorstand ist Herr Direktor Fritz Meyer zu Kassel. Den Kaufleuten Herren Paul Oesterhelweg zu Kassel und Fritz Guse zu Gassen, N.-L., ist Prokura erteilt.

Staßfurt-Leopoldshall. Das bisher unter der Firma Anhaltische Asbest- und Packungswerke Hans Müller von Herrn Müller betriebene Unternehmen ist in eine Aktiengesellschaft unter Aenderung der Firma in Anhaltische Asbest- und Packungswerke Akt.-Ges. nmgewandelt worden. Als geschäftsführendes Vorstandsmitglied wurde Herr W. Fabian, Leopoldshall, bestimmt; als Prokuristen zeichnen für das Werk Leopoldshall Herr O. Becker, für die Düsseldorfer Niederlassung Herr E. Koehler.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. „Gumspa" Gummiwaren G. m. b. H. Erwerb der Erfindung „Gummispatz", das heißt, einer aus Gummi bestehenden Vorrichtung, die an Kleiderbügeln anzubringen ist, um das Herabrutschen der Kleider zu verhüten, sowie ferner Herstellung und kaufmännischer Vertrieb dieser Vorrichtung. Stammkapital: 5000 Goldmark. Geschäftsführer sind die Kaufleute Herren Kurt Rosenthal, Berlin, und Fritz Rosenberg, Schlachtensee.

Berlin. Sanitätsgeschäft M. Schaerer Aktiengesellschaft Berlin. Herstellung und Handel von und mit Sanitätsartikeln jeglicher Art, insbesondere Handel mit Sanitätsartikeln, die von dem Sanitätsgeschäft M. Schaerer Aktiengesellschaft zu Bern hergestellt oder vertrieben werden. Grundkapital: 100 Millionen Mark. Zum Vorstand ist bestellt Herr Kaufmann Wilhelm Schick, Berlin. Prokuristen sind die Herren Robert Knabe, Berlin, Carl Schmidt, Karlshorst. Sie vertreten die Gesellschaft gemeinsam oder ein jeder von ihnen in Gemeinschaft mit einem Vorstandsmitglied. Die Geschäftsstelle befindet sich in Berlin, Karlstr. 31.

Braunschweig. Brunsviga Gummi-Werk, G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Artikeln der Gummibranche und dieser Branche verwandter Zweige. Geschäftsführer ist Herr Direktor Richard Hagemann, hier. Stammkapital: 10 000 Goldmark.

Halle (Saale). Fritz Weide, Bergwerks- und Industriebedarf in Halle a. d. S. Inhaber ist Herr Kaufmann Fritz Weide in Halle a. d. S.

München. Münchener Isolier- und Asbestindustrie Johann Meier, Herzogstr. 56/3. Inhaber ist Herr Johann Meier, Kaufmann in Gronsdorf. Handel mit Isoliermasse und Isolierung von Anlagen.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Aschaffenburg. Herr Schlossermeister Anton Bayer betreibt Maximiliansstr. 6 Handel mit Automobilen, Motorrädern, Maschinen und Fahrrädern sowie eine Reparaturwerkstätte.

Berlin. Brandenburgische Automobilfabrik, G. m. b. H. Das Stammkapital ist auf 60 000 Goldmark umgestellt.

Hamm (Westf.). Gunkel Aktiengesellschaft für Automobile. In der Generalversammlung vom 11. September 1924 ist die Auflösung der Gesellschaft beschlossen. Liquidator ist Herr Kaufmann Wilhelm Krumme zu Hamm, Westf.

Saarbrücken. Buch & Walter, A.-G. Das Unternehmen, das Reparatur und Handel mit Automobilen betreibt, ist in eine Aktiengesellschaft umgewandelt worden. Das Stammkapital beträgt 800 000 Fr.

Zella-Mehlis. Hess & Balsam, Fahrradfabrik Heba. Die Firma ist geändert in: Oskar Hess, Fahrradfabrik. Herr Architekt Willi Balsam ist aus der Gesellschaft ausgeschieden. Herr Ing. Oskar Hess ist alleiniger Inhaber.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Dresden. „Ostra" Automobil- und Maschinen-Vertriebs-G. m. b. H. in Dresden, bisher in Kassel. Vertrieb von Maschinen jeder Art und Automobilen. Das Stammkapital beträgt 6 Mill. Mark. Geschäftsraum: Hauptstr. 4.

Geestemünde. Norddeutsche Automobilzentrale August Jantzen. Inhaber ist Herr Kaufmann August Jantzen in Geestemünde.

w **Linz.** Richard Straub, Domgasse 14. Handel mit Automobilen, Fahr- und Motorrädern und deren Bestandteilen.

Thalheim (im Erzgeb.). Thalheimer Kraftfahrzeug-Zentrale und Maschinenbauanstalt Willy Pflug. Inhaber ist Herr Monteur Paul Willy Pflug. Handel mit Automobilen, Motor- und Fahrrädern nebst Zubehör sowie Maschinenbau und Reparaturwerkstatt.

Aus der Elektrizitätsbranche.

Mannheim. Rheinische Elektrizitäts-Aktien-Gesellschaft. Der Aufsichtsrat beschloß, der am 24. November stattfindenden Generalversammlung vorzuschlagen, aus dem sich ergebenden rechnungsmäßigen Ueberschuß 6 Prozent Dividende auf 83 Mill. M Vorzugsaktien zu verteilen und den Rest von 178 006 Bill. M. als Rechnungsposten für die Goldmarkumstellung zu verwenden. Gemäß der vorgelegten Goldmarkeröffnungsbilanz soll das bestehende Stammaktienkapital von 200 Mill. M und das Vorzugsaktienkapital von 83 Mill. M in folgender Weise umgestellt werden: Von den Aktien sind 80 Mill. M Stammschutzaktien und 40 Mill. M Vorzugsschutzaktien mit einfachem Stimmrecht gemäß den Durchführungsbestimmungen auf 16 000 bzw. 8000 Goldmark umgestellt. Die 5 Mill. M Stimmrechtsvorzugsaktien mit 20fachem Stimmrecht sind von den Inhabern gegen Erstattung der Selbstkosten der Gesellschaft zur Verfügung gestellt worden. Sie werden in Stammaktien umgewandelt und mit dem übrigen Stammkapital von 120 Mill. M (insgesamt 125 Mill. M) im Verhältnis von 10:1 auf 12,5 Mill. Goldmark umgestellt. Der Rest der Vorzugsaktien von 38 Mill. M wird auf den Goldmarkwert von 1 520 000 Goldmark umgestellt, indem die Inhabervorzugsaktien auf je 40 Goldmark abgestempelt werden. Dem Reservefonds werden 10 Prozent, das sind 1 405 000 Goldmark zugeführt. Die Rückstellungen für die Betriebsunternehmungen sind mit 1,19 Mill. Goldmark ausgewiesen.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Dresden. H. Gustav Thomas Elektrotechnische Fabrik. Herstellung von Schalttafeln, Ladeanlagen, Gleichrichtern, Spezialeinrichtungen für galvanische Bäder, Widerständen jeder Art. Spenerstr. 7.

Lübeck. Christian Koch, Lübeck, Geibelplatz 19. Großhandel mit elektrotechnischen Artikeln sowie Import und Export.

w **Wien.** Jistel & Baier, Handel mit elektrotechnischen Bedarfsartikeln. Offene Handelsgesellschaft. V., Margaretenstr. 93.

Jubiläen.

Aachen. Sein 40jähriges Dienstjubiläum als Werkmeister bei der Gummiwarenfabrik Saul, Aachen, feierte Herr Ludwig Sönnemäker. Dem Jubilar wurden aus diesem Anlaß seitens der Firmeninhaber und der Werksangehörigen wertvolle Geschenke überreicht, darunter eine kunstvoll ausgeführte Widmung. Die Fabrikräume waren zur Feier des Tages festlich geschmückt. Ein kleines Fest, bei dem Ansprachen ausgetauscht wurden, beendete die Feier.

Geschäftsaufsichten.

Kassel. Carl Rothstein G. m. b. H., Fabrik und Export pharmaz. Artikel und Gummiwaren. Zur Geschäftsaufsichtsperson ist Herr Regierungsrat a. D., Rechtsanwalt Dr. Petzold in Kassel, Bahnhofstr., bestellt.

Merseburg. Das Geschäftsaufsichtsverfahren über die Gummiwarenfabrik M. & W. Polack Aktiengesellschaft in Merseburg ist beendet.

Passau. Mechaniker und Fahrradhändler Otto Gerauer, Grabengasse 18/20. Als Aufsichtsperson wird bestellt Herr Hans Mayrhofer, vereideter Bücherrevisor in Passau.

Konkurse.

Berlin. Kondor Akt.-Ges. für Kraftfahrzeuge, Schiffbauerdamm 15. Konkursverwalter ist Herr Kaufmann Dr. Bach, Jägerstr. 13.

Erfurt. Offene Handelsgesellschaft in Firma Fahrradhaus Frisch auf, Alfred Völlger & Co., Magdeburgerstr. 2. Verwalter ist Herr Ingenieur Oskar Klatte in Erfurt, Storchmühlenweg 13. Konkursforderungen sind bis 4. November 1924 anzumelden.

Waldsee (Württ.) Schellenbach Sohn & Sohler, Maschinen- und Fahrzeughandlung, offene Handelsgesellschaft. Konkursverwalter ist Herr Bezirksnotar Fick in Waldsee.

Die französische Reparationsabgabe und der deutsch-niederländische Handel.

Die Niederländische Handelskammer für Deutschland in Frankfurt am Main teilt mit, daß nach ihren Ermittelungen die Erhebung der 26prozentigen Reparationsabgabe auf deutsche Waren, die über Holland nach Frankreich importiert werden, in den nachstehend bezeichneten Fällen nicht zur Anwendung kommt:

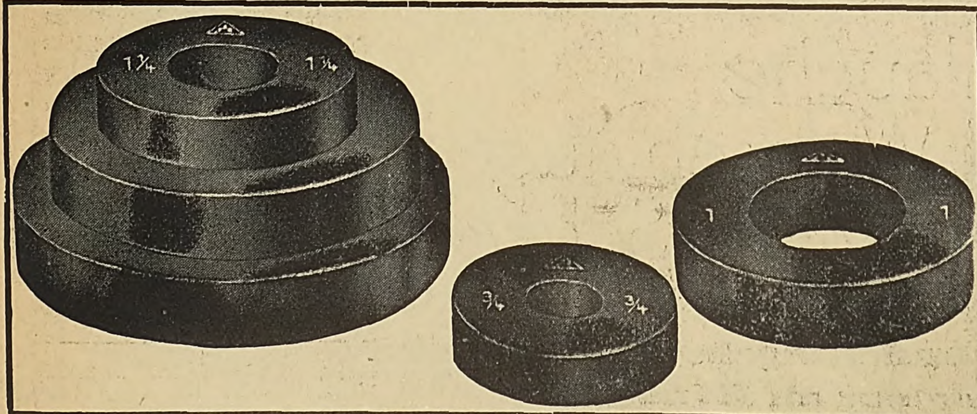
1. Wenn deutsche Waren durch einen holländischen Kaufmann für eigene Rechnung gekauft worden sind und durch ihn aus Holland nach Frankreich zum Versand kommen. Der hierfür erforderliche Nachweis wird dann als erbracht angesehen, wenn die Transaktion als solche aus einem Auszug aus den Büchern des Absenders hervorgeht und durch einen diplomatischen oder konsularischen französischen Beamten beglaubigt wird.

2. Wenn deutsche Waren durch einen holländischen Kaufmann in einem anderen, nicht deutschen Lande auf die obenbezeichnete Art erworben worden sind und durch ihn nach Frankreich importiert werden.

3. Weiterhin kommt die Erhebung auf solche Waren nicht in Frage, die aus deutschen Rohstoffen in Holland hergestellt worden sind. In diesem Falle ist der Nachweis zu erbringen, daß die verarbeiteten deutschen Rohstoffe an denjenigen verkauft worden sind, der die Waren nach Verarbeitung auf eigene Rechnung weitersendet.

4. Ferner auch nicht auf solche Waren, die von Holland über Deutschland geschickt sind, sei es in direkter Durchfuhr oder nach den Bedingungen, unter denen direkte Durchfuhr bei Handelsverträgen oder Vorschriften zugestanden wird.

5. Von einer Erhebung der Reparationsabgabe wird weiterhin dann Abstand genommen, wenn auf ordnungsgemäße Weise nachgewiesen wird, daß ein entsprechender Kaufvertrag aus Holland vor dem Zeitpunkte der Veröffentlichung des Beschlusses betreffend die Erhebung der 26prozentigen Reparationsabgabe (20. September 1924) vorgelegen hat, und wenn eine Fakturierung der Sendung zu Preisen vor diesem Termin erfolgt ist (flpstr)



Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 2542. Wer ist Hersteller der **„Asco"-Binden** (Gummi-Staubinden)?

Nr. 2559. Wer ist Fabrikant der **Gummiabsätze Marke „Arabia"**?

Nr. 2564. Wer baut eine **Spannvorrichtung zum Aufziehen von Reifen auf Fahrradfelgen?**

Nr. 2577. Wer fabriziert **Gummi-Keilriemen** für Motorräder?

Nr. 2581. Wer fabriziert **große Gummistiefel**, sogenannte **Kanal- oder Fischer-Stiefel**?

Nr. 2583. Wer fabriziert **Asbest-Hart-Platten** mit lackartigem Ueberzug?

Nr. 2588. Wer ist Hersteller der **Gärbottich-Universal-Pantoffel**, System **„Osberger-Wörz"?**

Nr. 2594. Wer ist Fabrikant von Strümpfen, Hüftgürteln, Büstenhaltern usw. aus **Reingummi**?

Nr. 2597. Wer ist Fabrikant der **„Feroit"-Bremsklötze** für Autos?

Nr. 2600. Wer baut **Schränke** (wohl aus Zinkblech) zur zweckmäßigen Aufbewahrung von Gummiartikeln?

Nr. 2602. Wer ist Hersteller von **Kohlensäcken aus Kokosgewebe**?

Nr. 2603. Wer fabriziert **Lederpickernägel**?

Nr. 2614. Wer baut **Stempelmaschinen** zum Bestempeln von Fahrradschläuchen?

Nr. 2615. Wer ist Hersteller der **„Wilhelma"-Gürtel**?

Nr. 2616. Wer fabriziert **gewellte Asbestschiefer-Platten**?

Nr. 2617. Wer ist Hersteller von **Wettermänteln** aus mineralisiertem Gummi in brauner Farbe?

Nr. 2623. Wer baut eine **kleine Apparatur**, die **hydraulische Hoch- und Niederdruckakkumulatoren** vollständig ersetzt?

Nr. 2624. Wer ist Hersteller der **Druckfarbe „Edelweiß"**?

Nr. 2625. Wer fabriziert **Asbest-Ersatz**?

Nr. 2626. Wer ist Hersteller der **„Valvolinekarre"-Packung**?

Nr. 2627. Wer fabriziert **Stoppeltücher für Rübsamen-Reinigungsmaschinen**?

Nr. 2628. Wer ist Hersteller von **Fischerstrümpfen aus gummiertem Segeltuch**, sogenanntem Dublestoff?

Nr. 2633. Wer ist Hersteller der **Gummiabsätze „Royal"**?

Nr. 2634. Wer ist Fabrikant des **Treibriemenwachses „Ceweka"**?

Nr. 2640. Wer ist Hersteller einer Maschine oder Anlage, um **Hartgummistaub** sehr fein und schnell zu **ventilieren?**

Nr. 2641. Wer ist Fabrikant der **„Lätitia"-Damenbinde?**

Nr. 2642. Wer ist Hersteller der **Gummiabsätze und -sohlen, Marke „Hauser"?**

Nr. 2643. Wer fabriziert eine **weiße oder helle Gummilösung bzw. Kitt**, wie er zum Bestreichen der Isolierbänder verwendet wird?

Nr. 2644. Wer ist Hersteller der **Gummischwammsohlen „Wohlbehagen"?**

Nr. 2645. Wer fabriziert **eiserne Räder mit Nut für Gummireifen**, 90 cm Durchmesser, für fahrbare Krankentragen?

Nr. 2648. Wer ist Hersteller von **Gummischiffchen** aus transparentem Gummi für Damenbinden?

Nr. 2650. Wer fabriziert **Korkfibre** für Triebräder bei Autos mit Reibradgetriebe?

Nr. 2651. Wer ist Hersteller der **Asbest-Bremsbänder Marke „Thermoid"**?

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 2518. Wer fabriziert **Gummi-Vorschuhe**?

Nr. 2646. Wer ist Hersteller von **Gasschlauchmuffen aus Gummi** mit Metallkappen?

Nr. 2647. Wer fabriziert **Schürzen aus Gummi** über Kreuz zu tragen?

Zoll- und Verkehrswesen.

Einfuhrfreiheit für gewebte Schläuche und Treibriemen in Ungarn. Durch ungarische Regierungsverordnung vom 4. Oktober 1924 sind die Einfuhrverbote für Schläuche, gewebt oder gesponnen, Treibriemen, nicht besonders benannte, technische Artikel und grobes Wachsleinentuch aufgehoben worden.

Die bevorstehende Inkraftsetzung des österreichischen Zolltarifes. In einer Sitzung des Hauptverbandes der österreichischen Kaufmannschaft am 14. Oktober 1924 wurde davon Mitteilung gemacht, daß der österreichische Zolltarif auf keinen Fall vor dem Erscheinen der Erläuterungen und des Taratarifes sowie der Umsatzsteuerverordnung in Kraft treten werde. Hinsichtlich der Einfuhrbeschränkungen und Einfuhrabgaben ist zu erwarten, daß nach Abschluß der Handelsverträge alle Einfuhrbeschränkungen gegenseitig fallen werden. Gleichzeitig mit dem Inkrafttreten des neuen Zolltarifes wird auch der Zollbeirat reaktiviert werden, indem dem Handel eine entsprechende Vertretung zugesichert ist. (flp)

Die Umsatzbesteuerung bei Verkäufen aus Konsignationslägern in Polen. Von der polnischen Steuerbehörde ist kürzlich klargestellt worden, daß, wenn der in Polen befindliche Vertreter einer ausländischen Firma Waren aus einem hiesigen Konsignationslager in seinem Namen verkauft, er die volle Umsatzsteuer sowohl vom Fakturenbetrag, wie von der ihm zustehenden Provision zu entrichten hat. Verkauft er dagegen diese Ware vom Konsignationslager im Namen der von ihm vertretenen ausländischen Firma, d. h. wenn die Faktura von dieser ausländischen Firma ausgestellt worden ist, dann ist die Umsatzsteuer nicht vom Fakturenbetrag, sondern nur von der Provision zu entrichten. Es empfiehlt sich dringend, den Vertretervertrag zwischen der ausländischen Firma und ihrem polnischen Vertreter am Sitz dieser Firma notariell beglaubigen und vom nächstgelegenen polnischen Konsulat legalisieren zu lassen. Diesen Originalvertrag muß der polnische Vertreter bei der polnischen Steuerbehörde nach den geltenden Vorschriften der Stempelsteuer versteuern und alsdann eine in Polen notariell beglaubigte Abschrift anfertigen lassen. Diese letztgenannte Abschrift ist der zuständigen polnischen Finanzbehörde vorzulegen, um etwaigen Einwendungen betreffs der rechtlichen Beziehungen zwischen dem polnischen Vertreter und der von ihm vertretenen ausländischen Firma zu entgehen. Polnische Vertreter, die ein solches Verfahren nicht eingeschlagen haben, sollen mit großen Schwierigkeiten bei den Steuerbehörden zu kämpfen gehabt haben. (flpstrrale)

Sorgfalt bei der Deklaration in Frachtbriefen. Die Reichsbahn hat an ihre Dienststellen eine Verfügung des Inhaltes erlassen, die Finanzlage der Reichsbahn erfordere dringend, daß ihr alle Einnahmen, auf die sie Anspruch hat, auch zufließen. Zahlreiche Frachterstattungsanträge deuten darauf hin, daß bei Berechnung der Frachten viele Irrtümer unterlaufen. Als Fehlerquellen bezeichnet die Reichsbahn folgende: 1. Anwendung eines falschen Tarifs oder einer falschen Tarifklasse; 2. unzureichende oder falsche Inhaltsangaben; 3. unrichtige Gewichtsangaben; 4. Rechenfehler; 5. Nichterfassung oder unrichtige Berechnung der Nebengebühren. In der Verfügung wird besonders darauf hingewiesen, daß den Bediensteten der Güterabfertigungen für die Ermittelung falscher Inhalts- und Gewichtsangaben Prämien in Höhe von 5 Prozent des nacherhobenen Betrages gewährt werden. Es ist dringend zu empfehlen, bei Ausfertigung der Frachtbriefe der Inhalts- und Gewichtsangabe besondere Sorgfalt zuzuwenden und besonders bei Angabe des Inhalts sich nach den tarifmäßigen Bezeichnungen des deutschen Eisenbahngütertarifs zu richten. (flpstrstle)

Neuheiten der Branche.

Gummi-Fußmatte. Der Firma **Gummiwarenfabrik Rud. Marx & Co., Hannover-Limmer,** Harenbergerstr. 23, ist es gelungen, eine Gummi-Fußmatte herauszubringen, die sich voraussichtlich schnell einführen wird, insbesondere infolge der großen hygienischen Vorteile. In Abkehrung von den meist flechtartigen Erzeugnissen sind für die neuen Vollgummi-Fußmatten undurchlässiges Material, sowie die Möglichkeit einer hygienisch untadelhaften, staubfreien Reinigung wesentliche Vorteile. Während die Auflageseite der Matte glatt ist und gutes Anschmiegen an den Fußboden sichert, wird die Gebrauchsfläche durch die Stirnkanten zweckmäßig angeordneter, dreieckig profilierter Längsrippen gebildet. Die genügend tief bemessenen Rillen dienen zur Aufnahme von Wasser und Schmutz und gestatten, weil unten zusammenlaufend, bequemstes Säubern. Infolge des erhöhten Außenrandes kann sich in der Umgebung der Matte kein Wasser oder Schmutz ansammeln. Die Matte ist durch Deutsches Reichspatent Nr. 399250 und durch Gebrauchsmuster Nr. 880217 geschützt und wird serienweise hergestellt, so daß sie sehr preiswert auf den Markt kommt. Als Artikel des täglichen Bedarfs können diese Fußmatten von jedem Verbraucher gekauft werden. Sie sind in allen möglichen Farben lieferbar, vorwiegend in solchen, die sich möglichst leicht dem Fußboden anpassen, wie z. B. in linoleumfarbig, parkettbodenfarbig und dergleichen. In Normalgröße stellen sie sich nicht wesentlich teurer als gute Kokosmatten. Zusammenfassend kann gesagt werden, daß die neue Gummi-Fußmatte folgende Vorzüge besitzt: Große Haltbarkeit, vornehmes Aussehen, Preiswürdigkeit, größte Sauberkeit der Tretfläche, leichte Reinigung durch Abspülen ohne Ausklopfen. Sie verhindert Verschmutzung des Fußbodens, Staubschlucken und zerreißt nicht. Alles in allem ein aussichtsreicher Artikel für den Gummiwarenhändler!

Rechtsfragen.

Die rechtsverbindliche Bedeutung des Messeschildes.

sk. Der Kaufmann S. in Leipzig hatte im Frühjahr 1922 einen Stand auf der Leipziger Messe. An seiner Koje war ein Schild angebracht, auf dem die Firmen mehrerer mechanischer Webereien angegeben waren und der Beklagte als Vertreter bezeichnet wurde. Dort hat der Kaufmann C. aus Berlin am 5. März 1922 verschiedene Wäschestücke zu vereinbarten Bedingungen gekauft. In den beiden Kommissionskopien ist ein bestimmter Verkäufer nicht genannt. Im März 1922 teilte S. dem C. mit, daß er nicht liefern könne, da die von ihm vertretenen Firmen dazu nicht imstande seien. C. erwiderte, daß er das Schild nicht bemerkt habe, er betrachtete S. als Verkäufer und klagte auf Lieferung. Landgericht Leipzig und Sächsisches Oberlandesgericht Dresden wiesen die Klage ab. Dagegen hob das Reichsgericht das vorinstanzliche Urteil auf und verwies die Sache an das Berufungsgericht zurück. Den Entscheidungsgründen der höchsten Instanz entnehmen wir: Das Berufungsgericht erachtet als erwiesen, daß der Beklagte zurzeit der streitigen Bestellung Handlungsagent der Firma F. & C. in S. i. W. gewesen ist und für diese die Bestellung der Ware entgegen genommen hat. Er hat ferner ein Duplikat des Meßschildes besichtigt, das über dem Eingange des Standes des Beklagten an übersichtlicher Stelle angebracht war, und stellt fest, daß der Beklagte mit diesem Schilde seinen Willen, lediglich als Vertreter der dort genannten Firmen aufzutreten, deutlich erkennbar zum Ausdruck gebracht hat. Demgemäß sei es nicht erforderlich gewesen, daß er den Kläger bei den Verhandlungen noch ausdrücklich über seine Vertretereigenschaft aufklärte. Ein Vertrag zwischen den Streitteilen sei nicht zustande gekommen. Dagegen hält die Revision den Beklagten für verpflichtet, auf der Kommissionsnote oder sonstwie bei dem Geschäftsabschlusse zum Ausdruck zu bringen, in wessen Namen und auf wessen Rechnung er ein Geschäft abschließe. Bei dem Trubel auf der Messe genüge es nicht, daß er seine Vertretereigenschaft nur durch das erwähnte Schild zu erkennen gebe. Der Angriff ist begründet. Der Beklagte wird als Verkäufer in Anspruch genommen, bestreitet aber, daß er bei dem Geschäft im eigenen Namen gehandelt habe. Der Kauf sei von ihm als Vertreter der Firma F. & C. abgeschlossen worden. Dieses Vorbringen würde erheblich sein, wenn der Wille des Beklagten, im Namen der angegebenen Firma zu handeln, erkennbar hervorgetreten wäre, BGB. § 164 Abs. 2. Hierfür beruft sich der Beklagte auf das Meßschild. Dort werden fünf Firmen genannt, deren Vertretung der Beklagte inne hatte. Versteht man nun auch die Aufschrift dieses Schildes mit dem Berufungsgericht dahin, daß der Beklagte für diese Firmen als Handlungsagent, HGB. § 84 fg., tätig sein wollte, so folgt hieraus noch nicht, daß er nicht auch einzelne Geschäfte für sich selbst als Verkäufer machen wollte. Im gegebenen Falle lag diese Annahme um so näher, als die Kommissionskopien nichts darüber enthalten, daß der Beklagte nicht für sich selbst, sondern für eine andere Firma gehandelt habe. Sie bezeichnen auch keine bestimmte Firma als Verkäuferin, so daß der Kläger aus ihnen nicht ersehen konnte, wer ihm anstatt des Beklagten als Verkäufer gegenüber stehe. Bei dieser Sachlage kann auch dann, wenn das Schild in gut sichtbarer Weise angebracht war, nicht zugegeben werden, daß der Beklagte bei dem Geschäfte mit dem Kläger hinreichend zum Ausdruck gebracht hat, er handele hierbei als Bevollmächtigter einer anderen Firma und nicht für sich selbst. Er kann sich daher aus diesem Grunde nicht der Erfüllung des Geschäfts entziehen, das er auf der Messe mit dem Kläger abgeschlossen hat. Das angefochtene Urteil war daher aufzuheben. In der Sache selbst konnte schon deshalb nicht entschieden werden, weil nun die Frage entsteht, ob dem Beklagten noch zugemutet werden kann, die Ware zu den vereinbarten Preisen zu liefern. (A.-Z. II 804/23. Urteil des Reichsgerichts vom 8. Juli 1924.)

* * *

Die Monopolstellung der Spediteure.

rd. Der beklagte Spediteur war Ende 1921 von einer Exportfirma beauftragt worden, eine Sendung nach der Türkei zu befördern und sie dem Empfänger gegen Zahlung von rund 6000 Tschechokronen auszuliefern. Durch ein Versehen des Spediteurs wurden vom Empfänger nur 6000 Reichsmark erhoben. Als der Spediteur den Irrtum bemerkte und nachträglich Zahlung des Betrages in Tschechokronen forderte, ließ der Empfänger wegen des inzwischen stark gestiegenen Kronenkurses die Ware an den Spediteur zurückgehen. Die Exportfirma klagte nun gegen den Spediteur auf Schadensersatz, und das Landgericht Hamburg verurteilte den Beklagten zur Zahlung eines Betrages deutscher Währung, der dem Kurse von 6000 Tschechokronen nebst Zinsen am Zahlungstage entspreche. In seiner Berufung gegen dieses Urteil machte der Spediteur geltend, daß die Ware ja der klagenden Exportfirma zur Verfügung stehe, die also keine Ersatzansprüche gegen ihn habe. Wolle man ihn aber doch als schadensersatzpflichtig ansehen, so hafte er nur nach Maßgabe der Bedingungen des Hamburgischen Spediteurvereins vom 1. April 1921, wonach bei Ersatzleistungen der Höchstwert des Gutes mit 60 M für 50 kg angenommen wird. Nach dem Kurse des englischen Pfundes zu der in Frage kommenden Zeit und gemäß dem Gewicht der Sendung von 75 kg hätte er der Klägerin also höchstens einen Schadensersatz von 10 Goldmark zu leisten. — Indessen hat das Oberlandesgericht Hamburg diese Einreden des Beklagten verworfen. Die Tatsache, daß die Ware der Klägerin zur Verfügung steht, entlaste den Beklagten nicht. Die Ware ist 1¼ Jahre unterwegs gewesen, hat stark gelitten, ist zum Teil unbrauchbar geworden, und die Klägerin braucht sich auf diese Ware nicht verweisen zu lassen. Vielmehr ist es Sache des Beklagten, die Mühe und das Risiko der Verwertung der Ware zu übernehmen und sich daran für den der Klägerin zu leistenden Ersatz schadlos zu halten. Auch die Tatsache, daß der Beklagte den Versendungsauftrag mit dem Hinweis auf die Bedingungen des Vereins der Hamburger Spediteure übernommen und die Klägerin dadurch, daß sie dem betreffenden Vermerk in dem Briefe des Beklagten nicht widersprach, sich diesem Vermerk unterworfen hat, befreit den Beklagten nicht von seiner Ersatzpflicht. Denn die in den erwähnten Bedingungen enthaltene Haftungsbeschränkung, die fast einem Haftungsausschlusse gleichkommt, ist sittenwidrig und rechtsunwirksam. Die zum Verein der Hamburger Spediteure zusammen-

geschlossenen Unternehmer nehmen in ihrer Geschlossenheit im Hamburgischen Speditionsgewerbe eine dasselbe beherrschende Stellung ein und sind in der Lage, ihren Bedingungen gegenüber den auf sie angewiesenen Handelskreisen unbedingte Geltung zu verschaffen. Mannigfache, auch höchstrichterliche Entscheidungen haben in der letzten Zeit dahin erkannt, daß Spediteure, Frachtführer und dergleichen, wenn sie sich zusammentun und dadurch eine gewisse Monopolstellung einnehmen, diese Monopolstellung in rechtlich unzulässiger Weise ausbeuten, wenn sie eine in ihren Bedingungen bestimmte Freizeichnung oder ihr nahekommende Haftungsbeschränkung auch auf den Fall eigenen Verschuldens ihrer leitenden Angestellten ausdehnen. Es ist im vorliegenden Falle erwiesen, daß der an die Bank in der Türkei gerichtete Brief des beklagten Spediteurs, der die Dokumente über die zur Versendung gebrachten Waren der Klägerin enthielt und in dem der Nachnahmebetrag versehentlich auf 6000 Reichsmark anstatt auf 6000 Tschechokronen angegeben war, von einem leitenden Angestellten des Beklagten unterschrieben war. Ein solcher Fehler fällt dem Beklagten zur Last; das gegen ihn ergangene Urteil der Vorinstanz ist demnach lediglich zu bestätigen. (Oberlandesgericht Hamburg, 9. VII. 24.) (fstr)

Steuerfragen.

Namhaftmachung der gehörten Sachverständigen und Gutachter.

Der Reichsfinanzhof hat in einer Beschwerdesache am 15. April 1924 — VI e. B. 17/24 — wiederholt entschieden, daß der Steuerpflichtige nicht berechtigt ist, vom Finanzamt die Benennung der Sachverständigen und Gutachter zu beanspruchen. Nur dort, wo dem Sachverständigen zum Zwecke seiner Prüfungstätigkeit weitgehende Unterlagen über die Vermögensverhältnisse des Steuerpflichtigen gegeben werden müssen, vor allem, wo ihm Einblick in die Buchführung gewährt wird, findet sich in der Reichsabgabenordnung eine Ausnahmebestimmung, so daß auch eine Ablehnung des vom Finanzamt in Aussicht genommenen Sachverständigen möglich ist. Soweit jedoch dieser lediglich auf Grund der ihm schon bekannten Verhältnisse des Steuerpflichtigen gutachtlich tätig wird, ohne zu einem näheren Eindringen in seine wirtschaftlichen Verhältnisse veranlaßt zu werden, ist die Verweigerung der Namensangabe des Sachverständigen berechtigt.

* * *

Ermittlungsgebühren für Steuerfestsetzung.

Die Ermittlungsgebühren, die im Falle von Buchprüfungen in Höhe von 20 Prozent des festgestellten Steuermehrbetrages zur Erhebung gelangen, werden wegen ihrer Höhe vielfach drückend empfunden. Nach einem Sammelerlaß des Reichsfinanzministers vom 18. September 1924 hat die Verpflichtung, Ermittlungsgebühren zu zahlen, folgende Voraussetzungen:

a) Es muß eine Steuer festgesetzt sein, die die den Angaben des Steuerpflichtigen entsprechende Steuer um mehr als ein Drittel übersteigt.

b) Die Festsetzung muß auf Grund von Ermittlungen stattgefunden haben. Voraussetzung für die Erhebung ist daher, daß im einzelnen Fall Ermittlungen durchgeführt worden sind. Dies trifft z. B. nicht zu, wenn bei der Vorbereitung der Veranlagung zur Gewinnung von Richtlinien Ermittlungen allgemeiner Art für einen größeren Kreis von Steuerfällen stattgefunden haben. Nach dem Wortlaut des § 205 Abs. 2 AO. sind auch Rückfragen, die die Steuerbehörde an den Steuerpflichtigen richtet, als Ermittlungen anzusehen. Es werden jedoch keine Bedenken dagegen erhoben, daß in solchen Fällen, in denen die angestellten Ermittlungen lediglich in Rückfragen an die Steuerpflichtigen bestanden haben (z. B. auch bei Uebersendung eines Fragebogens), von der Erhebung von Ermittlungsgebühren abgesehen wird. Dagegen liegen Ermittlungen, die die Voraussetzung für die Erhebung der Gebühr bilden, z. B. dann vor, wenn eine Auskunftsperson gehört worden ist oder eine Buchprüfung stattgefunden hat.

c) Es darf nicht einer der Fälle vorliegen, in denen das Zurückbleiben der Angaben der Steuererklärung hinter dem Ermittlungsergebnis durch Schwierigkeit der Wertabschätzung oder durch sonstigen entschuldbaren Irrtum hervorgerufen worden ist. Auch bei der Prüfung dieser Voraussetzung ist den besonderen Umständen des Falles Rechnung zu tragen.

* * *

Kostenregelung bei Zurückziehung des Einspruchs.

Einsprüche, mit denen geltend gemacht wurde, die Bewertung einzelner Vermögensobjekte sei zu hoch, sind vielfach zurückgezogen worden, nachdem die Steuerpflichtigen über die Bewertung der in Frage kommenden Vermögensgegenstände aufgeklärt worden sind. In diesen besonderen Fällen, in denen die Einlegung der Rechtsmittel darauf beruhte, daß den Steuerpflichtigen die Bewertung der betreffenden Gegenstände nicht bekannt war, haben die Finanzämter regelmäßig auf Grund des § 52 Abs. 3 der Dritten Steuernotverordnung Kostenfreiheit bewilligt. Der Reichsfinanzminister hat für diese Sonderfälle das Verfahren der Finanzämter gebilligt.

* * *

Kostenvorschüsse im Rechtsmittelverfahren.

Der § 51 der 3. Steuernotverordnung gibt dem Vorsitzenden der Rechtsmittelbehörde, wenn Einspruch, Berufung, Anfechtung oder Rechtsbeschwerde eingelegt worden ist, die Befugnis, die Zahlung eines Kostenvorschusses zu verlangen. So wenig es angebracht ist, Sicherheitsleistung bei allen Stundungsfällen zu verlangen, so wenig würde es dem Sinne des § 51 a. a. O. entsprechen, wenn etwa ein Finanzamt in allen Fällen Kostenvorschuß einfordern würde. Die Einforderung kommt vielmehr in erster Linie nur in den Fällen in Frage, in denen mit der Erfolglosigkeit des Rechtsmittels zu rechnen ist. In derartigen Fällen wird der Steuerpflichtige dadurch, daß von ihm Kostenvorschuß angefordert wird, darauf aufmerksam gemacht, daß er mit einer Kostenlast zu rechnen hat.

(flpstr) Dr. jur et rer. pol. Brönner.

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Die Fermente und ihre Wirkungen. Prof. Carl Oppenheimer, Berlin. Lieferung I und II, Verlag Georg Thieme, Leipzig, je Heft 7,80 M.

Als mir im Juli, zu einer Zeit, da andere Leute auf Urlaub gehen, eine Reihe Bücher zukam und darunter die zweite Auflage vom Gurwitsch „Wissenschaftliche Grundlagen der Erdölbearbeitung" und einige ähnliche andere Dinge und dann auch das Buch von Oppenheimer, war es vielleicht naheliegend, dieses möglichst bald unten hin zu legen. Zunächst hat der Techniker natürlich immer einen gewissen Respekt vor derartigen Dingen. Nachdem ich mit einer ungewöhnlichen Freude den Gurwitsch durchstudiert hatte und einige andere Sachen bearbeiten konnte, habe ich mich dann entschlossen, die Fermente auf mich wirken zu lassen und ich muß sagen, ich war außerordentlich angenehm enttäuscht. Es ist nicht ein Werk, das uns trockene, fremdartig anmutende Wissenschaft bringt, sondern man wird gewissermaßen in den Bann einer lebhaften, interessanten Unterhaltung gezogen. Man ist in kürzester Zeit mitten in der Materie drin und wird von ihr vollkommen in Anspruch genommen. Es ist mir selten ein etwas außerhalb meines Arbeitsgebietes liegendes Buch in die Hand gekommen, bei dem ich von der ersten Seite an eine gleiche Freude und ein gleiches selbstverständliches Mitgehen empfand. Wir wissen ja, daß auf dem Gebiet, auf dem wir arbeiten, auch die Wirkung der Fermente von einer ganz ungewöhnlichen Bedeutung ist. Leider wird das Gebiet viel zu wenig verfolgt, und ich möchte den Kollegen dringend empfehlen, sich einmal durch dieses Buch in die so außerordentlich interessante und vielgestaltige Materie einführen zu lassen. Ich hoffe, daß dadurch unseren Gebieten viel neues Wissen und viele neue Aufklärung zugeführt wird. Leider ist es nicht möglich, aus einem solchen Werk, das uns immer wieder zeigt, daß das Ferment selbst bei allen Prozessen unverändert bleibt, daß es nur spezifisch wirkt und daß jedes Ferment seine Tätigkeit nur auf Stoffe von ganz beliebiger struktueller stereochemischer Anordnung richtet, Einzelheiten zu bringen. Ein solches Werk, von dem zwar bisher in dieser neuen Auflage nur erst die beiden ersten Teile vorliegen und weitere fortlaufend erscheinen werden, ist freudig zu begrüßen und den Fachgenossen auf das allerwärmste zu empfehlen. Gerade die neue Bearbeitung ist in einer Form geschehen, daß auch dem Fernerstehenden die Einführung leicht wird. Es ist eben Oppenheimersche Form. Aus dem Inhalte der mir vorliegenden beiden ersten Lieferungen möchte ich aber doch erwähnen, daß die erste Hauptgruppe, die sich mit der allgemeinen Chemie der Fermente beschäftigt, zunächst die Begriffsbestimmung, Einteilung und Wirksamkeit, dann die deskriptive Chemie der Fermente und die Beeinflussung durch äußere Faktoren behandelt und daß bereits in diesem Heft unter der gleichen Hauptgruppe die physikalische Chemie und die Kinetik, die Richard Kuhn bearbeitet, begonnen hat. Auch gerade diesen Teil muß man einer eingehenden Bearbeitung unterwerfen. Dem chemischen Techniker und dem reinen Technologen sind diese Gesichtspunkte, die ja heute den reinen und den angewandten Chemismus viel weiter beherrschen, als wir es immer annehmen möchten, vorausgegangen. Hier bietet sich die günstigste Gelegenheit, sich in die Materie wieder einzuarbeiten. Zwar fängt hier die wirkliche Arbeit wieder an und es wird für die älteren Fachgenossen wirklich schwer sein, hier folgen zu können, aber es lohnt sich die Mühe. Es werden hier behandelt die physikalische Chemie der Fermente und die Fermentdynamik. Unter dem ersten Teil die Fermente als Kolloide, Teilchengröße, elektrische Ladung, Komplexbindungen, Oberflächenkräfte, Adsorptionsverhalten, Reaktionsgeschwindigkeit, Katalyse, Einfluß der Temperatur. Es wird dann zur Fermentdynamik und Theorie der Fermentwirkungen übergegangen. Die Kinetik wird in einer sehr weitgehenden Weise behandelt und zwar für die verschiedenen Stoffe wie Lipasen, Phosphatasen, Tannasen, Emulsin usw. Um auch nur etwas weiter auf die Bücher einzugehen, müßte man ein neues Buch schreiben, das wahrscheinlich nicht so klar werden könnte, wie das vorliegende, bei dem man auf jeder Seite das Bewußtsein hat, von einem den Weg beherrschenden Führer geleitet zu werden. Die Ausstattung der beiden ersten Lieferungen, Druck, Abbildungen, Kurven, Formeln usw. sind in guter Weise ausgeführt. Ich kann das Buch, wie gesagt, nur empfehlen. Man braucht es jetzt. (fp)

Prof. Dr. Fritz Frank.

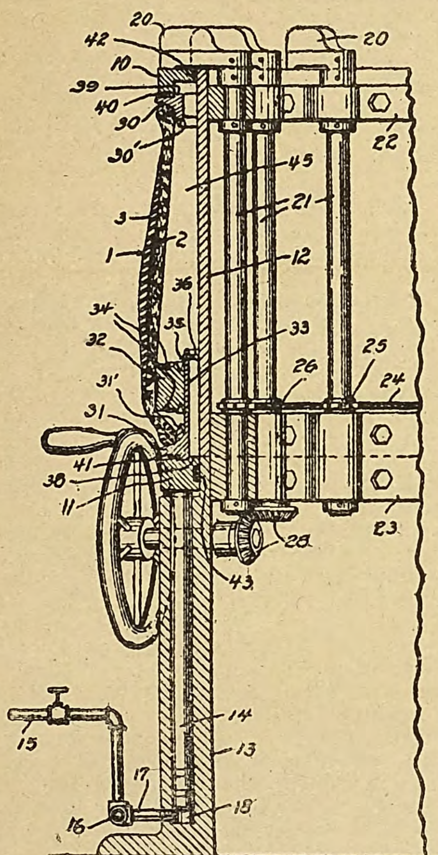
Reichssteuergesetze und Verordnungen. Herausgegeben von Dr Kurt Ball, Regierungsrat im Reichsfinanzministerium, und Alfred Dresel, Rechtsanwalt am Kammergericht. 3 Bände. Verlag von J. Bensheimer, Mannheim, 1924. Band 1/2, 1671 Seiten, Band 3, 462 Seiten. Preis alle drei Bände 36 Goldmark, Band 3, 12 Goldmark.

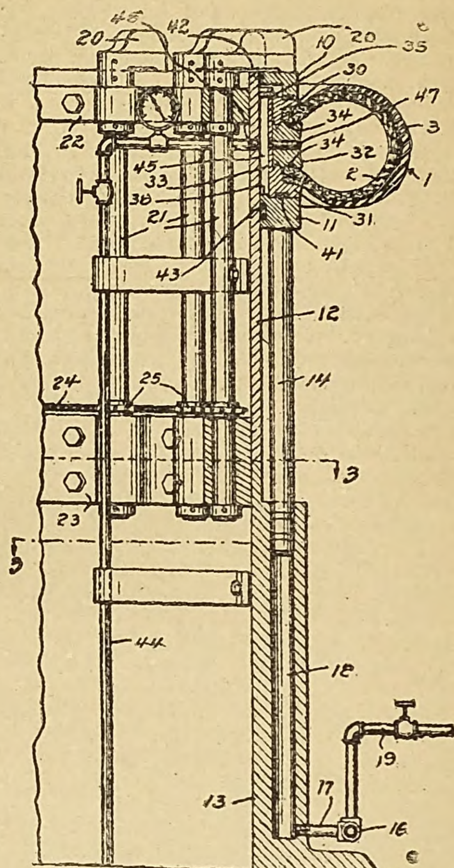
Die vorliegende Sammlung deutscher Reichssteuergesetze und Verordnungen ist die beste bis jetzt auf diesem Gebiet erschienene. Die beiden auf dem Gebiet des Steuerrechtes bekannten Verfasser haben es sich hier angelegen sein lassen, in peinlich genauer Arbeit alle seit der großen Finanzreform von 1919/1920 auf dem Gebiet des Steuerrechtes erlassenen Verordnungen und Gesetze zusammenzutragen und diese jeweils durch die Aenderungen zu ergänzen. Band 1, der die Besitzsteuern behandelt, umfaßt die Abschnitte: Reichsverfassung und Finanzausgleichsgesetz, das Friedensvertragsrecht, das Recht der Reichsabgabenordnung, die Gesetze über Steuer- und Kapitalflucht, über Einkommensteuer, Körperschaftssteuer, Kapitalertragssteuer, Vermögenssteuer, Zwangsanleihe, Vermögenszuwachssteuer und verschiedene andere kleine Besitzsteuern. Band 2 umfaßt die Verkehrssteuer u. a. Umsatzsteuer, Grunderwerbssteuer, Erbschaftssteuer, Wertzuwachssteuer, Notenbanksteuer, Kapitalverkehrssteuer, Versicherungssteuer, Kraftfahrzeugsteuer, Forderungssteuer, Wechselsteuer usw. In dem 3. und letzten Band wird die Gesetzgebung auf dem Gebiete des Steuerrechts bis zum Mai 1924 behandelt, sowie alle Ergänzungen veröffentlicht, die inzwischen an den in den ersten beiden Bänden veröffentlichten Gesetzen vorgenommen worden sind. In der vorliegenden, dreibändigen Sammlung ist also alles das enthalten, was auf dem Gebiete des Steuerrechts für jeden Interessierten in Frage kommt. Die Sammlung ist der beste Wegweiser für alle diejenigen, die sich über unser deutsches Steuerrecht orientieren wollen und kann wegen ihrer übersichtlichen und äußerst gewissenhaften Durcharbeitung bestens empfohlen werden. (flp) km.

Neue Patente.

Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Laufmänteln. D. R. P. Nr. 401 517 vom 20. September 1922 für Ernest Hopkinson, New York und The Hartford Rubber Works Comp., Hartford V. St. A. (veröff. 5. September 1924). Die Erfindung betrifft Herstellung von Laufmänteln aus flachen Bändern, bei denen die Randwulste der Mäntel unter Einschließung eines etwa unter Atmosphärendruck stehenden Raumes gegeneinander bewegt werden. Die Randwulste sind auf einem ringförmigen Träger angebracht und werden auf ihm luftdicht abgeschlossen, so daß das Druckmittel im Reifenkörper eingeschlossen ist. Beistehende Abbildungen zeigen senkrechte Schnittansichten der beiden Hälften einer Ausführungsform der Erfindung bei aufgebrachtem Reifenband, zu Beginn und am Ende eines Arbeitsganges. Das zum Laufmantel zu formende Band 1 besteht z. B. aus mit Kautschuk behandelten Geweben 2 und aus einer Außenlage einer vulkanisierten Kautschukmasse 3, die sich an der Lauffläche verdickt. An den Rändern des Bandes liegen die Wulste 4. Man spannt Band 1 in die Vorrichtung ein (Abb. 1) und bläst es durch Luft oder Gase auf, wobei die Wulstteile gegeneinander bewegt werden. Widerlager 10 und 11 sind verschiebbar auf dem zylindrischen Gehäuse 12 angebracht und bewegen die Wulstteile. Das Druckmittel strömt durch eine Ventilleitung 15 mit Ringleitung 16 verbunden zu. Leitung 16 steht durch Rohr 17 mit jedem der Kolbenzylinder 18 in Verbindung. Die senkrecht verschiebbaren Kolben 14 werden durch das Druckmittel gehoben und durch ihre Schwerkraft abwärts bewegt. Das Reifenband 1 wird mit seinen Wulsten zwischen die Tragringe 30 und 31 eingespannt, Ring 32 hält nach der Formgebung

Abb. 1.





des Bandes die Wulste auseinander. Um einen dichten Verschluß am Reifenbande zu sichern, dient der Dichtungsstreifen 34 aus Kautschuk, der in Nut 3 des Ringes 32 liegt. Die Schulterteile 38 und 39 dienen dazu, um die mit der Wulst in Eingriff tretenden Teile zu zentrieren. 40, 41, 42 und 43 sind Dichtungen zur Herstellung des luftdichten Abschlusses zwischen den Wulstteilen, den Widerlagern und dem Gehäuse 12. Man leitet ein indifferentes Gas unter Druck in den Raum 45 zwischen Reifenband und Gehäuse durch Leitung 44 und 46 und vulkanisiert. Patentansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung von Laufmänteln aus einem flachen Bande durch Bewegung der Randwulste gegeneinander unter Einschließung eines etwa unter Atmosphärendruck stehenden Raumes, dadurch gekennzeichnet, daß die Randwulste auf einem ringförmigen Träger angebracht und auf ihm luftdicht abgeschlossen werden, so daß das Druckmittel innerhalb des Reifenkörpers eingeschlossen ist, um letzteren nach Beendigung des Formvorganges in seiner Gestalt zu halten. 2. Vorrichtung zur Ausführung des Verfahrens nach Anspruch 1 mit einem die Randwulste tragenden Gliede, dadurch gekennzeichnet, daß in luftdichter Berührung mit den äußeren Seiten der Randwulste stehende Widerlager aufeinander zu bewegbar sind und mit einem die Wulste in einem gewissen Abstand voneinander haltenden Ring nach Gestaltung des Reifenkörpers luftdicht verriegelt werden. 3. Vorrichtung nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Widerlager massive Scheiben sind, die die Wulste auf ihrem Umfangsteil tragen, wobei diese Scheiben und das Reifenband zusammen einen geschlossenen Zylinder bilden, in dem die Luft oder ein Gas eingeschlossen und zurückgehalten wird, wenn die Scheiben sich bei der Gestaltung des Reifenbandes in die Reifenform einander nähern. 4. Vorrichtung nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß einer oder beide äußeren Ringe der Widerlager mit Ansätzen versehen sind, die mit einer Verriegelungsvorrichtung zusammenwirken.

Herstellung eines Mittels zum selbsttätigen Verschließen von Löchern in Luftreifen. D. R. P. Nr. 403 131 vom 23. Oktober 1921 für J. Houdry & Fils, Paris (veröff. 23. September 1924). Die Mittel nach vorliegender Erfindung enthalten keine Klebstoffe, sondern eine Mischung einer zellulosehaltigen Substanz mit einer basischen Lösung, z. B. Kleie mit Sodalösung. Durch die Behandlung mit Alkalilösung werden die Zellulosehäutchen der Kleie abgeschieden und derart fein verteilt, daß sie die Poren und feinen Löcher einer Verletzung im Luftreifen verstopfen. Man setzt zur Neutralisation des Alkaliüberschusses stark verdünnte Salzsäure oder besser Salizylsäure hinzu. Als weitere Zusatzstoffe werden angeführt: Asbest mit Kieselgur gemischt, antiseptische Mittel, z. B. Sapokresol, Kreosot, Färbemittel, z. B. Sudanrot. Beispiel: 250 l Wasser werden in einem großen Behälter und etwa je 125 l Wasser in zwei kleine Behälter gefüllt. Man kocht das Wasser im großen Kessel, fügt 30 kg Kleie hinzu, kocht etwa eine Stunde, setzt Natriumkarbonat in etwa 12 l Wasser gelöst in kleinen Mengen unter Rühren zu und kocht noch etwa eine halbe Stunde. Nach dem Abkühlen fügt man etwa 15 l kaltes Wasser und endlich absatzweise noch 5,4 kg Salizylsäure in 6 bis 7 l Alkohol gelöst hinzu. In den kleinen Behältern knetet man 36 kg Asbest durch, fügt 4 kg Kieselgur hinzu und setzt das Gemisch der obigen Masse zu. Es erfolgt noch eine Zugabe von 2,5 l Sapokresol, 0,5 l Terpentin und 150 g Kreosot. Nach Durchkneten gießt man in den großen Behälter eine alkoholische Lösung von 50 g Sudanrot, läßt völlig abkühlen, fügt 40 l Alkohol hinzu und arbeitet die Masse noch etwa 2 Stunden durch. Zum Schluß füllt man mit Wasser auf 600 l auf. Patentanspruch: Herstellung eines Mittels zum selbsttätigen Verschließen von Löchern in Luftradreifen, dadurch gekennzeichnet, daß man zellulosehaltige Stoffe, z. B. Kleie, mit Alkalilösungen, z. B. Soda, behandelt, worauf der Ueberschuß von Alkali durch eine schwache Säure, z. B. Salizylsäure, neutralisiert wird und der Mischung Asbestfasern und Kieselgur oder ein ähnliches kieselsäurehaltiges Pulver zugesetzt werden.

Schlauchdichtungsmittel. D. R. P. Nr. 403 182 vom 13. Januar 1922 für Dr. Wernicke & Beyer, Köln a. Rh. (veröff. 23. September 1924). Schlauchdichtungsmittel bestehen zumeist aus breiigen Anreibungen von Klebstoffen und Pulvern, wie Bolus, Kreide usw. mit Wasser oder Glyzerin, die in den Luftschlauch gefüllt werden. Es mußte jedoch ein Nachpumpen von Luft erfolgen, auch zerfraßen diese Mittel den Luftschlauch schnell. Nach vorliegender Erfindung setzt man den Schlauchdichtungsmitteln Ammoniumkarbonat zu, es spaltet sich fortlaufend Kohlensäure und freies Ammoniak ab. Durch das Ammoniak wird der Kautschuk erweicht, die Kohlensäure gleicht den beim Undichtwerden eintretenden Luftverlust aus. Beispiel: Man mischt zusammen 25 g Dextrin, 30 g Schlämmkreide, 30 g feine Sägespäne und 15 g Ammoniumkarbonat gepulvert. Vor dem Gebrauch reibt man das Pulver mit Wasser oder dünnem Glyzerin an. Patentanspruch: Selbsttätiges, von innen wirkendes Schlauchdichtungsmittel, dadurch gekennzeichnet, daß man Pulvergemischen jeder Art, die mit Wasser oder Glyzerin angerieben werden, Ammoniumkarbonat zusetzt.

Verfahren zur Herstellung von plastischen Massen. D. R. P. Nr. 402 960 vom 7. März 1922 für Koholyt A.-G., Berlin (veröff. 20. September 1924). Es wurde beobachtet, daß man an Stelle von Harz durch Zusatz harzsaurer Salze zu Montanwachs in der Wärme sehr bildsame Masse herstellen kann. Die Eigenschaften dieser Massen lassen sich durch Zusatz von Fetten oder Kohlenwasserstoffen, mehrwertigen Alkoholen usw. zweckdienlich abstimmen, ebenso können Füllstoffe und Färbemittel zugesetzt werden. Die Masse eignet sich für Abdrücke oder Abgüsse der feinsten Formen, auch als Flaschen- oder Siegellack. Patentansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung von plastischen Massen aus Harzen und Montanwachs, gekennzeichnet durch den Zusatz von harzsauren Salzen. Verfahren nach Anspruch 1, gekennzeichnet 2. durch die Verwendung von Montanwachs, das mit oxydierenden Mitteln behandelt worden ist, 3. durch die Verwendung von Montanwachs, das mit Halogen oder Halogen entwickelnden Stoffen behandelt worden ist. Verfahren nach Ansprüchen 1 bis 3, gekennzeichnet 4. durch Zusatz von fetten Oelen oder Kohlenwasserstoffen aller Art oder mehrwertigen Alkoholen. 5. durch Zusatz von Füllstoffen und 6. durch Zusatz von Körperfarben oder Farbstoffen.

Batoe Radja (Sumatra). Die Batoe Radja-Gummigesellschaft erzielte im Jahre 1923/1924 einen Reingewinn von 6266 £ gegen 10 163 £ im Vorjahre. Die Ernte belief sich auf 415 607 lbs. (1922/1923: 416 503 lbs.). Zur Ausschüttung gelangt eine Dividende von 5 Prozent (im Vorjahre 10 Prozent).

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

30d. 17. K. 90 240. Dr. Wilhelm Key, Gießen, Klinikstr. 40. Pessar; Zus. z. Pat. 363 939. 12. Juli 1924.

30e. 11. F. 51 524. Wilhelm Ferger, Köln a. Rh., Lupusstr. 6. Schwammgummifüllung; Zus. z. Pat. 353 120. 4. April 1922.

39b. 3. B. 109 621. Dr. Max Le Blanc und Dr. Martin Kröger, Leipzig, Linnéstr. 2. Verfahren zum Kaltvulkanisieren von Kautschuk und kautschukähnlichen Stoffen; Zus. z. Anm. B. 104 918. 17. Mai 1923.

Zurücknahme von Anmeldungen.

39b. 6. R. 54 779. Verfahren zur Herstellung von Cellonkautschuk. 25. April 1924.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

47f. 14. 404 891. M. E. Fimmen & Co. G. m. b. H., Berlin. Leicht lösbare Schlauchkupplung. 13. Januar 1924. O. 14 005.

47f. 19. 404 893. James William Hughes, Wyncote, Montgomery, Penns., V. S. A.; Vertr.: Dipl.-Ing. J. Ingrisch, Pat.-Anw., Barmen. Selbstspannender Kolbenring. 6. Dezember 1922. H. 92 047.

47f. 24. 404 894. Franz Hauber, Wien; Vertr.: Dr. G. Lotterhos, Pat.-Anw., Frankfurt a. M. Metallpackung. 30. Dezember 1922. H. 92 249. Oesterreich 12. Januar 1922.

47f. 24. 404 943. Otto Richter, Riesa, Elbe. Metallstopfbüchse mit zylindrischen, dünnwandigen und geteilten Dichtungsringen. 5. Oktober 1923. R. 59 473.

63c. 22. 404 836. Hans Gotfred Jorgensen, Eire, Penns., V. St. A.; Vertr.: Dipl.-Ing. G. Benjamin und Dipl.-Ing. H. F. Wertheimer, Pat.-Anwälte, Berlin SW 11. Rüttlungsverhinderer aus einem Block aus Gummi oder dergleichen, insbesondere für Verdecke von Kraftfahrzeugen. 6. Februar 1923. J. 23 415. Australien 1. November 1922.

63e. 10. 404 838. Max Müller Maschinen- und Formenfabrik, Hannover-Hainholz. Verfahren zur Herstellung von Laufmänteln. 6. Oktober 1923. M. 82 697.

63e. 10. 404 898. The Norwalk Tire and Rubber Company, Norwalk, V. St. A.; Vertr.: Dipl.-Ing. G. Benjamin und H. F. Wertheimer, Pat.-Anwälte, Berlin SW 11. Verfahren zum Aufbringen des Laufstreifens auf die Karkasse. 17. November 1922. N. 21 604.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

3a. 884 779. Fa. Carl Plaat, Köln-Nippes. Ueberziehsocken aus Gummi. 15. Februar 1924. G. 55 412.

30d. 885 034. Karl Stephan, Ilsenburg a. Harz. Schnürstrumpf mit Schnürung aus Gummikordel. 6. September 1924. St. 29 710.

30k. 884 754. Abeka-Industrie August Bengston, Dresden. Frauendusche. 4. September 1924. A. 39 237.

47f. 884 761. Heinrich Keuterling und Franz Hanus, Gladbeck. Schlauchanschluß- oder Verbindungsstück. 5. September 1924. K. 99 020.

47f. 885 076. Aug. Hönig G. m. b. H., Köln-Nippes. Schlauchkupplung. 19. August 1924. H. 101 481.

47f. 885 095. Hannoversche Asbestwerke G. m. b. H., Seelze, Hannover. Isolierschnur mit einem inneren Kern aus Glasgespinstfäden. 25. August 1924. H. 101 545.

65a. 884 995. Karl Riemann, Leipzig, Körnerstr. 64. Gummischwimmgürtel. 16. August 1924. R. 61 093.

71a. 884 128. Harburger Gummiwarenfabrik Phoenix A.-G., Harburg a. E. Kanevasschuh mit Kautschuksohle. 4. August 1924. H. 101 308.

71a. 884 136. Württ. Gummi- und Lederstanzwerk Christian Eifer, Schorndorf. Absatzlauffleck aus Gummi und Leder für elastisches Auftreten. 21. August 1924. W. 67 729.

71c. 884 162. Peter Gilles, Köln-Riehl, Riehlertal 31. Druckkissen mit Paragummifädenfüllung für Lederklebeverfahren. 1. September 1924. G. 56 741.

71c. 884 749. Sächsische Armaturenfabrik W. Michalk & Sohn, Freital-Deuben. Pneumatischer Gummileisten zur Herstellung von Schuhwerk durch Kleben. 3. September 1924. S. 55 120.

77b. 884 771. Heinrich Krebs, Berlin, Langestr. 107. Skistock-Gummipuffer. 2. September 1924. K. 99 047.

77a. 884 382. Siegfried Saul, Aachen, Dahmengraben 10. Aufblasbarer Gummiball. 26. Juli 1924. S. 54 828.

77a. 884 541. Jenny V. und Walther Reiche-Kind, Leipzig. Marmoriert mehrfarbiger Gummiball und -blase. 5. August 1924. R. 60 993.

Eingetragene Warenzeichen.

Nr. 319 085. **Emko** für Carl Meyer, Köln a. Rh., Salierring 36, auf Gummiabsätze, -Sohlen.

Nr. 319 101. **Reliance** für New York Hamburger Gummiwaren-Compagnie, Hamburg, auf Bürsten, Pinsel, Kämme, Haarnadeln, Haarpfeile, Haarspangen, Haarklammern, Schwämme, einschließlich Gummischwämme, Toilettegeräte.

Nr. 319 130. **Rona** für Gustav Wellmann G. m. b. H., Gummiwarenfabrik, Hannover-Hainholz, auf Gummiwaren aller Art.

Nr. 319 455. **Geilart** für Franz Zschenderlein, Chemische Fabrik und Vertrieb von technischen Artikeln, Werdau-Leubnitz, auf unter anderem Dichtungs- und Packungsmaterialien, Asbestfabrikate, Riemenverbinder, Gummi, Gummiersatzstoffe und Waren daraus für technische Zwecke, Wachs, technische Oele und Fette, Schmiermittel, Treibriemen.

Nr. 319 469. **Super Vulc** für The Wayne V. Myers Company Ltd., Herstellung und Vertrieb von Selbstvulkanisiermitteln, London, auf Ausbesserungsmittel für Motorreifen und andere Gummiartikel.

Nr. 2 | Berlin, den 24. Oktober 1924 | XXV. (XXXIX.) Jahrgang

Die Celluloid-Industrie

Fachblatt für Fabrikation und Handel von Celluloid und Celluloidwaren sowie verwandter Produkte

Organ des Verbandes der Deutschen Celluloid-Industriellen E. V.

Die Massenerzeugung von Haarordnungskämmen.

Von **A. Bahls**, Fabrik-Direktor, Eilenburg.

(Schluß.)

Auf die Eigenschaft des Celluloids, sich unter dem Einfluß der Wärme zu erweichen, gründet sich nun ein neueres Herstellungsverfahren der Celluloidkammfabrikation: das sogenannte Dublierverfahren. Bei dieser Art der Kammerzeugung geht kein Rohmaterial verloren, wie es beim Sägeverfahren durch Aussägen der Zahnlücken unvermeidlich ist. Hier wird sozusagen das sonst entfernte Material der Zahnlücke für den Zahn eines zweiten Kammes benützt. Beim Dublierverfahren werden nämlich zwei Kämme (ineinander liegend) aus einer Rohkammplatte durch Ausstechmesser erzeugt; die Rohkammplatte ist lediglich um die Rückenbreite eines Kammes breiter zu nehmen als beim gesägten Kamm. Die Dubliermaschine, auf der die Kämme dieser Art hergestellt werden, ist mit einem selbsttätig sich verschiebenden Tisch versehen (ähnlich dem Schlitten der Sägemaschinen), der seine ruckweise Vorschubbewegung von der Arbeitskurbelwelle her erhält. Diese Welle betätigt durch zwei Schubstangen zwei Stößel mit je einem Stechmesser, die beide wechselseitig auf- und abgehen, beim Abwärtsgang dicht über dem Tisch nach innen schwenken und unten beide an der gleichen Stelle aufstoßen und damit die auf dem Tisch liegende erweichte Rohkammplatte völlig durchschneiden. Die Stechmesser sind so breit, wie der Zahn lang ist. Unten sind die Schneiden dieser Messer um die Dicke eines Feinzahnes umgeknickt; die eine Knickung ist nach rechts, die andere nach links gerichtet; aber beide Messer zeigen verschieden gerichtete Knickungen. Das linksseitige Messer erzeugt durch seine hintere Hakenschneide und seine vordere Hakenschneide einen sogenannten Zickzackeinschnitt in der Rohkammplatte. Sobald es danach wieder nach oben bewegt wird, erfährt der Tisch (und damit die Kammplatte) einen Vorschub gleich der Dicke eines Feinzahnes oder der Länge der Hakenschneide nach links. Bewegt sich jetzt das zweite Stechmesser nach unten, so setzt sich seine Hakenschneide an die Stelle des durch das Messer erzeugten Einstichs und das Messer selbst macht dabei einen neuen Paralleleinschnitt neben dem vorher erzeugten Durchstich, also in der Entfernung gleich der Feinzahndicke. Anschließend daran hat sich ein Hakeneinschnitt (nach rechts gerichtet) gebildet. Geht das zweite Messer wieder nach oben, so verschiebt sich inzwischen wieder der Tisch nach links und das nun wieder herabkommende erste Messer setzt sich mit seinem Hakenteil in den soeben erzeugten Einstich in der weichen Rohkammplatte. So gehen die beiden Stechmesser abwechselnd, aber schnell nach unten (bzw. oben), denn die erwähnte Kurbelwelle macht minutlich 80 bis 90 Umdrehungen.

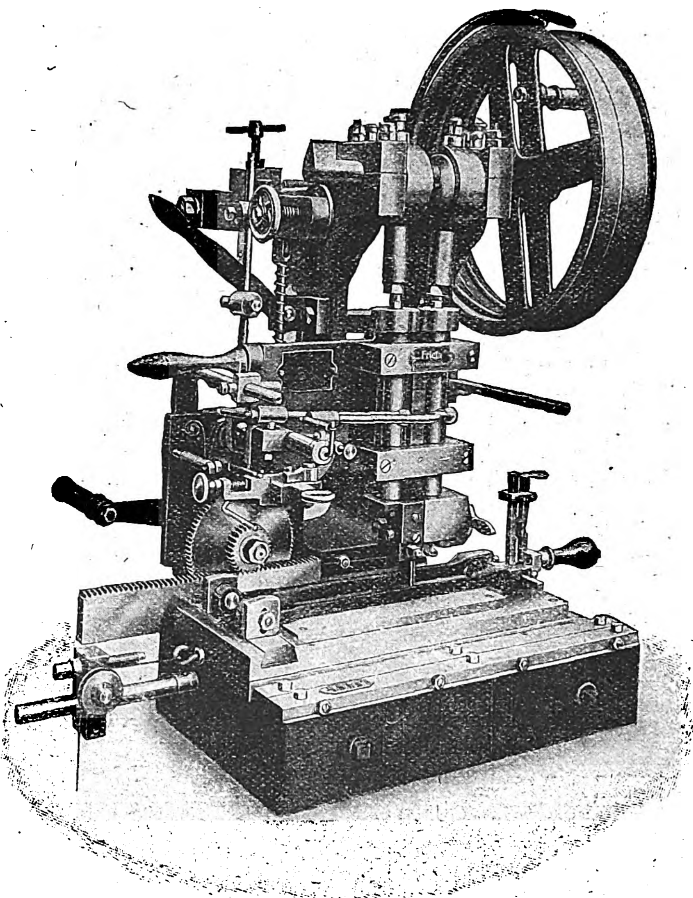


Abb. 2. Dubliermaschine von Fritz Claussner, Nürnberg.

Sind auf diese Weise die vorgesehene Anzahl Einschnitte (Durchstiche) entsprechend der verlangten Zahl der Feinzähne in der Rohkammplatte hergestellt, so kommt die Maschine zum Stillstand und muß nun umgeschaltet werden, das heißt dem Tisch wird jetzt ein größerer, annähernd doppelt so großer Vorschub gegeben. Beim

Arbeiten der Stechmesser treten von jetzt ab die Hakenschneiden nicht mehr in die bereits vorher erzeugten Hakeneinschnitte ein, sondern machen selbst Einschnitte, verbreitern also die bereits entstandenen Hakeneinschnitte. Dadurch entstehen nun fortlaufend die groben Zähne des Kammes. Nach Herstellung des letzten Zahnes kommt die Maschine von selbst zum Stillstand. Alsdann wird der Eckzahn dadurch hergestellt, daß das erste Messer durch einen angebrachten Handhebel in eine schräge Lage gebracht wird. Vorher muß aber der Tisch noch eine Weiterschaltung von Hand erfahren, damit der Eckzahn die nötige Dicke erhält. Wird jetzt die Kammplatte vom Tisch genommen, so kann sie in zwei gleiche Kämme auseinandergezogen werden.

Während die meisten Dubliermaschinen halb automatisch arbeitende Maschinen sind, ist neuerdings auch eine völlig selbsttätig arbeitende Maschine (Firma Fritz Huck, Krefeld) auf den Markt gekommen, die nicht nur das Umschalten vom Feinzahn auf den Grobzahn selbst vornimmt, sondern auch die Eckzähne (Ortszähne des Kammachers) selbsttätig herstellt.

Die Zähne der dublierten Kämme müssen zunächst auf besonderen Anspitzmaschinen zugespitzt und vorgerundet werden. Auch die Grobzähne der gesägten Kämme werden vorgerundet und alsdann der Zahngrund am Kammrücken ausgenommen. Für diese Arbeiten kommen kleine Maschinen in Anwendung, die mit Einzelfräsern zum Bearbeiten je eines Zahnes oder mit Trommelfräsern für gleichzeitiges Bearbeiten mehrerer Zähne ausgestattet sind.

Im allgemeinen sind jetzt alle Zähne und der ganze Kamm der Form nach fertig; nur sind überall noch kleine Kanten vorhanden, die beseitigt bzw. ausgeglichen werden müssen. Diese Arbeit wird auf Abschleifmaschinen sogen. Carliermaschinen ausgeführt. Eine solche Maschine besteht im wesentlichen aus einer Lederscheibenwalze, die aus Lederringen, Lederstücken oder Vollscheiben von dickerem und härterem Leder zusammengesetzt und auf der mit 700 bis 800 Umdrehungen laufenden Antriebswelle angeordnet ist, die eine zwangsläufige hin- und hergehende Bewegung macht. Unter der Lederwalze ist in geneigter Lage eine Auflageplatte mit niedriger Leiste angebracht. Auf diese Platte wird der Kamm für die Weiterbearbeitung gelegt, nachdem er zuvor mit Bimssteinmehl bestrichen wurde, das mit Wasser angefeuchtet worden ist. Auch gegen die Lederwalze wird angefeuchtetes Bimssteinmehl geworfen. Sobald nun die Auflageplatte etwas angehoben wird, treten die einzelnen herumgeschleuderten Lederscheiben zwischen die Zähne des Kammes und reiben alle Unebenheiten glatt. Es wird zeitweilig immer wieder frisches, feuchtes Bimsmehl eingeworfen. Die Lederscheiben glätten nicht nur, sondern runden auch die Zahnkanten allmählich ab, weil sie infolge der neben der rotierenden, zugleich hin- und hergehenden Bewegung der Lederwalze beständig auch quer über die Zähne gezogen werden.

Zuletzt kommen die Kämme auf die Poliermaschine, auf deren Wellenenden je eine Flatterscheibe, wie bei anderen Poliermaschinen, angebracht ist. Auch hier ist die eine Scheibe aus Leinwandlagen zusammengesetzt, während die andere aus zusammengenähten Tuchscheiben besteht. Die Kämme werden zuerst auf der Leinwandscheibe vorpoliert und erhalten auf der Tuchscheibe schließlich die Glanzpolitur.

Neuerdings werden Celluloidkämme auch im Preßverfahren hergestellt. Man benutzt dazu zweiteilige Platten mit je einer halben eingravierten Kammform. Durch Zusammenpressen beider Hälften füllt die zwischen den Platten liegende erweichte Celluloidmasse alle Einzelheiten der Form aus. Das Prägen erfolgt auf Maschinen, die aus der eigentlichen Presse und einem einerseits angebauten Wärmtisch und andererseits angegliederten Kühltisch mit Ableger besteht. Die Maschine arbeitet ununterbrochen unter Anwendung eines endlosen, über Wärmtisch, Presse und Kühltisch gleitenden gegliederten Transportbandes. Nach erfolgtem Preßdruck, der geregelt und wiederholt werden kann, wird die gepreßte Form vom Preßtisch auf den Kühltisch geschoben. Dabei schiebt sich zugleich eine neue Form vom Wärmtisch her auf den Preßtisch, und eine gekühlte Form wird auf den Ablegetisch geschoben, wo die Formen geöffnet, entleert und zwecks Anwärmen wieder auf den Wärmtisch zurückgelegt werden, wo auch die Celluloidmasse erweicht wird, um in die inzwischen erwärmten Formen eingelegt zu werden.

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Harburg (Elbe). Internationale Galalith-Gesellschaft Hoff & Co. Die Einlagen der Kommanditisten sind auf Goldmark umgestellt.

Lausanne. Der große Trockenraum der Celluloidfabrik d'Oynnase wurde durch Feuer zerstört.

Stuttgart. Neugründung: M. Koch, Spezialgeschäft in Schwämmen, Gummi-, Celluloid- und Spielwaren, Poststr. 8.

Deutschlands Ein- und Ausfuhr an Celluloid und Celluloidwaren im August 1924.

dz = Doppelzentner. Wert = 1000 G.-M.

	August 1924		August 1924

99: Kampfer; Manna

Einfuhr dz	202	Ausfuhr dz	431
Wert	118	Wert	237
		Davon nach	
		Elsaß-Lothringen	—
		Frankreich	—
		Großbritann.	56
		Brit.-Indien	33
		V. St. v. Am.	201
		übrig. Länd.	141

506: Gewebe mit Zellhorn usw. überstrichen (z. B. Pegamoid)

Einfuhr dz	1	Ausfuhr dz	165
Wert	1	Wert	102

521 b: Gummiwäsche, sog. (Halskragen und dergl.), aus Geweben, mit Zellhorn (Celluloid) oder ähnlichen Stoffen überstrichen

Einfuhr dz	—	Ausfuhr dz.	32
Wert	—	Wert	40

601 a: Elfenbeinplatten oder -stücke

Einfuhr dz	2,84	Ausfuhr unter 601	
Wert	14		

601 b: Nachahmungen von Elfenbein in Platten oder Stücken

Einfuhr dz[1])	6	Ausfuhr unter 601	
Wert	4		

601: Elfenbein in Platten oder Stücken oder Nachahmungen davon

Einfuhr unter 601 a u. b		Ausfuhr dz.	0,91
		Wert	8

602: Waren aus Elfenbein oder Nachahmungen davon

Einfuhr dz[1])	0,82	Ausfuhr dz[2])	4,79
Wert	4	Wert	35

603 a: Schildpattplatten oder -stücke

Einfuhr dz	14,16	Ausfuhr unter 603	
Wert	85		

603 b: Nachahmungen von Schildpatt in Platten oder Stücken

Einfuhr dz	—	Ausfuhr unter 603	
Wert	—		

[1]) Hauptsächlich Rückware.
[2]) Ausgenommen: Fächer, Rosenkränze, Opern- und Ferngläser.

603: Schildpatt in Platten oder Stücken und Nachahmungen davon

Einfuhr unter 603 a u. b		Ausfuhr dz.	9,94
		Wert	71

604: Waren aus Schildpatt oder Nachahmungen davon

Einfuhr dz[1])	0,59	Ausfuhr dz[3])	0,08
Wert	3	Wert	2

639 a: Zellhorn (Celluloid)

Einfuhr dz[4])	133	Ausfuhr dz.	1 557
Wert	67	Wert	853
		Davon nach	
		Großbritann.	531
		Italien	170
		Oesterreich	177
		Tschechoslow.	323
		Ostpolen	35
		übrig. Länd.	321

639 b: Galalith und ähnliche Stoffe

Einfuhr dz	30	Ausfuhr dz.	1 260
Wert	12	Wert	556
		Davon nach	
		Großbritann.	162
		Italien	143
		Oesterreich	256
		Tschechoslow.	272
		Schweiz	30
		übrig. Länd.	397

640 a 1 bis 4: Filme aus Zellhorn oder ähnlichen Stoffen.

640 a 1: unbelichtet: Kinofilme

Einfuhr m[4])	42 665	Ausfuhr m	4 219 543
Gew. in dz	4	Gew. in dz	338
Wert[5])	8	Wert	762
		Davon nach	
		Italien	4 985
		Oesterreich	197 474
		Schweden	—
		Japan	1 261 983
		V. St. v. Am.	2 578 263
		übrig. Länd.	176 838

[3]) Ausgenommen: Fächer, Opern- und Ferngläser.
[4]) Darunter Rückware.
[5]) Vom 1. August 1924 ab erfolgt die Bewertung der Kinofilme nach Meterzahl.

640 a 2: —: Filme für photographische Zwecke

Einfuhr dz[1])	2	Ausfuhr dz.	477
Wert	3	Wert	804
		Davon nach	
		Dänemark	7
		Italien	32
		Niederlande	29
		China	16
		Japan	147
		Argentinien	10
		Brasilien	4
		V. St. v. Am.	21
		übrig. Länd.	211

640 a 3: belichtet: Kinofilme

Einfuhr m[4])	506 082	Ausfuhr m	652 408
Gew. in dz	32	Gew. in dz	55
Wert[5])	132	Wert	184
		Davon nach	
		Belgien	5 014
		Dänemark	600
		Großbritann.	24 966
		Italien	18 705
		Niederlande	13 972
		Oesterreich	88 631
		Schweiz	24 684
		Argentinien	—
		V. St. v. Am.	33 097
		übrig. Länd.	442 739

640 a 4: —: Filme für photographische Zwecke

Einfuhr dz	—	Ausfuhr dz.	—
Wert	—	Wert	—

640 b: Kämme, Knöpfe und andere Waren, ganz oder teilweise aus Zellhorn usw.

Einfuhr dz[1])	33	Ausfuhr dz[6])	1 875
Wert	33	Wert	2 593
		Davon nach	
		Belgien	14
		Dänemark	79
		Großbritann.	419
		Italien	85
		Niederlande	213
		Norwegen	25
		Oesterreich	32
		Schweden	72
		Schweiz	63
		Türkei	20
		Argentinien	90
		V. St. v. Am.	251
		übrig. Länd.	512

[6]) Ausgenommen: Trockenplatten und Rosenkränze.

Zoll- und Verkehrswesen.

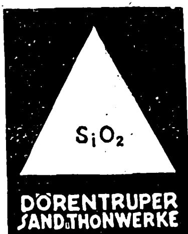
Verpackung der Pakete mit Zellhorn und Zellhornwaren nach dem Auslande. In letzter Zeit mehren sich in auffallender Weise die Fälle, daß Postpakete mit Zellhorn oder Waren aus Zellhorn nach Großbritannien und Irland oder nach überseeischen Ländern über England bei der englischen Auswechselungs-Postanstalt Grimsby wegen ungenügender Verpackung angehalten werden müssen. Da derartige Sendungen nach den englischen Vorschriften weder weiter- noch zurückgesandt werden dürfen, müssen sie entweder auf Kosten der Absender neu verpackt oder preisgegeben werden. In beiden Fällen entstehen dem Absender erhebliche Nachteile. Es ist deshalb unbedingt erforderlich, daß die über die Verpackung derartiger Sendungen erlassenen Vorschriften genau beachtet werden.

Italienisches Einfuhrverbot für Hornwaren. Durch Regierungsverordnung vom 25. September 1924 ist unbeschadet der Handelsverträge und Handelsabkommen eine Einfuhrverbotsliste bekannt gegeben worden. Danach ist auch die Einfuhr von Elfenbein-, Korallen-, Perlmutter-, Schildpatt- und Hornwaren (ausgenommen Schirmgriffe) nach Italien verboten.

Neue Patente und Gebrauchsmuster.

Verfahren zur Herstellung mehrschichtiger Kunsthornplatten aus Kasein oder ähnlichen Massen. D. R. P. Nr. 403 184 vom 31. Mai 1922 für Deutsche Kunsthorn-G. m. b. H., Hamburg (veröff. 23. September 1924). Nach dem vorliegenden Verfahren wird die hautartige Oberschicht, die sich beim Pressen des Kaseins bildet, durch Abhobeln oder Abschleifen entfernt, die Preßstücke werden dann unter hohem Druck und Wärme völlig miteinander verbunden, so daß eine homogene Masse entsteht. Nach diesem Verfahren lassen sich geschichtete mehrfarbige Platten herstellen, es können auch Kunsthornplatten, Stäbe usw. zusammengeschweißt bzw. geformt werden. Patentanspruch: Verfahren zur Herstellung mehrschichtiger Kunsthornplatten aus Kasein oder ähnlichen Massen, bei dem ungehärtete Kunsthornplatten durch Druck und Wärme miteinander verbunden werden, dadurch gekennzeichnet, daß die Kunsthornplatten vor ihrer Vereinigung von ihren einander zugekehrten Oberschichten befreit werden.

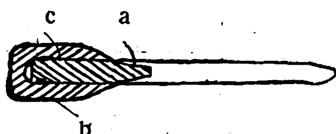
Verfahren zur Herstellung von Suspensionen oder Lösungen von Cellulosenitrat. D. R. P. Nr. 402 753 vom 2. Juli 1922 für The Nitrogen Corporation, Providence, Rhode Island, V. St. A. (veröff. 19. September 1924). Man behandelt den Celluloseester mit wasserfreiem Ammoniak unter Druck und mischt dann eine Flüssigkeit hinzu, in der der Ester anfänglich nicht löslich ist. Man erhält nach dem Verdampfen des Ammoniaks eine klare Lösung der Nitrate. Mit gleichem Erfolg kann man Cellulosenitrate mit flüssigem wasserfreien Ammoniak durchfeuchten, es bildet sich eine Gallerte, die sich im Lösungsmittel klar löst. Als Lösemittel dienen: Tetrachloräthan, Tetrachlorkohlenstoff, Chloroform, Benzol, Benzin, Naphthalin, eine aromatische Chlorverbindung, ein aliphatischer oder aromatischer Alkohol bzw. Alkoholester, besonders Gemische aus Chlorderivaten von Kohlenwasserstoffen mit anderen organischen Verbindungen. Beispiel: Cellulosenitrat wird mit wasserfreiem flüssigen Ammoniak angefeuchtet, die gelatinöse Masse wird in einem Gemisch aus 90 Prozent Chloroform und 10 Prozent Aethyl-, Butyl- oder Methylalkohol gelöst. Patentansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung von Suspensionen oder Lösungen von Cellulosenitrat, dadurch gekennzeichnet, daß man den Ester



mit wasserfreiem Ammoniak vorzugsweise unter Druck gelatiniert oder löst und darauf in eine Flüssigkeit bringt, in der dieser Ester anfänglich nicht löslich ist. 2. Verfahren zur Herstellung von Suspensionen oder Lösungen von Cellulosenitrat nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man das Cellulosenitrat nach dem Gelatinieren oder Lösen in wasserfreiem Ammoniak in eine flüssige Mischung von einem Chlorderivat eines Kohlenwasserstoffes mit einer anderen organischen Verbindung bringt.

Verfahren zur Herstellung einer hornartigen, plastischen Masse aus Nitrocellulose. D. R. P. Nr. 403 014 vom 10. Februar 1923 für Deutsche Sprengstoff-A.-G., Hamburg (veröff. 20. September 1924). Als Erfinder ist angegeben: Dr. R. Röhm, Wahn i. Rheinld. Hornartige, plastische Massen aus Nitrocellulose und einem Gelatiniermittel, z. B. substituierte Harnstoffe, und Füllstoffen, wie Gips, Holzmehl, verlieren nach einiger Zeit ihre Plastizität und es scheidet sich an der Oberfläche ein Teil des Gelatiniermittels mehlartig ab. Diese Nachteile lassen sich vermeiden, wenn Nitrocellulose mit der eben ausreichenden Menge Gelatiniermittel gelatiniert und das Mehr an diesem Mittel durch eine Gallerte aus Kasein oder dergleichen ersetzt wird. Zum Gelatinieren der Nitrocellulose dient nicht Kampfer, sondern tetrasubstituierte Harnstoffe, so daß eine Verarbeitung mit Kasein und reichlichen Wassermengen sich ermöglicht. Man setzt bis zu 70 Prozent Füllstoffe zu und härtet die Masse. Beispiel: 21 Gewichtsteile Nitrocellulose mit 33 Prozent Feuchtigkeit werden mit 7 Gewichtsteilen Diphenyldiäthylharnstoff, 10 Gewichtsteilen Kasein und 20 Gewichtsteilen einer 4prozentigen Boraxlösung warm zu homogener Masse verarbeitet. Es erfolgt ein Zusatz von 68 Gewichtsteilen Füllstoff, z. B. Gemisch aus Gips und Holzmehl, man walzt bis zu völliger Gleichförmigkeit aus. Die Platten werden im Formaldehydbade gehärtet. Patentansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung einer hornartigen, plastischen Masse aus Nitrocellulose, tetrasubstituierten Harnstoffen und Füllstoffen, dadurch gekennzeichnet, daß man Nitrocellulose, mit der eben ausreichenden Menge Gelatiniermittel gelatiniert, mit einer Gelatine aus Kasein oder ähnlichen Stoffen und Füllstoffen vermischt. Ausführungsformen, dadurch gekennzeichnet, daß 2. nach Anspruch 1 die Gelatinierung des Kaseins wie der Nitrocellulose gleichzeitig in Gegenwart von Wasser erfolgt, daß 3. nach Anspruch 1 und 2 der Masse härtende Stoffe während der Verarbeitung beigemischt oder die fertigen Gegenstände gehärtet werden.

Celluloid-Kamm. Robert Fey, Dätzingen. G.-M. Nr. 880 878. Der mittlere Teil a des Kammes, der die Kammzinken enthält, stellt einen im wesentlichen gleichmäßig dünnen Kamm dar. Ueber dem Rückenteil



dieses Kammes ist eine Celluloidhülse b möglichst dicht passend geschoben und mit dem Kamm a mittels Aceton verklebt, so daß ein Kamm mit wesentlich verstärktem Rücken, also von entsprechender Festigkeit entsteht. Mit c ist eine Metalleinlage zwischen Hülse b und Kamm a angedeutet, die indes keineswegs nötig ist.

Celluloid-Brille. Theodor Kähne, Rathenow. G.-M. Nr. 879 823. Die Neuerung ist darin zu erblicken, daß sowohl die Fassungsringe wie die Ohrfedern aus verschiedenfarbigem, z. B. Schildpattimitation aufweisendem Celluloid bestehen. Die Augenringe sind durch Celluloidringe überzogen, während die Federn durch Celluloidröhrchen umkleidet sind. Die zunächst aus einfarbigem Celluloid bestehenden Röhrchen weisen aber die den Fassungsringen entsprechende Imitation auf, die dadurch entstanden ist, daß eine stellenweise Einfärbung mit Acetonfarbe vorgenommen ist. Dadurch ist eine gewisse Schicht an der Außenfläche der Röhrchen durch die Eigenschaft der Acetonfarbe, in Celluloid einzudringen, durchgefärbt. Die dunkler gefärbten Stellen der Röhrchen erstrecken sich in die Celluloidschicht bis zu einer gewissen Tiefe. Es ist also eine Brille entstanden, deren Röhrchen oder Ohrhaken ähnlich wie die Fassungsringe aus mehrfarbigem Celluloid bestehen.

Ausländische Patente.

Farbe für Oberflächenanstrich von Celluloidartikeln und dergleichen. Engl. Pat. Nr. 220 016 vom 8. März 1923 für J. und K. Grieson-Jackson, Zambesia in Hampshire (veröff. 1. Oktober 1924). Man stellt ein Gemisch aus reinem Aceton mit Metallpulver, einem löslichen oder unlöslichen Farbstoff her, trägt die Farbe mit Pinsel oder Bürste auf und trocknet. Die Zutaten zur Farbe dürfen kein Oel, Fett und keinen Kohlenstoff enthalten.

Reichs-Patente.

Klasse — Versagungen.

39b. 8. St. 34 505. Verfahren zur Herstellung einer plastischen Masse, insbesondere Kunsthorn. 15. Dezember 1921.

Klasse — Erteilungen.

22h. 4. 405 025. Chemische Fabrik Schwalbach Akt.-Ges., Wiesbaden. Verfahren zur Herstellung von Celluloidlacken. 24. Juni 1923. C. 33 669.

39a. 14. 404 627. Anton Rall, München, Schwanthalerstr. 77. Verfahren zur Herstellung von Fassungen für Brillengläser aus Celluloidsträngen. 20. Februar 1923. R. 57 829.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

3a. 884 802. Celluloidwarenfabrik E. Landry & Co., G. m. b. H., Rudolstadt. Klammer mit Sicherheitsverschluß. 9. August 1924. C. 17 146.

34f. 884 316. Wilhelm Grell, Sonnefeld b. Coburg. Brot- oder dergl. Kleinkörbchen mit Celluloidgarnitur. 1. September 1924. G. 56 752.

39a. 884 580. Ernst Haupt, Naumburg a. d. S. Vorrichtung zum Wegschneiden der sogenannten Schwimmhäute zwischen den Zinken gepreßter Kämme aus Celluloid, Horn und dergleichen. 4. September 1924. H. 101 683.

39a. 884 689. Ernst Küsters Celluloidwarenfabrik, Schötmar i. Lippe. Vorrichtung zum Biegen von Haarklemmenbügeln. 12. Juli 1924. K. 98 405.





TELEGRAMM-ADRESSEN UND FERNSPRECH-NUMMERN



Aufnahme erfolgt jederzeit gegen vierteljährl. Vorauszahlung des am Zahlungstage gültigen Preises

Ort	Telegramm-Adresse	Firma	Telegramm-Koden	Fernsprech-Nummer
Amsterdam	Vanheel	L. Wurfbain & Co., Rohgummi	A.B.C. 5th & 6th Ed., Bentley, Private A B C	37 702, 37 764
Berlin SW 19	Unionzweig	Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung“		Amt Zentrum 8794 u. 8795
Berlin-Weißensee	Patentgummi Berlin-Weißensee	C. Müller, Gummiwarenfabrik, Akt.-Ges., Berlin-Weißensee, Belfortstr. 23/29	A. B. C. 6th Ed. und Rudolf-Mosse-Code	Amt Weißensee 555, 556 u. 908
Hamburg	Alminkomp	Albert Boesenberg (The General Commercial Company Ltd., London)	Bentley, Private A B.C. 6th Edition	Hansa 3232/34
Hamburg 8	Apfelholtz, Hamburg	Ed. Holtzapfel, Rohgummi — Guttapercha und Balata	A.B.C.-Code, 6th Ed., Bentley-Code, General-Telegraph-Code	Roland 4354/57, 6195/96
Hamburg	Rubber	New-York Hamburger Gummi-Waaren-Compagnie	A.B.C. 6th Edition	Elbe 1715 bis 1722
Klein-Wittenberg (Elbe	Elbgummi Kleinwittenbergelbe	Gummi-Werke „Elbe“, Aktien-Gesellschaft, Klein-Wittenberg (Elbe)	A.B.C. 5. Ausgabe Rudolf-Mosse-Code	Amt Wittenberg (Bezirk Halle), 900, 901 902, 903
Leipzig-Schönefeld	Schwager, Schönefeld	Sächs. Giwarenf. Otto Schwager, Spez.: Nahtl. Artikel wie Fingerlinge, Sauger	—	16 576
Nijmegen	Caoutchouc, Nijmegen	Technische Caoutchouc Comp., Fontaine & v. Gisteren	—	91 u. 405
Radebeul-Dresden	Thoeneswerk	G. & A. Thoenes Sächsische Asbest-Fabrik	—	925
Rotterdam	Weiss, Rotterdam	Weiss & Co. — Rohgummi, Guttapercha und Balata	—	7715, 7716 u. 7717

Braunen

Rüböl-Faktis

schwimmend und nicht schwimmend, völlig rein, ohne Zusätze, ohne freien Schwefel, mit geringstem Extrakt-Gehalt, tadellos sauber, Gummi konservierend, wetterbeständig liefert die

Ölkautschukfabrik 1669

Georg Grandel,
Augsburg, Johannes-Haag-Str. 18 u. 20



583

Bei jedem Geräusch schläft man fest mit Stöcklein's Schalldämpfer für Ohren, Ärztl. empf. für grosse, mittlere u. kleine Personen, Preis 1 Paar 1 M, 80 Pf. bei O. Stöcklein, Nordhausen,

Wiederverkäufer gesucht. 1671

Leopold Stecher
Kirchheim-Teck (Württemberg)
Groß-Fabrikation von **Fuß-Stützen in Qualitätsware — Stanzwerk — Vernicklerei.**



Export! Lieferung nur an Großabnehmer. **Export!** 1590

Brukerverschraubung.
D.R.G.M.
Mit ihr kann man Schlauch an jed. **gewindelosen** Wasserhahn anschrauben. — 12 Stück M 14,40 Ladenpreis à 3,- Grossisten und Vertreter gesucht.
C. Bruker, Leipzig 76.

Dichtungshanf,
fein u. langfaserig,
liefert billig u. prompt:
Hubert Herbertz
RATINGEN 1068



Zur Puppenfabrikation
moderne Modelle und Formen
1650
Spezialfabrik
Ad. Schwager, Berlin O 17
Warschauer Str. 34-36

Ich beabsichtige die Fabrikation von

Fersenkissen

groß aufzunehmen u. bitte um äußerste

Angebote von Gummi-Teilen

hierzu, sowohl in Schwamm-, als auch in anderem Gummi. **Leopold Stecher, Kirchheim-Teck**

Lohn-Vermahlung

von **Hartgummiabfällen** sowie von **Brockenschwefel** übernimmt
Carl Reißmann, Leipzig-Plagwitz.
Fernsprecher: 40 735. 1651



Felgen u. Formen für Massivreifen, **Formen** für Fahrraddecken in allen Dessins
Felgen, Seitenringe u. Verschlußringe f. luftbereifte Lastkraftwagen
eiserne Wellen für Wringmaschinen usw.



AUGUST BLÖDNER • GOTHA

Gegründet 1877 **Maschinenfabrik und Eisenbau** Gegründet 1877
1009

Gleitschutz-Einlagen

„Othom“

für Badewannen
D. R. P. 199 765
verhindert das Ausgleiten auf dem glatten Wannenboden 1029
Carl Ott G. m. b. H.
Bad Homburg

Heft 5 Berlin, den 31. Oktober 1924. 39. Jahrgang.

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen

Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Hierzu vierzehntäglich: „DIE CELLULOID-INDUSTRIE“

Bezugspreis viertelj. 4,50. — Ausland 6,50 G.-M. einschl. Porto. Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt. Zusendung unter Streifband gegen Berechnung des Portos.

Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf

Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin. Anzeigen die 7gespalt. Millim.-Zeile oder deren Raum 0,10 G.-M. Bei Wiederholungen Rabatt. — Erscheint wöchentlich Freitags.

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung“ befindet sich: Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36. Fernspr.: Zentrum 8794 u. 8795
Postscheckkonten: Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederl. Berlin, Berlin Nr. 809, Wien 156783, Zürich VIII 11019.
Bankkonten: Deutsche Bank, Depositenk. H, Berlin SW 19, Krausenstr. 38/39 u. Kreditanstalt der Deutschen, Prag II.

Die Durchführung der Industriebelastungsgesetze.

Die in Kürze zu erwartende Heranziehung der industriellen und gewerblichen Betriebe zu den Industriebelastungsgesetzen hat den Hansa-Bund für Gewerbe, Handel und Industrie veranlaßt, den Reichsminister der Finanzen in einer Eingabe zu ersuchen, in den zu schaffenden Durchführungsbestimmungen zum Industriebelastungs- und Aufbringungsgesetz auf eine gerechte Verteilung der Lasten Bedacht zu nehmen. Der Hansa-Bund hat insbesondere darauf hingewiesen, daß nach den bisherigen gesetzlichen Bestimmungen eine Doppelbelastung der sogenannten Schachtelgesellschaften nicht zu vermeiden sein wird und es daher geboten erscheint, in den Durchführungsbestimmungen Vorschriften aufzunehmen, die eine gleichzeitige Heranziehung der Mutter- und Tochtergesellschaften verhindern. Des ferneren hat der Hansa-Bund gefordert, daß besonders für kleinere und mittlere Betriebe, in denen ein wesentlicher Teil des Betriebsvermögens in immobilen Werten angelegt ist, die im Aufbringungsgesetz vorgesehene Freigrenze auf mindestens 30 000 M erhöht und im Sonderfall die Möglichkeit einer weiteren Heraufsetzung der Grenze offen gelassen wird. Auch gegen eine schematische Anwendung der 20 000 M-Grenze hat sich der Hansa-Bund gewandt und auf die Notwendigkeit aufmerksam gemacht, bei der Heranziehung der betroffenen Betriebe auf den Familienstand des Unternehmers Rücksicht zu nehmen. Um den Rückkauf der veräußerlichen Einzelobligationen und den Rückerwerb der bei der Bank für deutsche Industrieobligationen hinterlegten Schuldverschreibungen zu erleichtern, hat der Hansa-Bund die Freistellung dieser Geschäfte von der Kapitalverkehrssteuer für den Fall gefordert, daß sie von dem aufbringungspflichtigen Unternehmer selbst oder in seinem Auftrage von einem Dritten getätigt werden. Zur Vermeidung einer Erfassung der nach dem Aufbringungsgesetz zu zahlenden Jahresleistungen und Zuschläge von der Einkommensteuer hat der Hansa-Bund unter Hinweis auf eine vom Reichstag bei der Verabschiedung des Londoner Protokolls gefaßte Entschließung die Schaffung einer Bestimmung angeregt, nach der die nach dem Aufbringungsgesetz zu zahlenden Jahresleistungen und Zuschläge als von den Betriebseinnahmen abzugsfähige Betriebsausgaben im Sinne des Artikels I § 3 der zweiten Steuernotverordnung angesehen werden.

Kreditgewährung als Leistungswucher.

Der I. Strafsenat des Reichsgerichts hat über die außerordentlich wichtige Frage, unter welchen Voraussetzungen die Kreditgewährung als Wucher anzusehen ist, vor einigen Tagen eine grundsätzliche Entscheidung getroffen. Nach dem bürgerlichen und Strafrecht liegt Wucher nur vor beim Zusammentreffen eines objektiven Moments, nämlich der Uebermäßigkeit der verlangten Gegenleistung gegenüber der Leistung, mit einem subjektiven Umstand, nämlich der Ausbeutung der Notlage, des Leichtsinns oder der Unerfahrenheit des Empfängers. Dieses letztere Moment fällt nach dem Preistreibereirecht fort, und es handelt sich nun darum, ob in der Kreditgewährung gegen übermäßig hohe Zinsen im Sinne der gedachten Verordnung eine Leistung zu erblicken ist, so daß bei Uebermäßigkeit Bestrafung auf Grund der Vorschriften der Preistreibereiverordnung auch dann erfolgen könnte, wenn von Ausbeutung keine Rede ist. Das Reichsgericht hat zwar ein offenbar etwas oberflächlich begründetes Urteil des Schöffengerichts München aufgehoben und die Sache zur nochmaligen Entscheidung an das Gericht zurückverwiesen, hat sich aber grundsätzlich auf den Standpunkt gestellt, daß auch die Kreditgewährung als eine Leistung anzusehen sei. — Wir kommen auf diese für die Wirtschaftskreise außerordentlich bedeutungsvolle Entscheidung zurück, sobald die Entscheidungsgründe des höchsten Gerichtshofes in unseren Händen sind.

Aenderung der Verordnung über Goldbilanzen.

Durch eine Verordnung des Reichsjustizministers vom 23. Oktober 1924 ist die zweite Verordnung zur Durchführung der Verordnung über Goldbilanzen vom 28. März 1924 in einigen wesentlichen Punkten geändert worden. So darf u. a. nach der neuen Verordnung in der Form der Umstellungsreserve ein Reservefonds in die Bilanz eingestellt werden, der zur Deckung von Einzahlungen auf neu auszugebende

Aktien bis zu 20 Prozent des Nennwertes verwendet werden darf. Es ist also von jetzt an möglich, Aktien unter pari, und zwar bis zu 80 Prozent herunter auszugeben. Um eine Benachteiligung von Aktionären zu verhüten, ist bestimmt worden, daß Gesellschaften, die den Reservefonds zur Finanzierung der Neuemission heranziehen, die jungen Aktien den Aktionären zum Bezuge anbieten müssen. Die Verwendung der Umstellungsreserve zu diesem Zweck ist jedoch auch dann nur insoweit zulässig, als sie den zehnten Teil des Eigenkapitals übersteigt. Ferner ist der Nominalbetrag einer zusammengelegten Goldmarkaktie nicht mehr auf 20 Goldmark, 100 Goldmark oder ein Vielfaches von 100 Goldmark beschränkt, sondern es ist auch zulässig, die Aktien auf 50 M sowie ein Vielfaches von 20 oder 50 M umzustellen.

Bevorstehender Fortfall der Ausfuhrerklärungen bei Ausfuhrsendungen.

Der „Kommissar für Devisenerfassung" hat mitgeteilt, daß er in Anbetracht der bevorstehenden vollständigen Aufhebung der Devisen-Ablieferungspflicht aus Ausfuhrgeschäften die beteiligten Ministerien ersucht habe, die Zollstellen und Postämter anzuweisen, Ausfuhrerklärungen bei der Abfertigung von Auslandssendungen künftighin nicht mehr zu fordern. Der Zeitpunkt, von wann ab die Ausfuhrerklärungen fortfallen, ist bei den Zoll- und Postämtern zu erfragen.

Befreiung von der französischen Reparationsabgabe von 26 Prozent.

Der „Reichsverband der deutschen Industrie" teilt folgendes mit: Das französische Gesetz vom 21. April 1921 sieht in Artikel 8 Möglichkeiten für die Befreiung von der 26 prozentigen Abgabe vor. Befreiungen können bewilligt werden mit Rücksicht auf: 1. die Natur und Art der Waren; 2. die Bedingungen oder den Ort der Erzeugung oder Herstellung; 3. Waren, deren vorübergehende Einfuhr zugelassen wird; 4. die Wiederherstellung der befreiten Gebiete, wenn es sich um die Einfuhr von Gegenständen auf Grund von Bestellungen handelt, die durch Vermittlung des Zentraleinkaufsbureaus beim Amt für industriellen Wiederaufbau erfolgen; 5. die Vorschriften des Artikels 68 des Friedensvertrages. Außerdem können im Einzelfalle Ausnahmen für laufende, d. h. in Abwicklung begriffene Verträge bewilligt werden. Allen diesen Fällen ist gemeinsam, daß die Bewilligung nur durch den französischen Importeur erlangt werden kann. Die näheren Richtlinien, nach denen die Bewilligungen erfolgen sollen, sind noch nicht bekannt. Der deutsche Exporteur muß aber jedenfalls seinen französischen Abnehmer auf die Möglichkeit der Erlangung der Befreiung von der Abgabe hinweisen und ihn unter allen Umständen zur Stellung des erforderlichen Antrages veranlassen.

Die Industriebelastung in der Goldmarkbilanz.

Von Dipl.-Kaufmann **W. Brill**, Berlin.

Nach dem Abkommen von London wird die deutsche Industrie mit einer Reparationsschuld von 5 Milliarden Goldmark belastet. Der Reichstag hat das Gesetz über die Industriebelastung und das damit im Zusammenhange stehende Gesetz über die Aufbringung der Industriebelastung angenommen. Der Betrag, mit dem der einzelne Unternehmer belastet wird, wird auf Grund seines Betriebsvermögens festgestellt. In Höhe der auf sie entfallenden Belastung haben die Unternehmer Einzelobligationen auszustellen und durch Vermittlung der Finanzämter der eigens zu diesem Zweck zu errichtenden „Bank für deutsche Industrieobligationen" bis zu einem von der Reichsregierung zu bestimmenden Zeitpunkte zu übergeben. Diese Einzelobligationen sind nicht nur durch eine Hypothek des öffentlichen Rechts an erster Stelle gesichert, sondern auch durch Unterwerfung unter die sofortige Zwangsvollstreckung, ein Konkursvorrecht und eine Garantie des Reiches. Die Einzelunternehmer können die von ihnen ausgestellten Obligationen zurückkaufen gegen Zahlung in Gold, Devisen, deutschem Gelde oder durch Industriebons der deutschen Industrieobligationenbank.

Der Treuhänder für die Industrieobligationen ist befugt, von den Einzelobligationen einen Betrag im Nennwerte von 500 Millionen Goldmark zu veräußern. Der übrige Teil der Obligationen dient lediglich als Unterlage für die Ausgabe der Industriebons der Industrieobligationenbank. Die Gewährleistung für die Zahlungen aus den Industrieobligationen übernimmt das Reich.

Wichtig für den Unternehmer ist die Buchführung und Bilanzierung der Reparationshypotheken; sie sind mit Schwierigkeiten verbunden. Bei der folgenden Darstellung greifen wir zum Teil auf die Gedankengänge Professor Leitners zurück.

1. Es wird der Nennbetrag der Reparationshypothek vor der Geldspalte nur als Vermerk auf der Passivseite der Bilanz eingesetzt. Eine kontenmäßige Verbuchung ist zu unterlassen. Die Belastungsquote erscheint also nur in der Bilanz. Der jährlich in Frage kommende Tilgungsbetrag ist als Verlust zu buchen. Es ergibt sich also folgendes Bilanzbild:

	Bilanz			Geldspalte
Vermögensteile	1000	Kapital		150
		Schulden		850
		Reparat.-Hypothek	250	
	1000			1000

Würden die 250 (Reparations-Hypothek) regulär in die Passivseite der Bilanz eingesetzt werden, so würde sich der Reingewinn um den gleichen Betrag vermindern und es würde vielleicht auf Jahre hinaus kein verteilungsfähiger Reingewinn vorhanden sein. Dagegen wird durch die obige Methode der Verlust der Unternehmungen durch Uebernahme der Hypothekenschuld (ohne Gegenleistung) auf die Jahre der Tilgung verteilt.

2. In der doppelten Buchführung würde folgende Methode zur Anwendung kommen:

Es ist in der Buchhaltung ein Reparationskonto Deutsches Reich (Aktivseite der Bilanz) und ein Reparationshypothekenkonto (Passivseite der Bilanz) einzurichten. Der Buchungssatz würde lauten: Reparationskonto Deutsches Reich an Reparationshypothekenkonto. In der Bilanz sind die Beträge in die Geldspalten einzusetzen. Da das Passivum die Reparationshypothekenschuld darstellt, muß auf der Aktivseite der Bilanz ein Gegenposten erscheinen. Nach Prof. Leitner stellt das Aktivum einen wirtschaftlichen Anspruch der Unternehmung gegen das Reich dar, für das Zahlungsleistungen übernommen wurden. Ein rechtlicher Anspruch der Unternehmung gegen das Reich besteht allerdings nicht. Möglich ist, daß das Reich durch Steuererleichterungen den Unternehmungen Gegenleistungen gewährt.

Die Bilanz würde hier dieses Bild ergeben:

Vermögensteile	1000	Kapital	150
Deutsches Reich		Schulden	850
Reparationskonto . .	250	Reparationshypotheken	250
	1250		1250

Uns erscheint die Belastung des Verlust- und Gewinnkontos zugunsten des Kassa- oder Bankkontos (Verlust- und Gewinnkonto an Kassa- oder Bankkonto) der einfachste Weg der Verbuchung der Tilgungsquote zu sein. Gleichzeitig hat aber auch die Belastung des Reparationshypothekenkontos zugunsten des Reparationskontos Deutsches Reich mit demselben Betrage zu erfolgen (Reparationshypothekenkonto an Reparationskonto Deutsches Reich), wodurch die allmähliche Rückbuchung der ursprünglichen Belastung erfolgt.

Es könnte allerdings auch eine Belastung des Reparationshypothekenkontos zugunsten des Kassa- oder Bankkontos vorgenommen werden. In diesem Falle müßte noch das Reparationskonto Deutsches Reich entlastet und das Verlust- und Gewinnkonto belastet werden (Verlust- und Gewinnkonto an Reparationskonto Deutsches Reich). Die Wirkung auf die Kapitalziffer, auf die es bei jeder Buchung ankommt, ist bei beiden Methoden die gleiche. Bei Benennung der Konten können natürlich auch andere Namen gewählt werden. (flp)

Wirtschaftsreform in der deutschen Gummi-Industrie?

Die Ausführungen in Nr. 21/22 der „Gummi-Zeitung" vom 29. Februar 1924 hätten es verdient, von einem großen Teil unserer Industrie beachtet zu werden. Man mußte unbedingt auf diese Anregungen und Vorschläge eingehen; wenn nicht in positivem, so doch mindestens in negativem Sinne. Aus den eingegangenen Antworten wäre gewiß der eine oder andere Punkt zu verwenden gewesen, und bei entsprechender Würdigung dieses Themas wäre die einmal ins Rollen gekommene Angelegenheit sicher weitergelaufen.

Ob die verschiedenen Erwiderungen und die sich eventuell daran anschließenden Besprechungen ein greifbares Resultat ergeben hätten oder nicht, ist eine Sache für sich, die hier zunächst nicht erörtert werden soll, noch kann, denn schließlich könnte es sich dabei nur um Mutmaßungen handeln.

Unklar ist es, warum der Verfasser die Techniker zuerst aufruft, sich an der Erörterung seiner Vorschläge zu beteiligen, und diese Aufforderung sogar noch zweimal durch „vor allem" und „zunächst" unterstreicht.

Ohne den in unserer Industrie tätigen Technikern, gleichviel ob Maschinen- oder Gummitechniker, in irgend einer Weise nahetreten oder vielleicht ihre Verdienste um die gesamte Gummi-Industrie auch nur um das Geringste schmälern zu wollen, sind wir doch der Meinung, daß das erste Wort in der Sache die kaufmännischen Leiter der einzelnen Betriebe haben sollten. Die Tätigkeit der Techniker könnte nach unserem Dafürhalten erst dann einsetzen, wenn die Verhandlungen einen gewissen Fortschritt gemacht haben.

Allein, auch den Kaufleuten sind bis zu einem gewissen Grade die Hände gebunden, denn, angenommen, es käme wirklich zu Verhandlungen, so könnten diese vorläufig nur bis zu einem gewissen Punkt geführt werden — wir haben hier nur die Aktien-Gesellschaften im Auge, denn die wenigsten unserer Betriebe haben eine andere Gesellschaftsform — um dann die bis dahin erörterten Fragen und eventuell übereinstimmenden Ansichten einzelner Werke oder die Gegenvorschläge dem Aufsichtsrat zu unterbreiten.

Allerorten regt sich die gleiche Bewegung, und immer mehr Stimmen werden laut, die den gleichen Gegenstand behandeln, der sogenannten Serienfabrikation — man braucht dabei nicht unbedingt an Schund zu denken — das Wort reden und zu vernünftigem Zusammenschluß verwandter Betriebe auffordern.

So schreibt Dr. Gerh. Schacher im Leitartikel des „Frkft. G. A." vom 8. Oktober unter der Devise „Der dornige Weg des Exportes" unter anderem: „. . . Als hervorragender Zug ist zu bemerken, daß die ganze Welt sich gewissermaßen von der Qualitätsware zum Serienfabrikat umgestellt hat . . . Wollen wir unseren Absatz auf die frühere Höhe zurückbringen, oder ihn, was zur Leistung unserer Verpflichtungen unerläßlich sein wird, darüber hinaus erheblich steigern, so muß sich unsere Industrie auf dieses für viele Zweige ganz neue Gebiet der Serienfabrikation werfen . . ."; und im gleichen Blatt findet sich im Handelsteil folgende Notiz: „Typisierung in der Automobilzubehörteile-Industrie. Die beiden größten Fabriken für Automobilzubehörteile, die Rob. Bosch-Akt.-Ges. und die Eismannwerke Akt.-Ges., in Stuttgart haben unter sich eine Verständigung als Wettbewerber erzielt, um durch die Beschränkung der Typen und gemeinsame Herstellungsrichtlinien eine Verbilligung der Ware zu erzielen."

Wir sehen also, daß die Anregungen, die für die Gummi-Industrie von einer Seite angestrebt werden, auf anderen Industriezweigen nach und nach, aber stetig, in die Praxis umgesetzt werden.

Wer da heute noch die Anschauung vertritt, daß ihn die ganze Sache nichts angehe, dürfte sich sehr im Irrtum befinden. Wir werden unaufhaltsam mitgerissen von der allgemeinen, immer stärker werdenden Strömung, und es wird eines Tages nichts anderes übrig bleiben, als uns enger zusammenzuschließen, um mit vereinten Kräften den anstürmenden Forderungen der Zeit Genüge leisten zu können. Die Zeit des notwendigen Zusammenschlusses ist vielleicht näher, als wir denken, und gut ist es dann, wenn wir an diesem Wendepunkt nicht jeder einzeln an unserem Platz stehen und nur allein auf uns selbst angewiesen sind, sondern wenn bis dahin wenigstens einige grundlegende Gedanken greifbare Formen angenommen haben, die es ermöglichen, daß auf ihnen weitergebaut wird.

Ein etwaiger Zusammenschluß der Gummi-Industrie, in welcher Form er auch immer geschehen mag, wird von den meisten Betrieben, so weit wir unterrichtet sind, zurzeit als Knebelung angesehen und gefürchtet. Manche leitende Persönlichkeit ist besorgt um ihre Stellung, ebenso ist die Ansicht stark vertreten, daß durch einen Zusammenschluß oder durch eine Kontingentierung der Betrieb als solcher zu kurz kommt, und die Fabrikationsmöglichkeit nicht in der wünschenswerten Weise ausgenützt werden könne.

Daß diese Ansichten nicht zutreffen, beweist uns zur Genüge die Tätigkeit anderer Interessengemeinschaften, auch würden sich gewiß Mittel und Wege finden, um die Selbständigkeit der einzelnen Betriebe weitestgehend zu wahren.

Die Hauptsache ist vorläufig, die maßgebenden Personen zunächst einmal für dieses, das allgemeine Wohl unserer Industrie angehende Problem zu interessieren und so weit zu bringen, daß in Verhandlungen eingegangen wird.

Aber bis dahin hat es, wie die Verhältnisse gegenwärtig liegen, noch lange Wege.

Hätten nur ein oder zwei Herren Interesse für diese Erörterungen gezeigt, wo wäre da eine bessere Gelegenheit gewesen, die Fühler etwas auszustrecken, um eine private Meinungsäußerung hierüber zu hören, als bei den verschiedenen Sitzungen, die seit Februar in Hannover stattgefunden haben. Bei den Sitzungen des Reifenvereins z. B., wo so viele prominente Personen zusammenkamen, wäre gewiß Gelegenheit gewesen, ganz unverbindlich über die gemachten Vorschläge ein Wort zu sprechen, aber nichts dergleichen geschah. Die Zusammengehörigkeit und der Gemeinsinn in unserer Industrie dokumentierten sich vielmehr durch die Sprengung des Reifenvereins.

Auf unsere Umfrage in engem Kreise sind wir noch auf verschiedene Bedenken gestoßen, es wurden Kleinigkeiten, die sich eventuell durch einen Zusammenschluß, oder durch das Arbeiten „von Werk zu Werk" ergeben würden, mit einer Gründlichkeit und Hartnäckigkeit erörtert, als ob hiervon die Lösung des ganzen Problems abhinge, und dabei wurde der Hauptzweck, die Stellungnahme zu dem fraglichen Artikel, völlig übersehen.

So wird unter anderem die Ansicht vertreten, daß z. B. der Fortschritt unserer Industrie gehemmt werde, wenn eine Fabrik ausschließlich nur ein und denselben Artikel herstelle und daß der Arbeiter, der jahraus jahrein die gleiche Arbeit verrichte, sozusagen zur Maschine werde und an eine Verbesserung der Arbeitsmethode gar nicht mehr denken könne, da sein ganzes Tun nur auf seine einseitige Tätigkeit eingestellt sei und mit der Zeit zur mechanischen Tätigkeit werde. Die Verteidiger dieser Ansicht übersehen dabei ganz, daß in ihren eigenen Betrieben Arbeiter schon jahrelang unausgesetzt Tag für Tag nichts anderes machen, als z. B. Fahrraddecken und während dieser Zeit manches verbessert, oder eine Vereinfachung der Arbeitsmethode usw. gefunden haben. Und dann sind die Betriebsleiter und Meister doch auch denkende Menschen, die darauf bedacht sind, irgendwie Verbesserungen zu schaffen.

Vergleichsweise wollen wir den Fortschritt im Bauhandwerk anführen. Der Maurer macht sein ganzes Leben lang die gleiche Arbeit und doch hat sich die Maschine in dieses Fach hineingedrängt und ersetzt vieler Hände Arbeit. Maschinen zum Mischen von Mörtel sind in Tätigkeit, Paternosterwerke befördern Ziegel usw. ohne Unterlaß in die Höhe, elektrische Krahne bringen die verschiedensten Lasten mühelos und rasch an Ort und Stelle usw.

In dem Artikel vom 29. Februar wird auf Oesterreich hingewiesen, „wo eine Bank in den Besitz einer Industriegruppe gelangte usw." Es dürfte hier wohl Castiglione gemeint sein, doch hätte es dieses Hinweises gar nicht bedurft, da wir ja ein Beispiel in unserer eigenen Industrie anzuführen in der Lage sind.

Im Frühjahr 1904 wurde in Oesterreich das sogenannte Gummikartell, der „Verband der Oesterreichisch-Ungarischen Kautschukwarenfabriken" gegründet. Dieser Verband übernahm seinerzeit die „Oesterreichische Aktiengesellschaft für Gummi-Industrie" in Wien, legte den Betrieb dieser Gesellschaft in Ober-Waltersdorf stille, regelte den Absatz der einzelnen Gummiwaren und setzte die Verkaufspreise fest usw. Die Geschäfte des Verbandes wurden von einem Zentralbureau in Wien geleitet. Soviel uns erinnerlich ist, wurde auch damals bereits ein Austausch in der Produktion vorgenommen, so mußte z. B. ein Werk die Herstellung der Bälle und Fahrradreifen aufgeben und erhielt als Entschädigung hierfür die ganze Gummischuhproduktion zugewiesen usw.

Es hat also ein ähnliches Zusammenarbeiten und eine Produktionsverteilung verschiedener Artikel bereits vor 20 Jahren stattgefunden, und bei gutem Willen sollte sich eine ähnliche Verteilung und ein Zusammenschluß auch in den deutschen Gummiwarenfabriken durchführen lassen.

Ebenso wenig wie Rom in einem Tag erbaut wurde, wird sich auch die Verteilung der einzelnen Artikel auf die vielen Betriebe

nicht in einem kürzeren Zeitraum durchführen lassen, die Arbeit, die in diesem Falle zu bewältigen wäre, darf in Anbetracht der vielen Artikel, die in unserer Industrie erzeugt werden, nicht unterschätzt werden. Sind aber einmal einige der hauptsächlichsten Waren so unter Dach und Fach gebracht, daß für diese der Konkurrenzkampf aufgehört hat, so kann man auch Zug um Zug auf die übrigen Waren übergehen.

Mühevoll und dornig ist die Arbeit und der Weg, um das angestrebte Ziel zu erreichen, und wir wollen uns nicht verhehlen, daß sich gar manches durch eine Betriebsumstellung verändern würde, was für den einzelnen, sei er ein Großer oder Kleiner, nicht ganz schmerzlos vorübergehen dürfte, aber es ist hier genau so wie bei einem Kranken: er fürchtet sich vor der Operation, will er aber gesunden, so muß er eben diese Prozedur über sich ergehen lassen.

Ferner darf nicht verkannt werden, daß wir heute in der Tat in bezug auf die Herstellung einzelner Artikel dem Auslande gegenüber sehr rückständig sind; es gibt praktische Maschinen, deren sich das Ausland schon seit Jahren zur Herstellung verschiedener Artikel bedient, die aber in der deutschen Industrie noch nicht, oder nur ganz mäßig, Eingang gefunden haben und zurzeit von den einzelnen Betrieben wegen der Geldknappheit auch nicht beschafft werden können. Unsere Produktion geht infolgedessen, da die meisten Arbeiten mit der Hand gemacht werden müssen, viel zu langsam vonstatten und ist daher zu teuer. Im Zusammenhang damit bedingt die langsamere Herstellung höhere unproduktive Löhne und sonstige Unkosten; besonders die Unkosten sind gegenwärtig ohnehin infolge der enormen Steuern, der teueren Kohle usw. bedeutend höher als in der Friedenszeit und wirken ungemein verteuernd auf die Herstellungspreise. Wenn wir hierfür keinen Ausgleich durch eine erhöhte und rationellere Produktion erreichen können, hört unsere Konkurrenzfähigkeit gegenüber dem Auslande immer mehr auf und wir würden viele Gebiete, die heute noch von Deutschland mit Gummiwaren versorgt werden, dem Ausland überlassen und immer mehr auf den Export verzichten müssen.

Man sollte meinen, daß sich diese einfache Erkenntnis schon längst Bahn gebrochen hätte, und doch ist dem nicht so.

Hat die deutsche Gummi-Industrie keinen „Johnston" (siehe den Artikel „Wirtschaftsreform in der englischen Gummi-Industrie" in Nr. 50 der „Gummi-Zeitung" vom 12. September 1924) aufzuweisen, der sich der dankbaren Mühe unterziehen würde, seine Ansicht über die angeschnittenen Fragen öffentlich in der Fachpresse zu vertreten? Z.

Prospekte, die durchschlagen.

Der technische Händler wird es nur in seltenen Fällen für erforderlich halten, gedruckte Kataloge, Preislisten und Prospekte für Werbezwecke herstellen zu lassen, einmal weil die Vielseitigkeit der von ihm geführten Artikel bei Katalogen einen Umfang verlangte, der sehr kostspielig, aber auch unhandlich würde, dann aber auch, weil die Kundschaft des technischen Händlers derart zusammengesetzt ist, daß jeder Kunde jeweils nur für ganz bestimmte wenige Artikel in Frage kommt. Fabriken, die ihre Preislisten zumeist an die Händlerschaft geben und auch an Einkaufszentralen größerer Konzerne, überhaupt an Großabnehmer privater oder behördlicher Natur, haben eher Veranlassung hierzu. Einmal sind sie ja schon hinsichtlich der Artikel beschränkt, stellen nur Gummiwaren oder Treibriemen oder Packungen und Asbestwaren oder technische Oele und Fette usw. her, dann aber können sie sich mit ihren Preislisten auch an einen viel größeren b e s t i m m t e n Interessentenkreis wenden, der für ihre gesamten Artikel restlos offensteht. Es darf aber auch nicht verkannt werden, daß die Druckkosten heute noch derart sind, daß sie bei größeren Preislisten das Unkostenkonto, das gerade heute schon stark genug überlastet ist, schwer in Mitleidenschaft ziehen würden. Ausgaben, die einen entsprechenden Erfolg nicht auf dem Fuße folgen lassen, werden aber bei der jetzigen Geschäftslage tunlichst vermieden und dann sind auch die Verhältnisse noch keineswegs wieder so stabil geworden, daß man es wagen möchte, gedruckte Preise abzugeben, die auf einigen Bestand rechnen können. Man scheut mit Recht Preislisten, deren Preise sehr bald wieder durchgestrichen und durch andere ersetzt werden müssen. Wo es daher unumgänglich erscheint, bereits heute Preislisten und Kataloge herauszugeben, wird zumeist von vornherein das Eintragen und Nachtragen der Preise mit Tinte vorgesehen und überhaupt kein Preis gedruckt.

So wenig also jetzt für den technischen Händler zu Offertzwecken und zur Durchführung breiterer Propaganda größere Preislisten in Frage kommen, so unerläßlich ist doch für ihn der einfache gedruckte Prospekt mit oder ohne Preise geblieben. Hier liegt ein Werbemittel vor, das gerade für den Händler von besonderem Werte, aber noch viel zu wenig beachtet ist, und dort, wo es schüchterne Verwendung findet, recht oft mit verkehrten Mitteln in Bewegung gesetzt wird, sodaß seine Wirkung ohne nachhaltigen Erfolg bleibt.

Ein Prospekt kann sich auf einen Artikel beschränken und diesen unter Kennzeichnung seiner Eigenschaften und Leistungsfähigkeit, durch Abbildungen, Preise und Konditionen, Urteile und Zeugnisse von Verbrauchern den Kunden in gebührender Weise vorstellen. Er kann aber auch eine Reihe in bestimmter Hinsicht zusammengefaßte Artikel gemeinsam aufführen und damit eine etwa für bestimmte Branchen geltende Preisliste darstellen. Beide Arten kann der technische Händler mit großem Erfolg verwenden, und es liegt nur an seinem Geschick, mit solchen Prospekten gute Werbeerfolge zu erzielen.

Nicht jeder Artikel ist geeignet, für sich einen derartigen Prospekt zu beanspruchen. Von einzelnen Artikeln kommen besonders diejenigen in Frage, die der Händler als Spezialität vertreibt, und solche, die einen besonderen Raum im Konsum einnehmen und hinsichtlich ihrer zahlreichen Dimensionen sich für Prospekte empfehlen, wie Leder- und Textiltreibriemen und Schläuche, Jenkinsringe, nahtlose und Patentgummihandschuhe etc. Bestimmte Spezialitäten, die sich durch außergewöhnliche Qualität und Leistungsfähigkeit auszeichnen oder auf Patenten oder geschützten Gebrauchsmustern beruhen, führt fast jeder Händler, und es ist ganz natürlich, daß er hier, ob es sich nun um eine Stopfbüchsenpackung, einen Dampfschlauch, ein Pessar, eine Dichtungsplatte, Zentrifugenpuffer oder Turbinenklappen handelt, den besten Anlaß für derartige Prospekte hat, und daß er bei geschickter Handhabung dieses Werbemittels für seine Spezialitäten auch gute Erfolge erzielen wird.

Eine weitere Verwendungsmöglichkeit des Prospektes habe ich schon angedeutet. Man kann in einem solchen eine Reihe von Artikeln zusammenfassend empfehlen; man kann etwa für Installateure alle die Artikel zusammenstellen, die man ihnen zu offerieren hat, oder das Gleiche für Ziegeleien, für Brauereien, für Lederfabriken, für chemische Fabriken, für Zuckerfabriken, für Bergwerke und Hüttenbetriebe, für Feuerwehren, für Aerzte und Krankenhäuser, für Tiefbauunternehmen, für Gas- und Wasserwerke, für Wäschereien und Färbereien, für Papierfabriken, für Werften, für die Musikbranche, für Druckereien, für Spinnereien und Webereien usw. Die Möglichkeiten sind beinahe unerschöpflich, und jeder Fachmann wird sofort wissen, wie anziehend und das Interesse weckend derartige Prospekte auf die Einkaufsabteilungen aller Kunden wirken. Der Händler lasse seinen Reisenden überall, wo Dampfbetrieb herrscht, einen Prospekt an den Maschinenmeister und an den Einkäufer verteilen, „Für Ihre Dampfmaschine", der alle Arten Packungen und Dichtungen, Dampfarmaturen etc. empfiehlt, er lasse allen Fahrradhändlern am Platze einen Prospekt über seine einschlägigen Gummiartikel (Pedal- und Bremsgummi, Karbidlampenringe, Lenkstangengriffe, Sattelkissen, Ventilschlauch, Luftpumpenschlauch, Rahmenschützer etc.) zugehen; wenn er dabei die nötigen, im folgenden noch erwähnten Regeln beachtet, wird der Erfolg nicht ausbleiben.

Kein Händler wird sich ratlos vor der Aufgabe sehen, für alle nur möglichen Branchen derartige Prospekte herauszugeben. Der Sitz seiner Firma inmitten bestimmter Industrien und auch die seitherige Entwicklung und Ausdehnung seines Geschäftes wird ihm immer Hinweise in ganz bestimmter Richtung geben. Er ist in dieser oder jener Industrie besonders eingeführt, kennt ihre Bedürfnisse genau und wird auch hinsichtlich seiner Propaganda, also auch der Prospekte seine Arbeit vor allem in dieser Richtung konzentrieren. Er wird natürlich auch den Versuch machen, andere Gebiete mit der Zeit zu gewinnen, und hierbei kann ihm gerade der Prospekt in der bezeichneten Weise sehr gute Dienste leisten. Eine Zersplitterung muß natürlich vermieden werden. Bei derartigen Versuchen von Neueroberungen kann nicht nach zehn oder zwanzig Seiten zugleich gekämpft werden. Ganz abgesehen davon, daß hierbei kein Boden gründlich durchgepflügt werden kann, sondern überall nur gerade die Oberfläche gestreift wird, kann auch der Händler einen solchen Feldzug schwerlich lange durchhalten. Ueberall und nirgends: das würde das ernüchternde Ergebnis sein. Es ergibt sich von selbst, daß eine Firma im Ruhrgebiet besonders um die Bergbau- und Hüttenbetriebe bemüht ist, eine Firma in einer norddeutschen Hafenstadt um die Werften, die Kriegs- und Handelsmarine, ein

bayerische Firma besonders um Brauereien, eine Firma in Leipzig um Rauchwarenzurichtereien usw.

Für den inneren Aufbau und für die Aufmachung des Prospektes entscheidend ist die Geneigtheit des Empfängers, sich mit derartigen Drucksachen zu beschäftigen. Jeder weiß aus seinem täglichen Betrieb, daß er alle ihm als Drucksache übersandten Prospekte nur mit geringen Ausnahmen nach flüchtigem Blick beiseite legt oder im Papierkorb verschwinden läßt. Wer seine eigene Reklame vor diesem Schicksal bewahren will, wird sich zu überlegen haben, aus welchem Grunde die Drucksachen kein Interesse nicht gefunden haben, und wie sie beschaffen sein müßten, wenn er ihnen eine andere Behandlung sollte zuteil werden lassen.

Eine gewisse Flaute des Interesses tritt bereits für den Postöffnenden beim Anblick der braunen Dreipfennigmarke ein. Der Anblick einer bloßen reizlosen Drucksache drückt dann das Interesse völlig auf den Nullpunkt herab, kaum daß noch ein gelangweilter, etwas verärgerter Blick über eine besonders durch den Druck markierte Stelle streift; dann ist in den meisten Fällen über das Schicksal des Prospektes entschieden. Es wird nun nicht gerade nötig sein, schon den ersten Erreger der Verstimmung, die braune Marke, durch eine höhere zu ersetzen, allein die Kosten werden schon davon abhalten; es wird auch in sehr vielen Fällen nicht nötig sein, einen mit Maschine geschriebenen Begleitbrief beizufügen, wenn er nicht sehr geschickt abgefaßt ist, sondern man kann schon Prospekte für sich als Drucksache versenden und trotzdem das Schicksal rascher Vernichtung oder des Unbeachtetbleibens von ihnen fernhalten. Das eben ist die Aufgabe des inneren Aufbaues und der Aufmachung.

Es ist hierbei wirklich mancher Geschmack in Aeußerlichkeiten zu entwickeln, und es kommt viel darauf an, ein auch ästhetisch reizvolles Objekt zu schaffen; aber man sollte doch stets vor Augen behalten, daß das nicht der einzige Sinn einer Reklame, hier eines Prospektes, ist, einen angenehmen Eindruck auf den Beschauer hervorzurufen. Man verwechsele nicht ästhetische Wirkung mit Reklamewirkung. Letzter Sinn jeder Reklame ist geschäftlicher Erfolg durch Fesselung und Ueberzeugung der Interessenten. Dafür ist allerdings eine geschmackvolle, künstlerische Form sehr förderlich, oft unentbehrlich, aber sie kann und darf niemals das einzige, und wohl gar richtunggebende Prinzip des Aufbaues einer Reklame, hier also des Prospektes, werden. Diese kann durch Format, Farbe und Qualität des Papieres, durch Bild und Farbe der Schriften, durch Verteilung des Drucksatzes, durch Illustrationen und Zierstücke eine blendende Aufmachung erhalten, und kann doch werbetechnisch völlig wertlos sein, da er Erfolge nicht herbeizuführen vermag. Es ist selbstverständlich, daß ein Prospekt eine gefällige, reizvolle Form zeigt; diese ist ihr natürliches Kleid, das sie, um Geltung zu finden, tragen muß. Das eigentliche Wesen, die Seele jeder Reklame, aber ruht eben in der inneren Kraft ihrer Gesamtgestalt, in ihrem Vermögen zu fesseln, zu überzeugen, zu überreden, zu zwingen. Diese Wirkung strahlt aber aus ihrer gesamten auf diesen Zweck gerichteten Anlage, nicht etwa aus der gefälligen äußeren Form allein. Ein Prospekt muß so angelegt sein, in Text, Stil, Ordnung, Satzbild, Farbe und ästhetischer Form, daß er die Aufmerksamkeit und das Interesse jedes Beschauers auf der Stelle fesselt, ihm im gleichen Augenblick, ob er will, oder nicht, Tatsächliches, Interessantes zur Kenntnis zu nehmen zwingt und in diesem Zwange zur weiteren Orientierung verleitet. Einen solchen Erfolg soll jede gute Reklame haben; soweit muß ihre Wirkung stets dringen. Dieses Sehen und Kenntnisnehmen muß erreicht werden. Es ist schon viel. Für eine fernere Bearbeitung bietet sich dann erheblich leichterer Boden. Bemerkt sein ist der Anfang jeder Reklame, der Anfang ihres Erfolges; unbemerkt bleiben, unbeachtet fortgeworfen werden ist das Schicksal aller Prospekte, die sich um dieses ganz offene Geheimnis des Bemerktwerdens nicht kümmern.

Es hat keinen Zweck, besondere Schlagworte oder Leitsätze etwa durch den Druck hervorzuheben. Der Text, der den Erfolg erzielen soll, kann sich auf solche oberflächliche Mittel nicht mehr stützen. Gerade dadurch wird auf den ersten Blick dem Leser gesagt: hier hast du einen der sattsam bekannten allgemeinen Prospekte, die dich nicht interessieren; wirf ihn fort! Die beliebten Schlagworte, die oft den Eingang solcher Prospekte in Fettdruck zieren und zuweilen ohne jeden logischen Zusammenhang mit dem Text stehen, sind grundsätzlich zu verwerfen. Es ist nicht nötig, marktschreierisch mit Superlativen in einer Fett- und Zierschrift nach der anderen seine Ware zu loben. Wir brauchen Amerika nicht als das große gelobte Land zu betrachten, wo so etwas allein richtig gemacht wird, aber wir könnten aus der amerikanischen Reklame für uns oft recht viel lernen. Wer Zeit und Gelegenheit hat, lese doch immer wieder und prüfe sie auf ihre Wirkung, die großen Inserate der amerikanischen Zeitungen; er wird hier manche Anregung für seine Reklame finden. Gerade der Amerikaner versteht das, was wir für unsere Prospekte brauchen, ausgezeichnet. Eine naive Frage, eine verblüffende, nicht keulenschwingende Anrede, ein unauffälliger, aber unbedingt zwingender fesselnder Einleitungssatz sichert oft den Erfolg der Reklame. Ich will hierfür nur ein kleines, unmaßgebliches Beispiel geben, wie etwa ein solcher Prospekt aussehen kann, ganz kurz skizziert, ein Prospekt, der sich Bemerkung, Beachtung erzwingt und zumindest ein gut Teil angelesen wird und in der Erinnerung haften bleibt: ein Prospekt für Brauereiartikel über Bierschläuche, Abfüllschläuche, Flaschenscheiben, Mälzersohlen, Eisenmaschinenringe etc.

Der Prospekt auf gutem, satiniertem weißen Papier zeigt oben links in natürlicher Größe den Querschnitt eines roten Bierschlauches, etwa 40 × 9 mm, mit vier gut weißgummierten Einlagen und rechts ein Häufchen Flaschenscheiben in Autotypie. Das Rot dieser Illustrationen muß genau der schönen intensiven Farbe der besten roten Paraqualitäten entsprechen. Am Fuße der Seite ist in ansprechender Weise die Firma angegeben, auf der Rückseite des Prospektes ist eine Preisliste der in Frage kommenden Artikel abgedruckt. Der Text der Vorderseite, zwischen oder unter den roten Illustrationen beginnend, wird so eingeleitet:

„Das beste Pilsner und Kulmbacher Bier ist ungenießbar,

wenn es Geruch und Geschmack schlechter, billiger Gummischläuche und Gummiflaschenscheiben annimmt usw."

Hieran kann sich weiterer Text über die Vorzüge der empfohlenen Artikel anschließen.

Die Wirkung dieses Prospektes würde in erster Linie auf dem Farbenkontrast des weißen Papiers und der roten Illustrationen beruhen. Diese selbst müßten unbedingt greifbar naturgetreu, tadellos vor allem in der Farbe ausfallen. Der Text ist in schwarzem Druck auszuführen. Nur etwa die Trennungslinie zwischen Text und Firma am Fuße der ersten Seite könnte noch rot gehalten werden. Ein gefälliger Satz in einer gut wirkenden Schrift würde die Wirkung verstärken. Die roten Illustrationen ziehen die Aufmerksamkeit sofort unter allen Umständen an. Die erste Zeile wird bestimmt gelesen, da sie für alle Brauereien von Konkurrenzfabrikaten spricht. Sollte damit die Lektüre zu Ende sein, so wäre trotzdem erreicht, daß dem Interessenten ein unbedingt eindrucksvolles Bild, das nicht schnell vergessen wird, aufgedrängt wurde. Es wird ihm im Gedächtnis hin und wieder auftauchen, denn es ist einfach, klar, übersichtlich mit einem Blick und eindringlich, und so etwas haftet stets. Wer diesen Prospekt einmal vor Augen gehabt hat, denkt in nächster Zeit irgendwie stets wieder an ihn, wenn von rotem Bierschlauch oder Flaschenscheiben die Rede ist, zumal wenn an deren Neubestellung gedacht wird.

Tausenderlei Möglichkeiten bieten sich für den Aufbau eines guten Prospektes. Jeder Artikel hat seine eigene Anlage. Wer sie erfaßt und geschickt zu verwenden versteht, wird die Erfolge im Geschäft nicht zu missen brauchen. H. E.

Zur Preislage im Zeitschriftengewerbe.

Wir brachten kürzlich eine Entschließung des Vereins Deutscher Zeitungsverleger betr. Unmöglichkeit eines Preisabbaus im Zeitungsgewerbe. Nun hat auch der Verband der Fachpresse Deutschlands zu dieser Angelegenheit wie folgt Stellung genommen:

„Den mannigfachen Forderungen auf Herabsetzung der Preise für Bezug und Inserate der Fachzeitschriften gegenüber erklärt der Verband der Fachpresse Deutschlands, daß ein solcher Preisabbau nicht möglich ist, solange sich die von der Regierung geplanten und getätigten Maßnahmen nicht praktisch in Herabsetzung der Löhne, der Unkosten, der Papierpreise usw. auswirken.

Die genaue Prüfung aller Kalkulationsgrundlagen zur Herstellung der Zeitschriften hat ergeben, daß eine Herabsetzung der Abonnements- und Anzeigenpreise in absehbarer Zeit nicht möglich ist. Die Leistungsfähigkeit der deutschen Fachpresse würde herabgemindert, wenn man jetzt mit den Anzeigen- und Abonnementspreisen heruntergehen würde. Die Kosten für die Redaktionsführung der Zeitschriften sind heute bedeutend höher als früher. Die Geschäftsunkosten, namentlich die stark erhöhten Postgebühren, belasten jeden Zeitschriftenetat auf das Empfindlichste. Die Druckpreise sind bisher nicht ermäßigt, im Gegenteil erhöht worden; ebenso verhält es sich mit den Papierpreisen, die wesentlich höher sind als im Frieden.

Aus all' diesen Gründen muß der Verband der Fachpresse Deutschlands die Verleger von Zeitschriften dringend ersuchen, hre Abonnements- und Anzeigenpreise diesen Verhältnissen anzupassen." (flstr)

Allerhand aus der Branche.

Wringmaschinen. Wringmaschinen und Wringmaschinenwalzen sind immer mehr zu Geschenkartikeln geworden, die sich auf manchem Weihnachtstisch finden. Da man für diesen Artikel rechtzeitig disponieren muß, zumal Lagerposten schwerlich vorhanden sind, so ist es jetzt Zeit, sich darüber schlüssig zu werden, was in Wringmaschinen und Wringmaschinenwalzen hereingenommen werden soll. Da die Preise sich für Maschinen und Walzen wieder auf mäßiger Höhe bewegen, wird sicherlich mancher Familienvater eine Maschine oder Walze unter den Weihnachtsbaum legen können. Natürlich mag es nicht jedermanns Geschmack sein, auf einer Wringmaschine ein „Fröhliche Weihnachten" vorzufinden. Man kann diese Maschinen mit Abziehbildern versehen, die Tannenzweige und dergleichen vorstellen, also auf das bevorstehende Fest hinweisen. Der Wunsch nach sogenannten Heißwringerqualitäten ist in letzter Zeit nur noch wenig geäußert worden, ein Zeichen, daß die verwendeten Gummimischungen ihrem Zwecke vollauf dienen. Natürlich muß man sich darüber klar sein, ob in dem betreffenden Verkaufsbezirk mehr Holz- oder Eisenwringer gehen. Die verschiedenen Systeme, die es in Wringmaschinen gibt, kommen für das Publikum an sich nicht in Frage. Man kauft, was man vor Augen sieht, sei es ein Ideal-, Germania- oder Heureka-System. Wichtig aber ist, daß man sich hinsichtlich der Größe bzw. der Länge der Walzen orientiert. Von den 300 mm-Walzen wird man bei den Holzwringern nicht abgehen. Dagegen ist diese Dimension für Eisenwringer sicherlich nicht gängig. Hier wird jede Hausfrau vorziehen, eine möglichst lange Walze zu verwenden. Die früher gängigste 360-mm-Größe hat nach und nach der 390-mm-Walze Platz machen müssen. Wo aber der Preis für den Verkauf ausschlaggebend ist, wird man natürlich auch in 360-mm-Walzen ein gutes Geschäft machen können. Die meisten Hausfrauen sind über die Hantierung der Wringmaschinen durchaus nicht im klaren. Es ist notwendig, daß der Verkäufer erklärt, wie die Maschine auseinandergenommen und wieder zusammengesetzt wird. Denn es ist nötig, daß gerade Wringmaschinen nach jeder Benutzung ordentlich gereinigt und getrocknet werden. Eine gut behandelte Wringmaschine hält jahrelang, eine weniger gut behandelte bringt nur Aerger. Glücklichwereise sind die früher im Handel gewesenen Ersatzwringer ohne Gummi ganz von der Bildfläche verschwunden. Man hat auch hier einsehen gelernt, daß die Gummiwalze das Beste und Zweckmäßigste ist, was es auf diesem Gebiete gibt.

Die Gummistraße. Gummibelag für Straßen hat man vielfach versucht. Er hat sich gut gehalten. Das bezeugt der Platz vor dem Pariser Nordbahnhof, wo die Gummidecke, wie Zeitungsmeldungen besagen, schon 50 Jahre alt (!!) sein soll. Allerdings fällt es schwer, an dieses Alter zu glauben, denn Gummibelag kann höchstens vor 20 Jahren erstmalig praktisch verwendet worden sein. Immerhin befindet sich das Gummipflaster vor dem Gare du Nord in Paris in famoser Verfassung, was ein gutes Zeichen für die Dauerhaftigkeit und Haltbarkeit des Gummis ist. Nun kommt aber aus England die Nachricht, daß Manchester gar eine ganze Straße mit Gummipflasterung aufzuweisen hat. Es handelt sich hierbei um einen Gummibelag, wie er ja auf Schiffen und in Eisenbahnwaggons bekannt ist und benutzt wird. Natürlich ist es die Nervosität der Zeit, die nach einem geräuschlosen Pflaster verlangt. Der Lärm der Straße wird durch Gummibelag zweifellos gedämpft. Und wenn man nun hört, daß dieses Gummipflaster außerdem sehr gut haltbar ist, so wird die Zeit sicherlich nicht mehr fern sein, wo man anstatt zu Holz und Asphalt zum Gummipflaster greifen wird, um verkehrsreiche Straßen lautloser zu machen. Die Oldhamstreet in Manchester ist sozusagen das erste Großexperiment in dieser Beziehung. Die Gummiplatten, die hier verwendet sind, sind in Stahl gefaßt. Damit will man das „Breitwalzen" oder Zerdrücken des Gummis vermeiden. Die Befestigung auf dem Untergrund geschah durch eine asphaltartige, wasserdichte Masse. Daß ein Gummipflaster viel Geld kostet, liegt auf der Hand. Ob es sich rentieren wird, ist eine andere Frage. Haltbar ist das Gummipflaster sicherlich. Und ebenfalls recht sauber. Die Hauptsache aber scheint doch die Schall- und Geräuschdämpfung zu sein. Durch diese Vorteile wird das Gummipflaster sich bezahlt machen. Wenn es in der Tat gelingt, einen brauchbaren Gummibelag von ausgezeichneter Haltbarkeit zur Verwendung zu bringen, so würde damit in der Frage des Verkehrs auf der Straße eine neue Zeitepoche gekommen sein, die unseren Gummiwarenfabriken nur verteilhaft sein kann. Es wird also nötig sein, sich mit der Materie der Gummipflasterung ernstlich zu beschäftigen. Gummipflaster ist vielleicht das Pflaster der Zukunft. Aus Amerika kommt übrigens die Nachricht, daß man dort die Absicht hat, besondere Gummistraßen für den Automobilverkehr anzulegen. Es ist klar, daß diese Veröffentlichung jedes Motorfahrers Herz höher schlagen läßt, denn auf einer Gummistraße dahinflitzen zu können, muß geradezu ideal sein. Uebrigens ist auch dieser Plan des Baues von Gummistraßen für Automobile nicht neu. Er ist nicht allein in Amerika, England oder Frankreich bereits aufgetaucht und besprochen worden, sondern auch in Deutschland, wo man sich zurzeit beim Bau der Avusbahn im Grunewald auch damit beschäftigte, ob die Möglichkeit einer Gummipflasterung durchführbar sei. Man ist dann aber von dieser Sache wieder abgekommen. Ob eine Reibung von Gummi auf Gummi nicht eine gewisse Hemmung darstellt, muß erst noch untersucht werden. Man kennt verschiedene Folgeerscheinungen, die der Gummi hervorruft, z. B. das Einrillen von Gummibremsklötzen, mit Einlagen, auf den Stahlbändern der Kutschwagen. Die letzten Versuche, die in England vorgenommen worden sind, sind in Glasgow ausgeführt worden. Darüber hat die „Gummi-Zeitung" bereits berichtet. Es sind hierbei Straßen für den allgemeinen Verkehr mit Gummipflasterung und solche lediglich für den Motor- und Flugzeugtransportverkehr mit Gummiplatten versuchsweise zur Ausführung gelangt. Daß die Gummipflasterung auch für Autostraßen nicht billig sein wird, liegt auf der Hand.

Hundegaloschen. Der alte Witz von Gummigaloschen für Hunde macht wieder einmal die Runde durch die französischen und natürlich auch deutschen Blätter. Die Pariser Damen empfinden es als recht unangenehm, daß ihre Schoßhunde Gefahr laufen, bei nassem Wetter in Pfützen zu treten und sich Rheuma oder Gicht zu holen, welche Krankheiten sowieso schon in Paris grassieren. Die Anfertigung von Gummigaloschen für Tiere ist schon alten Datums. Sie werden eigentlich fast nur noch als Eis- oder Asphaltschutz für Pferde benutzt. Daß bei der auftretenden Schoßhundmode die Pariserin nun wieder ihrem Liebling ein Paar, hoffentlich farbige Gummigaloschen über die Pfoten streift, ist jedenfalls rührend. Aber man wird dieser Hunde-Galoschen-Mode nicht allzu viel wirtschaftlichen Wert beimessen dürfen, da die Zahl der Schoßhunde, die mit solchen Gummischuhen ausgestattet werden, verschwindend klein sein wird.

Castiglioni. Wohl nur wenige Fachleute wissen, daß Castiglioni, der große Wiener Faiseur, aus der Gummi-Industrie hervorgegangen ist. Wer den Werdegang dieses charakteristischen Repräsentanten eines derzeitigen Börsenkönigs liest, wird einigermaßen verwundert sein, daß man sich auch in der Gegenwart vom Gummiwarenhändler zum reichsten Manne Oesterreichs emporzuschwingen vermag. Heute weiß man, welche horrenden Summen durch die Finger Castiglionis geflossen sind, der wohl einer der größten Spekulanten aller Zeiten nach amerikanischer Manier gewesen ist. Er hat fast ausschließlich das gesamte österreichische Finanz- und Wirtschaftsleben beherrscht. Camillo Castiglioni kam vor etwa 20 Jahren von Triest nach Wien. Hier begann er seine geschäftliche Tätigkeit zunächst als Gummiwarenvertreter, dann als Gummiwarenhändler. Seine umfassenden Fachkenntnisse, seine Geistesgegenwart, das Erkennen aussichtsreicher Geldquellen brachten ihn sehr schnell in die Höhe. Seine Tüchtigkeit beförderte ihn zum kaufmännischen Direktor der Semperit-Gummiwerke, die sämtliche technischen Gummiwaren, Hochdruckplatten, Pneumatiks und sonstige Bereifungen anfertigten und auch heute noch anfertigen. Schon damals war Castiglioni ein leidenschaftlicher Börsenspieler. Doch hieß es damals, daß er finanziell nicht hochkommen konnte. Zehn Jahre hindurch konnte er keine nennenswerte Rolle spielen. Dann aber kam der Krieg. Castiglioni sattelte um, wurde Kriegslieferant in Flugzeugen und Autos, trat mit den Bayrischen Motorenwerken in Verbindung, wurde deutscher Heereslieferant und nun zeigte es sich, daß Leute von seinem Schlage nur unter anormalen Verhältnissen Gelegenheit haben, zu finanziellem Aufstieg zu gelangen. Das weitere Tätigkeitsgebiet des Oesterreichers ist durch die Tagespresse bekannt. Für unsere Fachleute hat es lediglich Interesse, daß es auch einmal einem Gummifachmann gelungen ist, zu finanzieller Höhe zu steigen.

Wiederherstellung der deutschen Zollhoheit im besetzten Gebiet.

Nach längeren Verhandlungen wurde am 19. Oktober zwischen der deutschen Abordnung und der Rheinlandkommission ein Abkommen über die Zoll-, Forst- und Domänenverwaltung erzielt. Danach sind diese Verwaltungen mit dem 21. Oktober wieder in deutsche Hände übergegangen; am gleichen Tage haben die Ein- und Ausfuhrämter Ems und Düsseldorf ihre Tätigkeit eingestellt, so daß seit 21. Oktober die Ein- und Ausfuhrbewilligungen ausschließlich von den zuständigen deutschen Stellen erteilt werden.

Meinungsaustausch.

Ueber Preisschleuderei.

Die Klagen des Einsenders zu obigem Thema auf Seite 67 der „Gummi-Zeitung" sind nur zu berechtigt. Schon sehr viel ist zu diesem Thema geschrieben worden, aber leider predigt man meistens nur tauben Ohren. Trotzdem muß immer wieder darauf hingewiesen werden, daß mit dem Unfug der Preisschleuderei nichts anderes erreicht werden kann als eine Zerrüttung der Geschäftsmoral, die letzten Endes doch wieder auf die Schleuderer selbst zurückfallen muß. Preisunterbietungen werden immer nur durch Lieferung geringwertiger Qualitäten möglich sein, da niemand bei seinen Geschäften auf die Dauer Geld zulegen kann, sondern wenigstens etwas verdienen muß. Billige Preise gehen immer auf Kosten der Qualität, und der betrogene Teil bleibt immer derjenige, welcher eine minderwertige Ware abnimmt und sich durch billige Preise vortäuschen läßt, günstig eingekauft zu haben.

Daß in unserer Branche die Preisschleuderei seit einiger Zeit immer mehr um sich gegriffen hat, ist eine bedauerliche, aber nicht abzuleugnende Tatsache. Die Fabriken werden durch die Unterbietungen der Konkurrenz gezwungen, sich deren Preisen anzupassen, das heißt billiger zu verkaufen. Die Rohmaterialien, die in der technischen Industrie hauptsächlich verarbeitet werden müssen, wie Gummi, Textilgarne, Leder, Asbest, Fette, Oele usw., sind aber bekanntlich keineswegs billiger geworden, sondern teilweise sogar ganz beträchtlich im Preise gestiegen und werden immer noch teurer. Es ist daher ganz selbstverständlich, daß die verbilligten Fertigfabrikate, der Preisermäßigung entsprechend, in der Qualität minderwertig sein müssen. Was an Geld scheinbar erspart wird, geht an Qualität wieder verloren.

Vergebens wird immer wieder darauf hingewiesen, daß die billigste Ware niemals die beste sein kann. Der Fabrikant, der daran festhält, nur Qualitätsware zu erzeugen, muß in seinen Grundsätzen wankend werden, wenn er nicht der Konkurrenz das Feld räumen will. Abhilfe scheint nur möglich, wenn der technische Handel es einmütig ablehnt, minderwertige Fabrikate zu vertreiben und restlos zum Qualitätsprinzip zurückkehrt. Des Uebels Kern liegt aber auch darin, daß gerade im technischen Handel, mehr als in jeder anderen Branche, die Einigkeit so viel zu wünschen übrig läßt. Wenn, wie es leider tatsächlich der Fall ist, mancher Händler auf dem Standpunkt steht, daß er lieber eine billige, minderwertige Ware verkauft als ein brauchbares Fabrikat, da er bei größerem Umsatz, infolge geringer Haltbarkeit der Ware, einen höheren Geschäftsgewinn erzielen könnte, so ist das ein höchst bedauerliches Zeichen für die teilweise herrschende Geschäftsmoral. Es ist aber auch eine Selbsttäuschung, da es keinem Abnehmer einfallen dürfte, sich auf die Dauer mit schlechten Lieferungen zufrieden zu geben, so daß die Geschäftsverbindung bald wieder verloren gegangen sein wird. Nicht weniger bedenklich ist es, wenn ein bestimmter Artikel mitunter zum Einkaufspreis, oder sogar unter den Selbstkosten, verkauft wird, um sich als den billigen Mann einzuführen und dann den Verlust dadurch wieder hereinzubringen, daß man beim gleichen Kunden andere Artikel zu entsprechend höher gestellten Preisen unterbringt.

Es soll keineswegs bestritten werden, daß hauptsächlich die Einkaufsorganisationen der großindustriellen Betriebe äußerst preisdrückend wirken, da hier der Wettbewerb um die recht bedeutenden Lieferungen ein besonders scharfer ist. Die Einkäufer sind naturgemäß bestrebt, möglichst günstig einzukaufen, um wenigstens ziffernmäßig möglichst große Ersparnisse nachweisen zu können. Durch Sachkenntnis meistens gänzlich ungetrübt, wird die Wahl häufig auf die billigsten Angebote fallen, zunächst unbekümmert darum, wie die gekauften Waren sich bei der Verwendung bewähren werden. Die Klagen der Betriebe über mangelhafte Lieferungen, die sich im Gebrauch als unzulänglich erweisen, können aber auch von den Einkaufsabteilungen nicht dauernd unberücksichtigt bleiben, da der Unkostenetat durch erhöhten Verbrauch wieder entsprechend belastet wird und die durch den billigen Einkauf gemachten Ersparnisse wieder verloren gehen. Der Einkäufer wird daher bei nächster Gelegenheit vorsichtiger und für den Einkauf besserer Qualitäten besorgt sein müssen. Daß dabei derjenige Lieferant ausgeschaltet wird, welcher vorher mangelhaft geliefert hat, ist naheliegend, und die Geschäftsverbindung dürfte mindestens auf längere Zeit verloren sein.

Dem Unfug der Preisschleuderei kann in erster Linie nur dadurch wirksam gesteuert werden, daß der technische Handel sich weit mehr als bisher organisatorisch zusammenschließt. Der Händlerverband müßte in geschlossener Front alle einsichtigen und rellen Elemente des technischen Handels umfassen. Hier bleibt aber noch sehr viel zu tun übrig und viele andere Branchen geben beredtes Zeugnis dafür, daß ein enger Zusammenschluß den Interessen des legitimen Handels äußerst förderlich ist. In kleineren Bezirksorganisationen, wie sie beispielsweise der Eisenwarenhandel geschaffen hat, bietet sich durch öftere Zusammenkünfte Gelegenheit, daß die Händler der einzelnen Bezirke persönlich miteinander bekannt werden und gegenseitig Fühlung nehmen können. Durch direkte Aussprache oder Abmachungen werden sich viele Härten im bisherigen Konkurrenzkampf ausgleichen lassen, und durch verständnisvolle Rücksichtnahme auf die gegebenen Verhältnisse wird es bald gelingen, den zwecklosen Preisschleudereien Einhalt zu gebieten. Selbstverständlich erfordert ein derartiger Zusammenschluß von jedem Beteiligten Opfer und Entgegenkommen. Es ist aber weit vernünftiger, die eigenen Interessen mit Rücksicht auf die Allgemeinheit mitunter etwas zurückzustellen, und man wird trotzdem immer noch weit besser dabei fahren, als bei dem seitherigen rücksichtslosen Konkurrenzkampf, der jedem schadet, keinem aber dauernde Vorteile bringen kann.

Der reelle technische Handel muß sich auch viel mehr als bisher wieder darauf einstellen, nur qualitativ hochwertige Fabrikate zum Verkauf zu bringen, um seine Abnehmer auch dauernd zufriedenstellen zu können. Um die Qualitäten richtig beurteilen zu können, ist es allerdings erforderlich, daß die Warenkunde mehr als bisher gepflegt wird. Die Branchekenntnisse lassen gerade im technischen Handel mit seinen vielerlei Artikeln sehr viel zu wünschen übrig, und besonders unter den Angestellten werden nur verhältnismäßig wenige zu finden sein, welche über ausreichende Warenkenntnisse verfügen. Der Aufklärungsarbeit durch fachmännische Belehrung, durch Vorträge, Studium der einschlägigen Literatur usw. ist hier ein sehr großes und dankbares Arbeitsgebiet geboten, denn jeder, der sich mit dem Verkauf technischer Artikel befaßt, müßte soweit orientiert sein, daß er die Fähigkeit besitzt, die von ihm verkauften Artikel wenigstens einigermaßen auch in qualitativer Hinsicht prüfen zu können.

Solange der technische Handel nicht selbst davon durchdrungen ist, daß gerade in seinen Artikeln der Preis nur eine untergeordnete Rolle spielen darf, und daß in erster Linie die Qualität zu prüfen und zu beachten ist, wird eine Bekämpfung der Preisschleuderei niemals von einem vollen Erfolg begleitet sein können. Einkäufe, bei welchen lediglich nur auf billige Preise gesehen wird, werden erst aufhören, wenn der Händler sich wieder zum Grundsatz der Qualitätstreue zurückgefunden hat und seine Abnehmer durch unablässige Aufklärungsarbeit davon überzeugen kann, daß scheinbare Vorteile durch billigen Einkauf geringwertiger Qualitäten sehr schnell wieder verloren gehen durch geringere Haltbarkeit und größeren Verbrauch. Auch durch unangenehme Betriebsstörungen und sonstige Betriebsschäden erweist es sich immer wieder, daß schlechte Waren großen Schaden verursachen können.

Enger Zusammenschluß des berufenen technischen Handels zur Wahrung der berechtigten Standesinteressen; der Grundsatz, nur gute Qualitätsware zu vertreiben; zweckmäßige und unablässige Belehrung der Verbraucher, daß ein gutes Fabrikat im Gebrauch immer das billigste ist; konsequente Ablehnung aller Ansinnen, auf Kosten der Qualität billige Preise zu geben: das sind die unerläßlichsten Voraussetzungen für eine nachhaltige Besserung der beklagenswerten Zustände im technischen Handel! Nur dadurch wird es schließlich gelingen, die Preisschleuderei immer erfolgreicher zu bekämpfen und den alten Grundsatz wieder zur Wahrheit werden zu lassen: „Suum cuique". Wo.

Die Notwendigkeit einer eigenen Rohstoffbasis für die Gummi-Industrie

tritt immer mehr in Erscheinung. Der Zwang, so billig als möglich zu produzieren, die Produktionskosten auf ein Minimum herabzudrücken und alle Vorteile einer günstigen, das heißt billigen Rohstoffbeschaffung auszunützen, wird unserer Industrie über kurz oder lang die Veranlassung geben, sich wieder — wie teilweise bereits früher geschehen — der Rohstoffbeschaffung in eigener Regie zuzuwenden. Die großen amerikanischen Reifenfabriken haben es bereits getan, und auch die deutschen werden nicht umhin können, diesem Beispiel zu folgen, um auch für sich aus der Differenz zwischen den Rohgummipreisen auf den Plantagen und den Weltmarktpreisen für Rohgummi Nutzen zu ziehen. Wie wir dazu erfahren, sollen sich namentlich holländische Kreise durch Vergebung von Konzessionen für eine Beteiligung deutscher Firmen an der Rohgummigewinnung Niederländisch-Indiens interessieren.

Mangelhafte Ausformung von Gummiwaren.

Von **Th. Hajek**, Braunschweig.

Jeder Gummiwarenfabrikant hat schon vor der unangenehmen Tatsache gestanden, daß mit Formen hergestellte Gummiwaren Fehler in der Ausformung — Preßfehler — aufwiesen, und es mag nicht immer leicht gewesen sein, die Ursache des Uebels herauszufinden und Abhilfe zu schaffen. Das ist darauf zurückzuführen, daß die Ursachen sehr zahlreich und oft so geringfügig sind, daß sie bei oberflächlicher Betrachtung nicht sofort in die Augen fallen und daher leicht übersehen werden. Nur sorgfältigste Beobachtungen, Untersuchungen und Ueberlegungen vermögen über viele dieser Gründe Aufschluß zu geben.

Der Fabrikant hat sich zunächst ein klares Bild über die Art des Fehlers zu machen und, wenn er dessen Natur erkannt hat, zu untersuchen, ob dieser Fehler in der Qualität des Rohmaterials seinen Ursprung hat, oder ob irgend welche Umstände bei der Fabrikation von ungünstigem Einfluß waren.

Im ersteren Falle wird ihm das Laboratorium bald die nötigen Aufklärungen geben können. Leider liegt in vielen Fabriken die Untersuchung der Rohmaterialien noch sehr im argen, es fehlt an den Mitteln, sie sachgemäß prüfen zu können und daher an der Kenntnis der Zusammensetzung der Rohstoffe. Dann bleibt nichts anderes übrig, als durch praktische Proben, also Aenderung der Mischungskomposition, Wechsel der Bezugsquellen für die Mischungsbestandteile, zu versuchen, der Kalamität Herr zu werden. Im zweiten Falle ist sorgfältigste Ueberwachung der Fabrikation neben genügender Betriebserfahrung nötig, um den Grund des Uebels zu erkennen.

Aus dem Gesagten geht hervor, daß sich allgemein gültige Richtlinien schwer aufstellen lassen, und man ein so vielseitiges Gebiet nicht im Rahmen einer kurzen Abhandlung erschöpfend betrachten kann. Ich möchte mich daher im folgenden nur darauf beschränken, in kurzer Uebersicht auf die wichtigsten Punkte hinzuweisen und praktische Beispiele anzuführen.

Die Ausformungsfehler können ihrem äußeren Bilde nach in Schwindestellen, aufgerissene oder noch geschlossene Blasen und nicht voll ausprofilierte Stellen eingeteilt werden.

Sehr häufig kann man an den Fertigfabrikaten oberflächliche Schwindestellen beobachten. Die Ursache wird in manchen Fällen in der Zusammensetzung der Mischung zu suchen sein, beziehungsweise in der Beschaffenheit der Rohmaterialien. Sie treten am häufigsten auf bei der Verwendung regenerat- und faktisreicher Mischungen und lassen sich daher durch entsprechende Abstufung dieser Zusätze und Verwendung verschiedener Qualitäten dieser Rohmaterialien beseitigen. Ist ein chemisches Laboratorium vorhanden, so erwächst für dieses die Aufgabe, durch Analysen festzustellen, ob das Rohmaterial den vorgeschriebenen Anforderungen genügt, und eine vergleichende Analyse wird Klarheit bringen, warum die eine Qualität sich besser verarbeiten läßt, als die andere. Beim Bezuge neuer Ware wird man sich die Erfahrungen zunutze machen und die Einkaufsbedingungen entsprechend erweitern und vervollkommnen.

Daß frische Mischungen ein unterschiedliches Verhalten gegenüber gelagerten zeigen, ist jedem Fachmann geläufig. Auch dieser Umstand kann bei dem Zustandekommen von Schwindestellen eine große Rolle spielen. Man lasse also die Mischungen erst einige Tage lagern und versuche die Vulkanisation dann von neuem. Ebenso wichtig ist der Mastikationsgrad, insofern als übermastizierte Mischungen gerne Schwindestellen zeigen.

In den allermeisten Fällen wird aber die Ursache in eingeschlossener Luft liegen und zwar in durch die rohe Mischung in der Form eingeschlossener Luft. Solche Schwindestellen wird man häufig beobachten, wenn der Rohling in eine heiße Form eingelegt wird. Dadurch wird der Gummi weich und klebrig, klebt an den Formwänden fest und läßt nun die eingeschlossene Luftblase beim Zusammenpressen mit dem Formdeckel nicht mehr heraus. Man kann sich leicht davon überzeugen, ob diese Ursache die Schwindestellen bedingt. Man bringe die Form in eine kalte Presse, schließe diese und lasse einige Zeit unter Druck stehen. Nach dem Auseinandernehmen wird man auf dem rohen Gegenstand die Schwindestellen sehen können. Durch Talkieren wird man den Fehler manchmal beseitigen können.

Vor kurzem konnte man in dieser Zeitschrift (Nr. 31 v. J.) folgende Anfrage im Fragekasten lesen: „Wir verfertigen neuerdings endlose runde Gummischnur, die wir in zweiteiligen (aus Ober- und Unterteil bestehenden) Formen unter Druck vulkanisieren. Hierbei zeigen sich Flecken, die das Aeußere verunschönen. Wir bemerken diese Erscheinung erst, seitdem wir unsere Schnur in Stahlformen in der Presse vulkanisieren, während bei der Vulkanisation in gußeisernen Formsätzen, die mit Schrauben von Hand zusammengepreßt werden, nichts derartiges auftritt. Merkwürdig ist, daß bei der Vulkanisation in Stahlformen nicht jeder Schnurring diese Flecken aufweist, manchmal ist es ganz wenig, das andere mal wieder sehr viel."

In der Antwort wird als Ursache lediglich die Mischung angesprochen und Anweisung zu ihrer Aenderung gegeben. Mit der Mischung hat aber dieser Fall sicher nichts zu tun. Es ist ein typischer Fall des Entstehens von Schwindestellen durch eingeschlossene Luft. Wenn man eine Form in der Presse hydraulisch zusammenpreßt und an der Hydraulik alles dicht ist, kann man beobachten, daß der Preßdruck beim Anheizen durch die Erwärmung der Formen steigt. Daher werden die Formen so dicht wie möglich schließen. Wenn man dagegen eine Form mit Schrauben zusammenpreßt und dann zum Vulkanisieren in einen Kessel legt, so geben die Schrauben bei der Erwärmung etwas her und für die eingeschlossene Luft besteht die Möglichkeit zu entweichen. Daß der vorliegende Fall nichts mit der Mischung zu tun hat, geht schon aus der Bemerkung hervor, daß nicht jeder Schnurring diese Flecke aufweist.

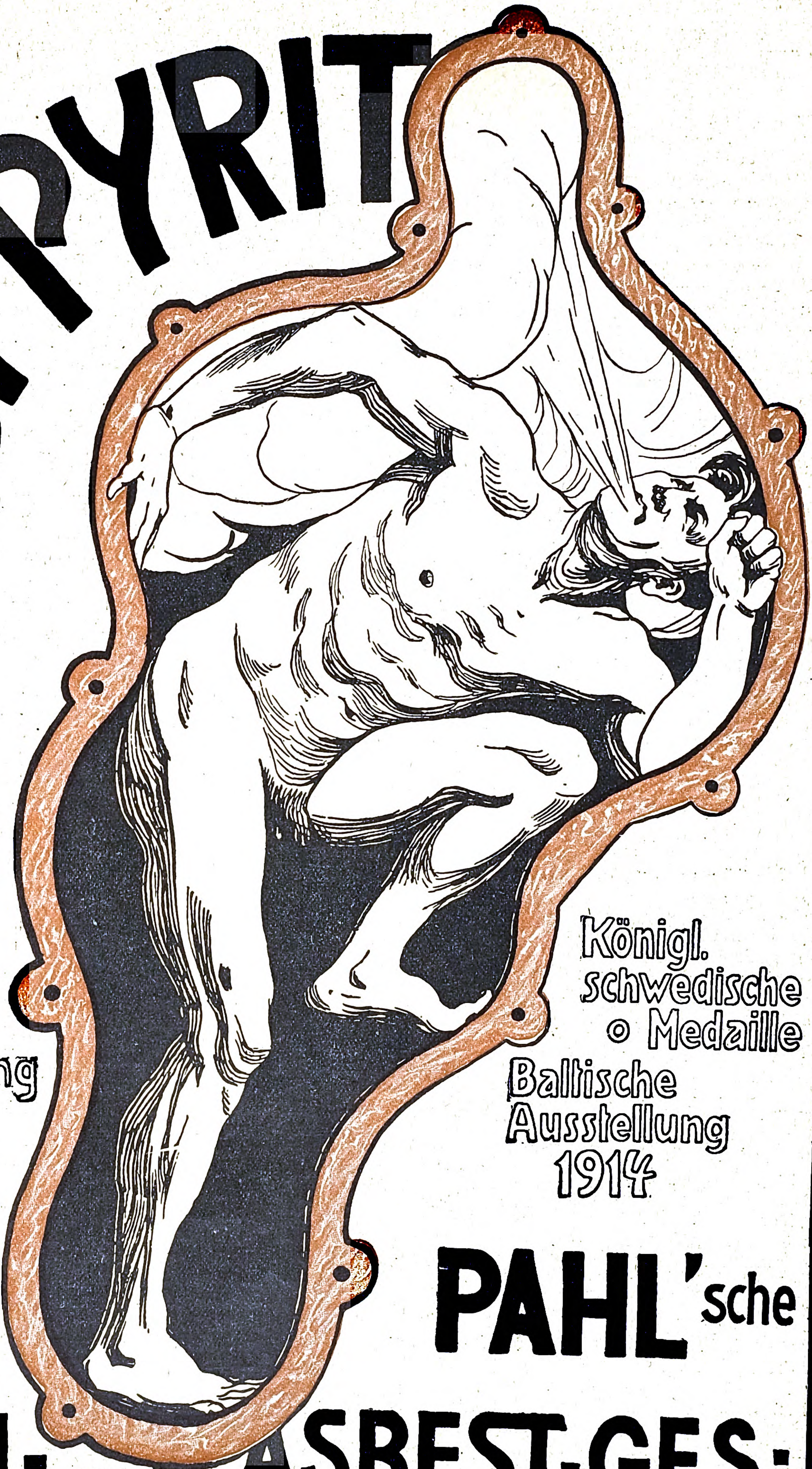
Wenn man der Schnur beim Spritzen eine mehr ovale Form gibt, sie dann in gut talkiertem Zustande hochkant in die Formnute legt, so daß links und rechts zwischen Schnur und Nutrand etwas Luft bleibt, so werden die Fehlstellen verschwinden.

Recht häßliche Fehler entstehen, wenn die rohen Platten Luftblasen enthalten. Es kommt dann vor, daß die Luft während der Vulkanisation an die Oberfläche des Gegenstandes gedrängt wird und das dünne, sie umschließende Häutchen beim Abnehmen von der Form aufreißt. Die Fehlstelle zeigt in diesem Falle zackig ausgerissene Ränder. Es wird kaum vorkommen, daß die Blasenbildung auf schlechte Rohmaterialien zurückzuführen ist. Wenn diese z. B. feucht wären, oder wie es bei Oelen und Fetten vorkommt, leichtflüchtige Bestandteile enthielten, so würden sich die gebildeten Gase wohl kaum in einer größeren Blase vereinigen, sondern den Gummi gleichmäßig durchsetzen; die Ware würde also in diesem Falle porös werden. In fast allen Fällen liegt die Ursache der Blasenbildung in unrichtiger Kalanderarbeit, also in einem Fehler beim Ziehen der Platte. Sie zeigt sich am stärksten bei übermastizierten Mischungen und dann, wenn die Walzen zu heiß gehalten werden. Man hat also schon beim Ziehen der Platte scharf zu beobachten, ob Blasen vorhanden sind. Wird die Platte nachher noch mit Handrollen bearbeitet, wie beispielsweise bei der Fabrikation der Fahrraddecken, so ist man in der Lage, die Blasen durch Aufstechen zu entfernen.

Werden Platten bei der Verarbeitung dubliert und wird vor dem Dublieren die Oberfläche mit Benzin abgerieben, so ist darauf zu achten, daß genügend Zeit zur Verdunstung des Benzins gelassen wird, denn das bei der Vulkanisation verdampfende Lösungsmittel könnte eine Blasenbildung bewirken.

Die weitaus unangenehmsten Formfehler sind aber die nicht vollkommen ausprofilierten Stellen, wie man sie beispielsweise hin und wieder an Fahrraddecken beobachten kann. Meist fehlt dann ein Stückchen einer Längsrippe, oder man sieht die Fehlstelle in der Nähe des Wulstes. An solchen Stellen kann man zuweilen noch die Eindrücke der Handrollen beobachten. Betrachtet man die Decke auch auf der Unterseite, so wird man häufig feststellen können, daß die Fehlstellen örtlich mit der Ueberlegung der Einlagen zusammenfallen, oder mit den Stellen, an denen die Bindenumwicklung anfing. Das Nächstliegende ist, daß man prüft, ob es nicht an Druck gefehlt hat. Man wird die Wickelbinden stramm anziehen lassen und versuchen, mit kürzeren oder längeren Binden zu arbeiten. Das Spulen mit Draht muß scharf überwacht werden, die Bremsen der Spulmaschinen werden angezogen, so daß der Draht unter größerem Druck über die Binde läuft.

Es ist weiterhin zu untersuchen, ob der auf dem Kalander gezogene Laufstreifen etwa nicht die entsprechende Stärke hat, oder in seiner Dicke ungleich ist. Der Kalander wird einen ungleich starken Laufstreifen wohl kaum liefern, man schenke aber der Schrumpfung des gezogenen Streifens beim Erkalten größere Aufmerksamkeit. Der Grad der Schrumpfung hängt von der Kom-


POLYPYRIT
Grand
o Prix
Weltausstellung
Brüssel
1910
Turin 1911
Königl.
schwedische
o Medaille
Baltische
Ausstellung
1914
PAHL'sche
GUMMI- und ASBEST-GES:
m·b·H· DÜSSELDORF-RATH

position der Mischung und der Walzenarbeit ab. Gummireichere Qualitäten schrumpfen stärker als gummiärmere, stark und heiß gewalzte stärker als weniger und kühler gewalzte. Die Schrumpfung kann manchmal ganz erheblich sein. So wurde z. B. beobachtet, daß ein Protektor von 2810 mm Länge und 130 mm Breite, auf einem Brett ausgebreitet, auf 2205 mm Länge und 146 mm Breite zusammenschrumpfte. Legte man auf das Brett erst einen Leinwandstreifen und darauf den Protektor, so schrumpfte er gar auf 1935 mm Länge und 154 mm Breite ein. Selbstverständlich nahm auch die Dicke zu und zwar durchaus nicht gleichmäßig. Es besteht also immerhin die Möglichkeit, daß durch die ungleiche Dicke der Laufstreifen eine fehlerhafte Ausformung eintreten kann, da dann an einzelnen Stellen nicht genügend Gummi vorhanden ist, und nicht jede Mischung so weich wird, daß sie sich gleichmäßig verteilt, wenn ihr dazu überhaupt die Möglichkeit in der Form gegeben ist.

In den allermeisten Fällen wird der Grund der Ausformungsfehler in Ansammlung von Luft zu suchen sein, die keinen Ausweg zum Entweichen findet. Beim Auflegen der Decke auf die Scheibe wird die Luft eingeschlossen. Beginnt man mit dem Draht zu spulen, so läuft sie vor dem Draht her und kann an der Stelle, wo der Druck weniger Wirkung hat, also z. B. an den Ueberlegungen der Einlage eingeschlossen bleiben. Dies geschieht am leichtesten dann, wenn die Decke frisch, also der Gummi noch klebrig, oder die Formscheibe noch heiß ist. In diesem Falle vermag die zusammengepreßte Luft nicht die auf der Scheibe klebende Decke abzuheben und zu entweichen. Hängen die ungeheizten Decken einige Tage, so gehen die Preßfehler zurück, da der Gummi dann trockener geworden und mit einer Staubschicht überzogen ist. Aus dieser Beobachtung folgt, daß man durch Talkieren der Decken in der Lage ist, dem Uebel zu steuern. Das Talkieren hat aber die unangenehme Folge, daß die Formen bald verschmutzen. Man wird hier schon viel erreichen, wenn man die einige Tage gelagerten Decken möglichst nur auf ausgekühlte Formscheiben aufzieht.

Es liegt ferner sehr wohl im Bereiche der Möglichkeit, daß sehr rasch heizende Beschleunigermischungen die Preßfehler begünstigen können, da die Vulkanisation einsetzt, bevor die Luft verflüchtigt ist, und der anvulkanisierte Gummi nicht mehr ausformt. Man wird dann Besserung erzielen, wenn man die Vorwärmezeit etwas verlängert. Bei der langsamen Erwärmung wächst der Druck der eingeschlossenen Luftblase, sie schafft sich schließlich eine winzige Bahn und entweicht nach und nach. Der noch weiche Gummi nimmt ihre Stelle ein und das Profil formt aus, bevor die Vulkanisation einsetzt.

Ein Hauptgrund für das Fangen von Luft liegt aber in ungeeigneten Profilen der Formen. So begünstigen bei Fahrraddecken tiefe Rippen, Knöpfe oder Stollen die Formfehlerbildung sehr. Man wird also durch entsprechende Aenderung des Profils der eingeschlossenen Luft die Möglichkeit zum Entweichen schaffen müssen und wird in den allermeisten Fällen gute Erfolge erzielen.

Beim Formen von anderen Gegenständen, z. B. Absätzen, muß man, wenn sich Preßfehler zeigen, dafür sorgen, daß der rohe Gummi die Form nicht vollständig ausfüllt. Man halte seine Dimensionen dicker und dafür in der Fläche knapper, man mache also dasselbe, was oben von der Schnur gesagt ist. Dann wird beim Zusammendrücken der Form die Luft durch den sich gegen die Formwände drückenden Gummi herausgepreßt. Auch das nochmalige Lockern der Presse ist ein wertvolles Mittel, um die Luft beim nachfolgenden Wiederzusammenpressen zu entfernen.

Wie schon Eingangs erwähnt, sollen diese Ausführungen keinen Anspruch auf Allgemeingültigkeit und Vollzähligkeit der Gründe für die Bildung von Ausformungsfehlern erheben. Immerhin mag der Praktiker aus dem einen oder dem anderen der angeführten Winke für seinen Fall Nutzen ziehen.

Neue Gesichtspunkte im Gummibetrieb.

Eine Erwiderung.

„Es ist sonst nicht unsere Gewohnheit, die Artikel einzelner Verfasser einer Kritik zu unterziehen, denn Irren ist menschlich, aber diesmal können wir es uns nicht versagen, etwas näher auf den obengenannten Artikel (siehe Nr. 1 der „Gummi-Zeitung" vom 3. Oktober 1924) einzugehen. Schon aus dem einfachen Grunde sind wir zu einer Erwiderung veranlaßt, weil uns der Verfasser noch mehrere Artikel ähnlicher Art in Aussicht stellt, und sich dabei auf seine Ausführungen in Nr. 23/24 der „Gummi-Zeitung" vom 14. März 1924 bezieht.

Auch die Tatsache, daß der Wert oder die Richtigkeit der in der Fachpresse veröffentlichten Artikel auf diese selbst entweder Licht oder Schatten wirft, veranlaßt uns im Interesse der „Gummi-Zeitung" zur Stellungnahme zu den beiden Veröffentlichungen.

Den guten Willen des Verfassers, der Gummi-Industrie durch Empfehlung praktischer Maschinen bessere, schnellere und rationellere Erzeugungsmöglichkeiten zu schaffen, wollen wir gerne voll anerkennen. Wenn man aber Vorschläge macht, dürfen sich solche nicht in Allgemeinheiten bewegen und bestehende Einrichtungen als unpraktisch bezeichnet werden, wenn man an deren Stelle nichts Besseres zu setzen hat, oder wie in vorliegendem Falle eine Aenderung in der Herstellungsweise vorschlägt, die alles andere, aber nie eine Verbesserung sein kann.

Die Behauptung des Verfassers, „denn die Technik weiß sich bekanntlich immer zu helfen" ist sehr schön gesagt, und wenn er sie in die Tat umsetzen kann, wird ihm die gesamte Gummi-Industrie dafür Dank zollen.

Daß Herr Ch. die Gummibranche in ihrer Gesamtheit nicht so eingehend beherrscht wie ein langjähriger Gummitechniker, wollen wir ihm zugute halten, denn auf dieser nicht vollkommenen Beherrschung der Materie beruhen seine teilweisen Voraussetzungen und Folgerungen.

Wir wollen nicht die ganzen Ausführungen einer eingehenden Betrachtung unterziehen, sondern nur einige Fälle aus ihnen herausgreifen.

Den Stoffdiagonal-Schneidemaschinen soll das Todesurteil gesprochen werden, weil dieser Arbeitsgang unwirtschaftlich ist und erspart werden kann. Dagegen wird empfohlen, die benötigten Stoffgrößen in Schlauchform von der Weberei zu beziehen, diesen Schlauch dann aufzuschneiden und mehrere dieser so erhaltenen Stücke dann gleichzeitig zu gummieren.

Abgesehen davon, daß eine ungemein große Anzahl verschieden großer Schläuche erforderlich wäre, würde das Aufschneiden des Schlauches schon allein wohl mehr Zeit in Anspruch nehmen, als ein Schnitt auf der Diagonalschneidemaschine erfordert. Gegenwärtig wird ein Ballen Gewebe in der Länge von etwa 120 m auf einmal gummiert, wie lange Zeit würde man aber brauchen, um die etwa 600 Stoffstreifen, die ein Ballen Stoff ergibt, zu gummieren. Auch wäre das Gummieren einzelner oder mehrerer solcher Streifen nicht mit jener Genauigkeit durchzuführen, die unbedingt im Interesse einer gleichen Weiterfabrikation erforderlich ist. Ferner ist zu beachten, daß sich beim Gummieren des Gewebes die Länge und Breite des Stoffes verändern; wird der Stoffstreifen also erst nach dem Gummieren auf die erforderliche Breite geschnitten, so behält er diese. Die einzelnen Streifen dagegen hätten aber nach dem Gummieren eine andere Länge und Breite als in ihrem rohen Zustand. Auf diese Dimensionsverschiebung kann man aber bei der Herstellung der von Ch. vorgeschlagenen ungummierten Schläuche nicht genau Rücksicht nehmen, denn je nach Art des Gewebes oder auch der verwendeten Mischung streckt sich der Stoff während des Gummierens mehr oder weniger und springt auch ungleich ein. Man würde also bei Verwendung von aufgeschnittenen Stoffschläuchen entweder eine Stoffbreite erhalten, die zu schmal ist, oder die Breite wäre zu groß, und der überschüssige Stoff müßte dann nachträglich abgeschnitten werden und ergäbe außer Zeitverlust und unnützer Lohnausgabe für diese Arbeit noch obendrein einen sehr teuren Abfall.

Versteht der Verfasser aber unter Stoffschlauch ein Stück von größerer Länge, vielleicht 50 oder 100 m, so käme außer den vorgenannten Arbeiten noch das Zerschneiden dieses Schlauchstückes in die erforderlichen Längen hinzu.

Wo bleibt also bei dieser vorgeschlagenen umständlichen und unsicheren Manipulation der von dem Verfasser hervorgehobene „springende Punkt, die unabstreitbare Zeitersparnis, die durch den Wegfall eines ganzen Arbeitsganges (das Diagonalschneiden) gemacht wird"?

Daß wir bezüglich einzelner Herstellungsmaschinen gegenüber dem Ausland im Rückstand sind, ist auch uns leider zur Genüge bekannt, Herr Ch. kennt aber jedenfalls die inneren Einrichtungen verschiedener Werke nicht genau, denn die Drahtreifenvulkanisierpressen wird er in jeder maßgebenden Fabrik, die sich auf die Er-

zeugung von Drahtreifen eingestellt hat, in entsprechender Anzahl vorfinden. Diese Pressen sind für den Gummifachmann längst nichts Neues mehr.

Aber die Bemerkung des Herrn Ch., daß die Heizdauer der Reifen von der Maschine abhängt, ist nicht ganz zutreffend, sondern die Gummimischung muß so zusammengesetzt sein, daß sie in einigen Minuten gut und genügend durchvulkanisiert ist; wenn dies nicht der Fall ist, kann auch die beste Reifenpresse in einigen Minuten keinen Reifen hervorbringen.

Auf die Frage des Verfassers, ob die Gummiwarenfabriken im Falle einer „Automobilüberschwemmung“ den Reifenbedarf zu einem mäßigen Preis decken können, sind wir in der angenehmen Lage, mit „ja“ zu antworten.

Die Reifen erzeugenden Werke stehen mit den Automobilfabriken und Firmen, die ausländische Autos einführen, immer in Kontakt und sind so ziemlich im voraus über die kommenden Vorgänge informiert. Es wird ja allgemein damit gerechnet, daß der Automobilverkehr in nächster Zeit eine starke Zunahme erfahren wird, so groß ist aber die kommende „Ueberschwemmung“ in Autos nicht, daß die Befriedigung des Reifenbedarfs in Frage gestellt ist. Die Gummiwarenfabriken würden sich sicher sehr freuen, wenn diese Ueberschwemmung bald einsetzen würde, damit sie ihre Fabrikationsmöglichkeiten intensiver und rationeller ausnutzen könnten.

Die Gummi-Industrie ist nicht so unzugänglich für Neuerungen auf dem Maschinenwesen, wie sie der Verfasser Ch. schildert, auch sind die maßgebenden Personen nicht so schwerfällig und unpraktisch, wie er annimmt, aber zurzeit können Neueinrichtungen wegen Geldmangel in den seltensten Fällen in der gewünschten Weise vorgenommen werden.“ Qu.

Machen Sie uns Vorschläge

wenn Sie unsere „Gummi-Zeitung“ für verbesserungsbedürftig halten; wir sind für jede Anregung dankbar und werden sie gern berücksichtigen, sofern deren Ausführung den Interessen der Gesamtbranche dient. Wir sind bestrebt, unser Blatt als maßgebendes Organ der Branche jedem Fachmann unentbehrlich zu gestalten, und deshalb ist uns auch Ihre Mitarbeit erwünscht.

Referate.

Vorträge, gehalten auf dem Kautschuk-Kongreß in Brüssel, April 1924.

Aus „Official Report of the International Rubber Conference held in Brussels in April 1924, together with the Papers and the Discussions thereon“. London 1924.

1. Gegenwärtige und zukünftige Probleme der Plantagenkautschukindustrie. Von P. J. Burgess. Der Vortragende teilt diese Probleme ein in physikalische und psychologische. Zu den physikalischen Problemen sind zu rechnen: Kultivierung, Auswahl der Arten, Menge und Beschaffenheit der Ausbeute, Zapfverfahren, Düngung, Krankheiten der Bäume, Chemie des Milchsaftes und Rohkautschuks, Versand und Verpackung. Die psychologischen Probleme umfassen: Marktmethoden, Organisation, Interessengemeinschaft, überhaupt alle von der Intelligenz des menschlichen Geistes abhängige Faktoren. Von diesen Problemen behandelt J. Burgess insbesondere die Kultivierung, die Krankheiten der Kautschukbäume, den Versand, die Verpackung und die Propaganda der Rubber Growers' Association.

2. Einige Mitteilungen über Pflanzenkrankheiten. Von V. H. Blackman. Ueber Infektionskrankheiten bei Menschen, Tieren und Pflanzen wurden in den letzten Jahrzehnten bedeutende Untersuchungen angestellt, die Pilze und Bakterien, Erreger dieser Krankheiten, wurden studiert, ihre Wirkungen erforscht und ihre Naturen gekennzeichnet. Man kann gegen Pflanzenkrankheiten das Mittel der Einspritzungen von gewissen Flüssigkeiten (Serum) nicht mit Erfolg anwenden, man kann auch Pflanzen nicht immun gegen Krankheiten machen. Man kann sie höchstens mit solchen Flüssigkeiten bespritzen, die auf die Krankheitserreger giftig wirken. Die Braunfäule der Heveen ist wahrscheinlich auf ungünstige äußere Bedingungen (in diesem Falle die zu häufige Anwendung des Zapfmessers) zurückzuführen, nicht auf fremde Organismen.

3. Zapfverfahren auf Sumatra. Von J. A. Maas. Bis vor kurzem zapfte man in den Federated Malay States, auf Java und Sumatra mittels Doppelschnitt im Quart oder mittels einfachen Schnitts in einem Drittel des Baumumfanges. Diese Verfahren einer

tiefgreifenden Zapfung wurden ersetzt durch leichtere Zapfungen und wenigere Zapfzeiten. Man zapft jetzt in den Federated Malay States und auf Java zumeist nur einen Tag um den anderen, auf der Ostküste von Sumatra hat man allerdings tägliche Zapfungen beibehalten. Insbesondere soll beim Zapfen die Rinde der Bäume möglichst geschont werden. Das auf Sumatra auch jetzt eingeführte Ein-Tag-um-den-anderen-Zapfen liefert, wie der Vortragende durch Versuchszapfungsergebnisse eingehend begründete, gegenüber jeden Tag Zapfen, gute Ausbeuten bei geringeren Kosten, Schonung der Rinde, deren Erneuerung sich besser vollziehen kann und bequemeres Zapfen, da der Zapfer nicht die ganze Stammhöhe zu bearbeiten braucht.

4. Verwendung von reinem Plantagenkautschuk für Schuhsohlen. Von A. O. D e v i t t. Der Vortragende erinnerte zunächst daran, daß die Indianer am Amazonas schon vor sehr langer Zeit Kautschukmilchsaft benutzten, um über Tonformen wasserdichte Schuhe herzustellen. Goodyear führte 1845 die ersten Gummischuhe in den Vereinigten Staaten ein. Die ersten Kulturcrepes lieferten dicke, braune Platten, die bereits mit Erfolg als Schuhsohlen verwendet wurden. Auf der Kautschuk-Ausstellung in London 1921 wurden in der Sektion Ceylon aus besten Crepes hergestellte Schuhsohlen gezeigt, die jedoch immer noch plumpe Form hatten. Jetzt kommen sehr vollkommene Sohlen aus Crepe-Kautschuk in den Handel, welche nur $\frac{1}{4}$ bis $\frac{1}{8}$ inch stark sind und für alle Sorten Schuhwerk Verwendung finden. Man verarbeitet auch ältere Bestände an Crepe, zu sogenannten „re-made"-Kautschuk, das heißt solchen Crepe, der vor der Verarbeitung nochmals ausgewalzt wird, für Sohlen. Aber derselbe ist längst nicht so dauerhaft, wie der auf der Plantage verarbeitete. Im Jahre 1923 führten die Vereinigten Staaten 4 737 300 Paar Gummischuhe und Schuhe mit Gummisohlen aus. 15 800 Tons Kautschuk verbrauchten die Vereinigten Staaten 1923 für Fabrikation von Gummischuhwerk aller Art.

5. Plantagenkautschuk, dessen Produktions- und Verbrauchsordnung. Von H. E. M i l l e r. Das bekannte Gesetz über Angebot und Nachfrage gründet sich auf dem Prinzip, daß früher oder später, wenigstens auf kurze Zeit, Angebot und Nachfrage sich durchschnittlich das Gleichgewicht halten, entweder durch vermehrten Verbrauch, oder verminderte Produktion bzw. Vereinigung beider Faktoren. Praktisch wird niemals ein Gleichgewicht erreicht. Die Kautschukkultur hat sich sehr schnell entwickelt, trotzdem die Ausbeutungen neuer Plantagen erst in 5 bis 6 Jahren erfolgen können und nach 4 bis 5 Jahren verfließen, ehe die Bäume voll ausgenützt werden. Die Arbeiterfrage spielt in der Kautschukkultur mit die Hauptrolle. Man gebraucht Kulis zum Rotten, Pflanzen, Reinigen usw., der Plantagenbetrieb ist kostspielig, eine Arbeitsordnung ist notwendig. Zuerst muß der Plantagenbesitzer darauf sehen, daß eine regelmäßige Bearbeitung der Kulturen einsetzt und daß demnach genügende Arbeitskräfte stets vorhanden sind. Das unter Kautschukkultur befindliche Gesamtgebiet gibt Vortragender zu etwa 4 Millionen acres an. In Prozenten verteilt sich dasselbe wie folgt: Ceylon 10, Malaya 55, Niederländisch-Indien $27\frac{1}{2}$, Indien 3, Britisch-Nordborneo und Saramak $2\frac{1}{4}$, Französisch-Indochina $1\frac{3}{4}$, andere Länder $\frac{1}{2}$. Im August 1922 war auf dem Markt in London der Preis für Kautschuk erster Sorte $6\frac{3}{4}$ d für 1 lb, was nicht die Selbstkosten des Produzenten deckte. Die Kautschukkulturen befanden sich in schwerer Krisis. Die Lage hat sich mit der Zeit gebessert, das „Gesetz über Angebot und Nachfrage" tritt wieder mehr und mehr in Geltung, auch in Sachen Plantagenkautschuk.

6. Die Produktion von „Sylvester" oder Wild- und Kulturkautschuk in den französischen Kolonien. Von A. C h e v a l i e r. Die französische Industrie verbrauchte im Jahre 1923 rund 28 000 Tons Rohkautschuk, davon kam etwa der sechste Teil aus französischen Kolonien, besonders aus den Heveakulturen von Indochina. In den Jahren 1906 und 1907 erreichte die Produktion von „Sylvester"-Kautschuk aus französischen Afrikakulturen den Höchststand von 5000 bis 6000 Tons, jetzt ist diese Ausbeute auf knapp 2000 Tons gesunken. Der „Sylvester"-Kautschuk ist minderwertig, stark verunreinigt, wird wenig geschätzt. Der Vortragende geht im weiteren Verlauf seiner Mitteilungen eingehend auf die Hevea-Kulturen in Indochina ein. Ende 1923 standen in Indochina und den angrenzenden Teilen von Annam und Cambodge 33 291 ha unter Kultur (Hevea), welche 4450 Tons Kautschuk lieferten. Der Milchsaft wird mit modernen Maschinen verarbeitet. Die Eingeborenen in den französischen afrikanischen Kolonien, welche „Sylvester"-Kautschuk gewinnen, arbeiten nicht nach ökonomischem Verfahren, daher geht die Produktion zurück und das Produkt ist nicht marktfähig.

7. Zerstäubung von Kautschukmilchsaft. Von H. P. Stevens. Man versteht den Milchsaft von Hevea Brasiliensis jetzt auf so günstige Art zu koagulieren, daß eine weitere Entwicklung seiner Aufarbeitung kaum notwendig erscheint. Auf den Kulturen in den Federated Malay States stellen sich die Kosten der Milchsaftgerinnung auf etwa ½ d für 1 lb, daher müssen neue Verfahren billiger und wirksamer arbeiten. Doch die Qualität des Kautschuks ist ein wohl zu beachtender Faktor. Ein Verfahren, mit dem besserer Kautschuk, auch bei höherem Selbstkostenpreis, hergestellt werden kann, hätte Berechtigung. Stevens bespricht die Entwicklung des Zerstäubungsprozesses, die Qualität des Produktes und die Anwendbarkeit der Methode auf den Kulturen. Alle Verfahren zur Bereitung von Parakautschuk lassen sich in zwei Gruppen bringen: Gerinnungs- und Verdampfungsmethode. Man hat eine Anzahl Verdampfverfahren vorgeschlagen, doch wurde die Zerstäubung von Milchsaft am weitesten praktisch ausgebaut. Man kann Parakautschuk durch Verdampfen des Milchsaftes gewinnen, z. B. unter Verwendung von Drehtrommeln. Derartige Vorrichtungen verbrauchen viel Brennstoff und liefern geringe Ausbeuten infolge hoher Temperatur. Der Kautschuk ist von weicher Beschaffenheit, wird auf der Walze schnell plastisch, liefert aber Vulkanisate mit niedriger Festigkeit. Derartigen Kautschuk bezeichnet Stevens als „Vollmilchsaftkautschuk", er zeigt eine andere chemische Zusammensetzung wie Kulturkautschuk (sheet, crepe, fine Para). Kerbosch-Kautschuk ist ein typischer Vollmilchsaftkautschuk, während wild fine Para nicht hierher zu rechnen ist, da der größte Anteil des Serums bei seiner Herstellung verloren geht. Stevens gibt folgende Analysenergebnisse verschiedener Heveakautschuksorten in Prozent:

	Kultur-crepes und -sheets	Para fine, gewaschen u. getrocknet	Kerbosch-Kautschuk	Sprüh-Kautschuk
Feuchtigkeit . .	0,2— 1,0	0,2— 1,0	3 — 4	0,6— 1,0
Acetonauszug . .	1 5— 3 8	3 0	3 — 4	4 7— 5 2
Wasserauszug . .	0 3 o. mehr	0 5	5 6— 6 6	7 2— 9,9
Proteingehalt . .	2,2— 3,8	2 — 3	5,0— 5,7	4,2
Asche	0,2— 0,9	0,3	1,5— 2,0	1,5
Kautschukkohlenwasserstoff (a. d. Diff.)	92,1—94,6	92,2—94,0	84,3—87,5	88,1—89,0

Das Zerstäuben in heißer Luft, als Mittel zum Eintrocknen von Milchsaft, ist eine Erweiterung gleicher Verfahren für andere Materialien, z. B. Milch. Man ließ die Flüssigkeit auf mit Dampf geheizte Drehtrommeln fließen, das Wasser verdampfte (ein Vakuum wurde benutzt), die Trockenmasse wurde durch Schaber entfernt. Aehnliche Verfahren benutzte man auch zum Trocknen von Kautschukmilchsaft. Der Kautschuk klebte jedoch fest an der Trommel, ließ sich sehr schwer entfernen. Ein Fortschritt war das Zerstäuben, welches darauf beruht, Milchsaft einem Strom heißer Luft zuzuführen, denselben zu zerstäuben („Atomisieren"), die feinen Tröpfchen zu trocknen und als schwammige Masse abzuscheiden. Als Sprühvorrichtung diente zunächst eine Düse, welche sich schnell mit geronnenem Kautschuk verklebte. Dann benutzte man eine sich drehende Scheibe als Verteilungsmittel (Krause-Patent 1913). Sprühkautschuk besteht aus einer schwammigen Masse von weißlicher Färbung, liefert beim Pressen einen durchscheinenden Block von gelbbrauner bis weißlicher Farbe, spezifisches Gewicht 0,908. Sprühkautschuk quillt zwar in Benzin, löst sich aber schwer darin. Blocksprühkautschuk läßt sich leicht mit feuchtem Messer schneiden, dünne Streifen sind sehr elastisch, frisch geschnittene Oberflächen haften ziemlich schwer beim Andrücken aneinander. Beim Mischen und Auswalzen erhält man eine wenig plastische und schwierig zu Platten ausziehbare Masse. Nach der Vulkanisation sind überlappte Stellen, z. B. bei Schläuchen, deutlich sichtbar, es bildet sich eine Art Serum. Die Vulkanisation von Sprühkautschuk vollzieht sich sowohl in Formen als im offenen Dampf erheblich schneller als bei gewöhnlichem sheet oder crepe, die Vulkanisationszeit betrug z. B. 108 Minut. (Kulturkautschuk gewöhnlicher Sorte 180, crepes aus ammoniakhaltigem Milchsaft 137 Minuten). Die Alterseigenschaften des Sprühkautschuks sind besser als bei gewöhnlichen sheets und crepes oder fine Para. Die Serumbestandteile wirken jedenfalls schützend und der höhere Vulkanisationsgrad des Sprühkautschuks ist vorteilhaft für die Alterserscheinungen.

Stevens kommt auf Grund seiner und anderer Versuche zu folgenden Schlüssen: 1. Sprühkautschuk läßt sich schwieriger wie gewöhnlicher Kulturkautschuk auf den Mischwalzen bearbeiten, liefert eine weniger plastische Masse, er eignet sich daher nicht zum Spritzen. Erweichungsmittel lassen sich zusetzen, sie vermindern aber den Gehalt an reinem Kautschuk im Gemisch. 2. Sprühkaut-

schuk vulkanisiert zumeist doppelt so schnell als gewöhnlicher Kulturkautschuk in einer Mischung aus 90 Kautschuk und 10 Schwefel. Man kann ein Vulkanisat von gleichem Vulkanisationsgrad mit geräucherten sheets unter Zusatz von 3 Prozent Thiokarbanilid erhalten. In Gegenwart von Bleiglätte zeigt Sprühkautschuk keinen höheren Vulkanisationsgrad als gewöhnlicher Kulturkautschuk. 3. Vulkanisierter Sprühkautschuk zeigt keine höheren Festigkeiten als gewöhnlicher Kulturkautschuk, im Gegenteil liegen die Werte zumeist niedriger als bei geräucherten sheets, wahrscheinlich infolge der Verdünnung des Sprühkautschuks durch Nebenstoffe des Milchsaftes. 4. Vulkanisierter Sprühkautschuk altert besser als geräucherte sheets oder fine Para auf Grund der Serumbestandteile. Letztere lassen sich aber durch andere Stoffe, z. B. Paraffinwachs und Bitumen, ersetzen. (Schluß folgt.)

Zum Handelsvertrag mit Frankreich.

Der deutsch-französische Außenhandel mit Gummiwaren aller Art.

Das Aufhören der Meistbegünstigungspflicht gemäß Artikel 264 des Friedensvertrages und das Ende der zollfreien elsaß-lothringischen Kontingente stellen die französische Wirtschaftspolitik vor nicht leichte Aufgaben. Ein vertragloser Zustand mit Deutschland bringt für Frankreich schwere Gefahren mit sich, dessen ist sich die französische Regierung wohl bewußt. Nicht umsonst hat der französische Finanzminister in London den Wunsch zum Ausdruck gebracht, daß die beiderseitigen Unterhändler alsbald zusammentreten möchten, um über den deutsch-französischen Warenverkehr nach dem 10. Jan. 1925 Abmachungen zu treffen. Es ist ganz selbstverständlich, daß auch in Deutschland der Wunsch vorhanden war, mit Frankreich zu Verhandlungen über einen geordneten Warenaustausch zu gelangen. Aber ebenso selbstverständlich ist es auch, daß dies nur auf der Basis der Gegenseitigkeit geschehen darf. Verlangt Frankreich die Meistbegünstigung in Deutschland, so muß uns diese auch in Frankreich eingeräumt werden. Werden den französischen Erzeugnissen Tarifermäßigungen in Deutschland zugestanden, so muß dies in gleichem Umfange auch umgekehrt der Fall sein.

Besondere Schwierigkeiten werden die elsaß-lothringischen Kontingente bieten. Nach Artikel 68 und 268a des Friedensvertrages von Versailles ist Deutschland verpflichtet, während einer Dauer von fünf Jahren vom Inkrafttreten des Vertrages ab Rohstoffe oder Fabrikate, die aus Elsaß-Lothringen stammen und von dort eingeführt werden, zollfrei in deutsches Zollgebiet einzulassen.

Von diesen Vorschriften hat die französische Regierung fünf Jahre lang in der rigorosesten Weise Gebrauch gemacht, indem sie uns zwang, alljährlich Waren in solchen Mengen zollfrei aus Elsaß-Lothringen einzulassen, als sie sonst im Verlauf vieler Jahre nicht aus Elsaß-Lothringen nach Deutschland geliefert wurden. Alle Einsprüche von deutscher Seite waren vergebens, die französische Regierung pochte auf den Wortlaut des Artikels 268a, der ihr allein das Recht zusprach, über Art und Menge der zollfreien Kontingente Bestimmungen zu treffen.

Um die Bedeutung der elsaß-lothringischen Freiliste und die Notwendigkeit ihrer Abschaffung durch Gewährung anderer Vorteile auf dem Kompensationswege zu ermessen, haben wir im folgenden die für das 5. Kontingentsjahr — gültig vom 11. Januar 1924 bis zum 10. Januar 1925 — in Frage kommenden Mengen der Erzeugnisse unserer Branche zusammengestellt, die zollfrei eingeführt werden dürfen:

Nummer der Kontingentsliste	Bezeichnung der Waren	Kontingent in Tonnen
79	Heilmittel, Watte, chemische pharmazeutische Erzeugnisse	600
80	c) Transmissionsriemen	36
85	a) Kautschukwaren	35
	b) Kautschukabfälle	168
92	Waren aus Zellhorn usw.	65

Diese zollfreien Kontingente werden in dem mit Frankreich abzuschließenden Handelsvertrage eine große, vielleicht die größte Rolle spielen. Wie sehr diese Frage den Franzosen am Herzen liegt, geht schon aus dem Umstande hervor, daß sie sogleich in der ersten Unterredung mit unserer Delegation näher auf diese Kontingente eingingen und anregten, die im Versailler Friedensvertrag für die Erzeugnisse Elsaß-Lothringens vorgesehene Zollfreiheit zu verlängern. Von einer derartigen Regelung darf natürlich unter keinen Umständen die Rede sein. Verlangen die Franzosen ein Entgegenkommen auf diesem Gebiete, so sollen sie uns ein hinreichendes Aequivalent dafür bieten. Selbstverständlich kann hier auf alle Fälle nur von Kontingenten im kleinsten Umfange die Rede sein, schon im Hin-

blick darauf, daß andere Staaten auf Grund der Meistbegünstigung dieselben Kontingente für sich in Anspruch nehmen werden.

Um unseren Lesern einen Ueberblick zu verschaffen, welches Interesse speziell unser Industriezweig an dem auswärtigen Handel mit Frankreich hat, haben wir nachstehend die wichtigsten für uns in Frage kommenden Erzeugnisse für die Einfuhr aus Frankreich und die Ausfuhr nach Frankreich (bzw. Elsaß-Lothringen) zusammengestellt:

1. Der Außenhandel mit Frankreich.

a) Kautschukwaren

* = nicht nachgewiesen

Nr.	Ware	Einfuhr aus Frankreich 1922	Einfuhr aus Frankreich 1913	Ausfuhr nach Frankreich 1922	Ausfuhr nach Frankreich 1913
570	Kautschuk, aufgelöst			—	80
571	Weichkautschukteig, gewalzte Platten daraus; Kautschukabschnitte, unbearbeitet; Kautschukplatten m. eingewalztem Draht, alle diese nicht vulkanisiert; regenerierter Kautschuk; Guttaperchapapier	2	186	136	4 377
572	Geschnittene Platten (Patentplatten) aus Kautschuk, nicht vulkanisiert, unbearbeitet	6	2	118	50
573a	Kautschukfäden ohne Gespinste	—	3		
573	Kautschukfäden			21	74
574a	Schläuche aus Kautschuk f. d. Bereifung von Kraftfahrzeugrädern für Personen- u. Lastfahrzeuge	1	775	0	15
574b	—: von anderen Fahrzeugrädern (Fahrrädern usw.)	0	31	0	16
574c	Schläuche, andere aus Kautschuk	—	56	66	1 260
575	Treibriemen aus Gespinstwaren, mit Kautschuk	—	13	—	73
576	Wagendecken, bearbeitete, aus grob. Gespinstwaren, mit Kautschuk	—	—		
577	Gummischuhe			0	2
578a	Reifen aus Kautschuk für Fahrzeugräder	179	132	—	66
	Stück	474	*		
578b	Kraftfahrzeuglaufdecken	20	598	0	6 768
	Stück	195	*		
578c	Fahrradlaufdecken	—	22	0	90
	Stück	—	*		
579a	Anderweit nicht genannte Waren aus weichem Kautschuk; Fußbodendecken daraus, Kautschukplatten mit Gespinstwaren; eiserne Walzen mit Kautschuk	4	165	328	1 966
579b	Kolben-, Stopfbüchsenpackungen, Dichtungsschnüre			65	454
580a	Gespinstwaren mit Kautschukfäden, Kautschukwaren mit Gespinsten: aus Seide	—	78		
580b	—: aus anderen Spinnstoffen	9	545		
580	Gespinstwaren mit Kautschukfäden, Kautschukwaren mit Gespinsten			35	646
581	Kautschukdrucktücher für Fabriken, Kratzentücher für Kratzenfabriken	252	1 032	1	30
583	Hartkautschukteig f. zahntechnische Zwecke			5	4
584	Hartkautschuk in Platten, Stangen; Rohpressungen aus Hartkautsch., unbearbeitet			29	234
585	Röhren aus Hartkautschuk, ohne Bearbeitung			5	28
586	Andere Kautschukwaren	1	29	284	1 760

b) Andere Erzeugnisse:

Nr.	Ware	Einfuhr aus Frankreich 1922	Einfuhr aus Frankreich 1913	Ausfuhr nach Frankreich 1922	Ausfuhr nach Frankreich 1913
98a	Kautschuk, roh oder gereinigt	433	634	358	1 800
98b	Guttapercha, roh oder gereinigt			22	86
98c	Balata, roh oder gereinigt			83	24
98d	Kautschuk-, Guttapercha- u. Balataabfälle; abgenutzte Stücke von Waren aus Kautschuk, Guttapercha, Balata	13 086	6 936	123	1 898
98e	Oelkautschuk und andere Kautsch.-Ersatzstoffe	—	4 546	—	170
467b	Treibriemen aus Baumwolle, Wolle und anderen Tierhaaren, gewebt oder gewirkt	—	3	46	1 233
504	Wachstuch	—	264	—	988
505a	Gewebe, durch andere Stoffe als Kautschuk, Guttapercha od. Zellhorn wasserdicht gemacht: grobe; Schiefertuch	—	8	1	41
505b	—: nicht grobe	—	86	—	29
506	Gewebe mit Zellhorn usw. überstrichen (z. B. Pegamoid)			—	140
508a	Fußbodenbelag aus Linoleum oder ähnlichen Stoffen: in der Masse einfarbig, unbedruckt	—	4	—	1 792
508b	—: in der Masse einfarbig, bedruckt	—	78	9	1 199
509	—: in der Masse mehrfarbig			13	7 748
510	Tapeten, Linkrusta und dergleichen aus Linoleum oder ähnlichen Stoff.			—	1 037
511	Watte zu Heilzwecken			148	1 597
521a	Wachstuch-, Sattler-, Täschner- usw. Waren, aus wasserdichten Geweben (ohne Kautschuk und Guttaperchagewebe)	11	78	9	21

		Einfuhr aus Frankreich 1922	Einfuhr aus Frankreich 1913	Ausfuhr nach Frankreich 1922	Ausfuhr nach Frankreich 1913
521b	Gummiwäsche, sogenannte (Halskragen und dergleichen), aus Geweben, mit Zellhorn oder ähnlichen Stoffen überstrichen			9	691
522a	Kleider und Mäntel aus Gespinstwaren, auch aus Filz, mit Kautschuk überzogen oder getränkt .	3	7		
522b	Sonstige genähte Gegenstände, auch Sattler- und Täschnerwaren, aus Gespinstwaren, auch aus Filz, mit Kautschuk überzogen od. getränkt	5	22	27	136
533b	Männerhüte aus mit Kautschuk überzogenen oder getränkten Gespinstwaren . . . . Stück	312	5 360		
535a	Frauenhüte aus mit Kautschuk überzogenen oder getränkten Gespinstwaren: unausgerüstet	65	11 717		
535b	—: ausgerüstet	1	1 164		
535	Frauenhüte aus Geweben mit Kautschuk überzogen oder getränkt, unausgerüstet od. ausgerüstet Stck.			—	3 254
		dz	dz		dz
557	Treibriemen, Treibriemenbahnen aus Leder	1	132	—	65
639a	Zellhorn (Celluloid)	—	1 130	53	3 126
639b	Galalith und ähnliche Stoffe . . .	—	55	156	199
	Filme aus Zellhorn oder ähnlichen Stoffen:				
640a[1]	unbelichtet: Kinofilme	1 }	906	483 }	859
640a[2]	—: Filme f. photographische Zwecke	15 }		123 }	
640b	Kämme, Knöpfe und andere Waren, ganz oder teilweise aus Zellhorn und so weiter	3	147		
705	Papier, Pappe aus Asbest			1	51
706	Garne, Schnüre, Stränge, Stricke, Seile aus Asbest	—	17	6	44
707	Gewebe aus Asbest, Platten daraus			0	29
708	Anderweit nicht genannte Waren aus Asbest, Asbestpapier oder Asbestgeweben, Handschuhe, Kleider, Masken, Mützen, Schläuche, Schuhe aus Asbestgeweben usw., alle diese Waren auch in Verbindung mit anderen Stoffen . . .	—	9	195	535
909	Kabel zur Leitung elektrischer Ströme zur Verlegung in Wasser oder Erde geeignet	6	770	35	2 353

2. Der Außenhandel mit Elsaß-Lothringen.

		Einfuhr aus Elsaß-Lothr. 1922	Einfuhr aus Elsaß-Lothr. 1920	Ausfuhr nach Elsaß-Lothr. 1922	Ausfuhr nach Elsaß-Lothr. 1920
	a) Kautschukwaren				
571	Weichkautschukteig, gewalzte Platt. daraus; Kautschukabschnitte, unbearbeitet; Kautschukplatten mit eingewalztem Draht; alle diese nicht vulkanisiert; regenerierter Kautschuk, Guttaperchapapier .			26	—
574c	Schläuche, andere, aus Kautschuk, (nicht für die Bereifung v. Kraftfahrzeugrädern oder Fahrrädern)			8	52
575	Treibriemen mit Gespinstwaren aus Kautschuk	—	28		
579a	Anderweit nicht genannte Waren aus weichem Kautschuk; Fußbodendecken daraus, Kautschukplatten mit Gespinstwaren, eiserne Walzen mit Kautschuk			19	28
580a	Gespinstwaren mit Kautschukfäden, Kautschukwaren mit Gespinsten: aus Seide	—	7		
580b	—: aus anderen Spinnstoffen . .	25	11		
581	Kautschukdrucktücher für Fabriken, Kratzentücher f. Kratzenfabriken	2	17		
586	Andere Hartkautschukwaren . . .			11	0
	b) Andere Erzeugnisse:				
98a	Kautschuk, roh oder gereinigt . .			22	—
98d	Kautschuk-, Guttapercha- u. Balataabfälle; abgenutzte Stücke von Waren aus Kautschuk, Guttapercha, Balata	38	226		
467b	Treibriemen aus Baumwolle, Wolle und anderen Tierhaaren, gewebt oder gewirkt			1	—
505b	Gewebe, durch andere Stoffe als Kautschuk, Guttapercha od. Zellhorn wasserdicht gemacht, andere als grobe	25	1		
508a	Fußbodenbelag aus Linoleum oder ähnlichen Stoffen, in der Masse einfarbig, unbedruckt			1	48
557	Treibriemen, Treibriemenbahnen aus Leder	47	55	3	2
640b	Kämme, Knöpfe und andere Waren, ganz oder teilweise aus Zellhorn und so weiter			14	18

Nr.	Ware	Einfuhr aus Elsaß-Lothr. 1922	Einfuhr aus Elsaß-Lothr. 1920	Ausfuhr nach Elsaß-Lothr. 1922	Ausfuhr nach Elsaß-Lothr. 1920
708	Klingerit, Kesselbekleidungen, Dichtungsplatten und anderweit nicht genannte Waren aus Asbest, Asbestpapier oder Asbestgeweben (Asbestkautschukgewebe, Handschuhe, Kleider, Masken, Mützen, Schläuche, Schuhe aus Asbestgeweben)	—	33		
909	Kabel zur Leitung elektrisch. Ströme, zur Verlegung in Wasser oder Erde geeignet			55	373

Ballonreifen für Motorfahrräder.

Wie die amerikanische Fachzeitschrift „Tires" in der Ausgabe vom September 1924 berichtet, stellte die Goodyear Tire & Rubber Co. jetzt als erste auch Ballonreifen für Motorräder her. Es handelt sich dabei um ein Modell 27×3,85, das für eine Felge 26×3 paßt. Die Höhe des notwendigen Aufblasens ist etwas verschieden, je nach Gewicht der Maschinen. Für das Vorderrad soll im allgemeinen ein Luftdruck von 20 pounds und für das Hinterrad von 25 pounds genügen, wenn an dem Motorrad ein Beiwagen ist. 20 pounds Druck reichen für die Reifen des Beiwagens. Am wichtigsten soll an dem neuen Reifen die besonders erprobte Klammerwulst (clincher bead) sein. Nach offiziellen Aussagen haben sich die Reifen bei 80 Miles Geschwindigkeit auf gerader Bahn und bei 78 Miles auf Kurvenbahn nicht losgelöst. Durch zwei Extrareihen von Gleitschutzplatten an den Seiten des Reifens wird der Gleitschutz besonders wirksam gemacht. Den Fahrern ist es dadurch möglich, die Maschine ohne Anstrengung aus Furchen und über Geleise zu bringen. Außerdem tragen die zwei rundherum laufenden Rippen an der Außenwand des Reifens sehr zu seinem guten Aussehen bei. Die „Zehen" der Wulst sind länger und treffen über dem Schlauch zusammen, indem die den Felgenkranz und die Speichenlöcher bedecken. Dadurch wird ein besonderer Schutz dieser Stellen unnötig. Da der Schlauch bei diesem neuen Reifen auf der Wulst liegt, so ist, wie behauptet wird, die Gefahr einer Lädierung durch scharfe Speichenenden ausgeschaltet. Der Reifen paßt für jede 26×3 Felge, kann aber auch für Motorräder mit 27×3,5 Felge verwendet werden, wenn genügend Zwischenraum zwischen Gabel und Reibeplatte vorhanden ist. Motorräder mit 28×3 Felge können mit geringen Kosten durch Anschaffung von 26×3 Felge und Speichen zur Benutzung des neuen Reifens umgestaltet werden. Die alten Schläuche können wieder benutzt werden.

Das Handelsmarkengesetz Chinas.

Die Hinterlegung einer Handelsmarke bei der chinesischen Seezollbehörde wird in allen Fällen als Beweis ihres früheren Gebrauchs zugelassen. Hinterlegungen von Handelsmarken durch deutsche Firmen vor dem Kriege sind nach den deutsch-chinesischen Abmachungen aus dem Jahre 1921 vor dem 20. Februar 1925 zu wiederholen, damit sie ihre frühere Wirksamkeit behalten. Das chinesische Handelsmarkengesetz erkennt die Hinterlegung einer Handelsmarke bei der Seezollbehörde nicht als eine im voraus erfolgte Anmeldung an, die hinterlegten Handelsmarken müssen daher neu angemeldet werden. Waren sie fünf Jahre oder länger hinterlegt und erfolgt die Anmeldung innerhalb der in Artikel 4 des Handelsmarkengesetzes bestimmten Frist (die inzwischen bis zum 31. Dezember 1924 verlängert worden ist), so treten die im Artikel 4 des Handelsmarkengesetzes erwähnten Vergünstigungen ein. Der deutsche Anmelder erlangt dann durch Berufung auf die Hinterlegung den Vorrang vor anderen Anmeldern der gleichen oder einer verwechselbaren Marke, gegebenenfalls die Nichtigkeitserklärung einer bereits eingetragenen Marke (Artikel 2, Ziffer 5, Artikel 3, 21 und 28, Ziffer 1). Die Hinterlegung einer Marke ist dem Handelsmarkenamt nicht von amtswegen bekannt, da die Handelsmarkenakten der Seezollbehörde dem Handelsmarkenamt noch nicht übergeben worden sind. Der Anmelder muß sich daher auf die Hinterlegung ausdrücklich berufen. Eine besondere Form ist dafür nicht vorgeschrieben. Durch einen Erlaß des Handelsministeriums ist lediglich bestimmt worden, daß die Vorlage der von der Seezollbehörde ausgestellten Quittung über die Zahlung der Hinterlegungsgebühr den Anmelder von der Verpflichtung zur Zahlung der in Artikel 35, Ziffer p. der Ausführungsbestimmungen zum Handelsmarkengesetz aufgeführten Applikationsgebühr befreit.

Versäumt ein deutscher Anmelder, seine bei der Seezollbehörde hinterlegte Handelsmarke vor dem 31. Dezember ds. Js. bei dem Handelsmarkenamt anzumelden und erlangt ein Dritter die Ein-

tragung der deutschen Marke, so muß der deutsche Anmelder bei nachträglicher Anmeldung die Schlechtgläubigkeit des Dritten nachweisen (Artikel 28, 21 und 4 des Handelsmarkengesetzes). Er kann sich dabei auf die Hinterlegung seiner Handelsmarke zum Beweis des früheren Gebrauchs berufen. (Wirtschaftsdienst Nr. 42 vom 17. Oktober 1924). (flstr)

Fragekasten.

Fettiges Leder klebfähig zu machen.

Anfrage: Mit welchen trockenen oder schnell trocknenden Mitteln ist fettiges Leder oder Gummi zu behandeln, damit es sich durch Kautschuklösung dauernd haltbar kleben läßt? Sind Zusätze zur Kautschuklösung zweckmäßig?

Antwort: Um fettiges Leder klebfähig zu machen, ist es notwendig, daß man die Oberfläche des Leders entfettet. Leder läßt sich durch Behandeln mit Wasser, das bis zu ½ Prozent Grünspan oder Kupfervitriol enthält, innerhalb drei Tagen vollständig entfetten. Nach dieser Arbeit läßt man das Leder gut trocknen. Als gutes Klebemittel bewährt sich in diesem Falle ein Kitt von 40 Teilen Kautschukabfall, 35 Teilen Kolophonium und 25 Teilen Leinöl. Der Kitt wird auf mäßigem Feuer gekocht und zwar erwärmt man zuerst das Leinöl, dann gibt man das Kolophonium hinzu und darauf den Kautschukabfall, rühre das Ganze fortwährend fest durch, bis es eine homogene Masse bildet, achte aber darauf, daß das Präparat nicht zu stark schäumt und nicht überläuft. Der Kitt wird am besten warm aufgetragen. Die Klebeflächen müssen vorher gerauht, mit Benzin gereinigt und nach dem Anstrich gut gepreßt werden. Eine andere, schnelltrocknende Lösung besteht aus 20 Teilen Guttapercha, die in 80 Teilen Schwefelkohlenstoff gelöst werden. Diese vereinigt man mit einer Lösung von 28 Teilen Schellack, 2 Teilen venezianischem Terpentin in 70 Teilen Weingeist. Gutes Vermischen ist Bedingung. Mittels dieser Lösung bestreicht man die gereinigten und gerauhten Stellen, läßt eine kleine Weile trocknen und klebt die Flächen aufeinander. Fettigen Gummi reinigt man vorher am besten mittels heißer Natron- oder Seifenlauge, läßt in einem sehr warmen Raum gut trocknen, schleift die Klebeflächen rauh, reibt mit Benzin gut ab, streicht die gerauhten Flächen dreimal mit vulkanisierter Kautschuklösung und läßt jedesmal trocknen, bevor man mit der immer dünner werdenden Lösung nachstreicht. Dann erst kann man die Flächen mit der obigen Lösung bestreichen und zusammenkleben. Diese Methode kann mit gutem Erfolg auch bei Leder angewendet werden. F.

* * *

Imprägnieren von Holzformen für die Herstellung nahtloser Artikel.

Anfrage: Wir verwenden für die Herstellung nahtloser Artikel Holzformen im Durchmesser von 10 bis 12 mm, die durch Kaltvulkanisation von Chlorschwefeldämpfen bis in die innersten Holzfasern derart stark angegriffen werden, daß sie dadurch an Festigkeit verlieren und infolgedessen an der Stelle, wo sie in Brettchen eingeleimt sind, sehr leicht abbrechen. Gibt es ein Mittel, diese Holzformen, bevor sie als neu in Benutzung genommen werden, so zu imprägnieren, daß die Chlorschwefeldämpfe nicht mehr in die Holzfasern eindringen können und die Zerstörung der Holzformen vermieden wird?

Antwort 1: Aus der Anfrage ist zu entnehmen, daß das hierzu verwendete Holz zu porig ist. Um nun die vorhandenen Holzformen weiter zu verwenden, müssen die Brettchen und die Holzformen mit Porenlack oder Schellack überzogen werden. Einen sehr guten säurefesten Porenlack erhält man von 200 g Leichtspat, 100 g Terpentinöl, 200 g Schleiflack (das ist Kopallack, frei von Harz). Der Leichtspat wird in Terpentinöl gut gelöst, hierauf menge man den Schleiflack bei, das Ganze wird bei mäßiger Temperatur gut durchgerührt und abstehen gelassen. Mit dieser Masse werden die Formen zwei- bis dreimal überlackt. Nach 24 Stunden sind die Formen verwendungsfähig. Ein weiterer schützender Anstrich ist Schellacklösung. Schellack wird in ein dichtes Stoffsäckchen gebunden und fein verklopft. Hierauf lasse man den Schellack in 95 prozent. Spiritus bei mäßiger Temperatur lösen. In 24 Stunden ist der Schellack strichfertig. Man nehme gewöhnlich zwei Teile Schellack zu einem Teil Spiritus. Mit diesem Lack werden die Gegenstände ebenfalls zwei- bis dreimal überstrichen, bis die Oberfläche ein glasiges Aussehen bekommt. F.

Antwort 2: Zur Verhinderung der zerstörenden Einwirkung von Chlorschwefeldämpfen auf die Holzformen werden letztere mit Zaponlack bestrichen, ehe sie in Gebrauch kommen. Die Formen sind aus Buchenholz herzustellen und sind, mit genanntem Lack imprägniert, sehr lange verwendungsfähig. H.

* * *

Aufwertung von Hypotheken.

Anfrage: Auf meinem Grundstück lastete beim Kauf eine Hypothek von 50 000 M, gegeben von der preußischen Pfandbriefbank Berlin W 9. Die Pfandbriefbank kündigte mir mit Schreiben vom 7. August 1922 die Hypothek per 1. Juli 1923. Ich schrieb am 8. Juli 1922, ich würde eventuell gern etwas mehr Zinsen zahlen, wenn der Zinsfuß zu klein sei, sie möchten mir aber die Hypothek belassen. Dagegen schrieb mir die preußische Pfandbriefbank, die kleinen Hypotheken machten ihnen zuviel Arbeit und sie müßten auf ihrer Kündigung bestehen. Am 4. Juni 1923 schrieb mir die Pfandbriefbank, daß sie sich bei der fortschreitenden Geldentwertung mit der Zahlung von 50 000 Papiermark und Zinsen nicht zufrieden geben und mir nur unter Vorbehalt die Löschung bewilligen würde. Zur Erteilung einer vorbehaltlosen Löschungsbewilligung wäre sie nur bereit, wenn ich 100 Prozent Aufschlag zahlen würde. Mit Schreiben vom 22. Juni 1923 lehnte ich ab und überwies am 21. Juni 1923 nur die Hypothek von 50 000 M und die Kosten und Zinsen, zusammen 59 070 M, worauf mir die Pfandbriefbank eine löschungsfähige Quittung mit folgendem Vorbehaltsvermerk übersandte: „Wir quittieren über den Empfang und bewilligen die Löschung der vorbezeichneten Hypothek im Grundbuche. Wir behalten uns die Geltendmachung aller Ansprüche und Forderungen, die sich aus einer späteren Differenzierung zwischen Goldmark und Papiermark ergeben würden, hierdurch vor." Kann die Pfandbriefbank heute noch Aufwertung verlangen?

Antwort: Die Pfandbriefbank hat die Zahlung der Hypothekensumme nebst Zinsen und Kosten nicht unbedingt angenommen, sondern hat sich weitere Ansprüche vorbehalten. Einen gleichen Vorbehalt hat sie auch bei der Löschungsbewilligung gemacht. Nach § 11 der dritten Steuernotverordnung ist daher die Pfandbriefbank nicht gehindert, die ihr auf Grund dieser Verordnung zustehenden Aufwertungsansprüche jetzt zu erheben. Diese Ansprüche stellen sich regelmäßig auf 15 Prozent des Goldmarkwertes der Hypothekenforderung, wobei für die Berechnung der Zeitpunkt des Erwerbes der Hypothek maßgebend ist. (Vergleiche § 2). Diesen Betrag kann daher die Pfandbriefbank noch gezahlt verlangen.

(Ipstr) Dr. St.

Vom Weltmarkt.

Die amerikanische Gummiwarenproduktion im Jahre 1923. Die amerikanische Gummi-Industrie produzierte im letzten Jahre Waren im Werte von 953 643 355 Dollars, was eine Erhöhung von 35,3 Prozent gegenüber den beiden Jahren seit 1921 bedeutet. Die Hälfte dieser Werte kommt auf Autoreifen. Motorradreifen wurden für 45 362 747 $ angefertigt, Schläuche für 57 933 646 $. Vollgummireifen für 923 549 $, Gummistiefel und Schuhe im Werte von 131 739 724 $. Die Anzahl von produzierten Gummischuhen jeder Art betrug 96 314 744 Paar. Gummiabsätze 288 493 357 Paar im Werte von 23 650 196 $, Gummigürtel und Gummistrümpfe im Werte von 42 781 459 $ und andere Gummiwaren im Werte von 135 785 901 Dollars. Die vereinigten Industrien beschäftigen durchschnittlich 137 703 Arbeiter und 22 096 Angestellte. Sie erhielten insgesamt 230 256 622 $ an Gehältern und Löhnen, was eine Erhöhung von 34,8 Prozent gegenüber 1921 beträgt. Im ganzen bestehen 528 Fabriken und zwar 105 in Ohio, je 70 in Massachusetts, New Jersey, 50 in New-York und 35 in Illinois und Pennsylvanien.

Die Gummi-Industrie Australiens. Wie ein in den „Commerce Reports" veröffentlichter Konsulatsbericht aus Melbourne ausführt, hat sich die australische Gummi-Industrie in den letzten 10 bis 12 Jahren sehr entwickelt. Ein Vergleich der Produktionsergebnisse von 1911, 1917 und 1922, die einen Wert von 612 830£, 987 893 £ und 2 140 435 £ hatten, zeigt den Aufschwung am besten. Prozentual bedeutet das von 1911 bis 1917 eine Zunahme von 61,2 Prozent und von 1917 bis 1922 von 116,7 Prozent. — Der Industrie, deren Entwicklung durch einen Einfuhrzoll auf Gummiwaren in Höhe von 40 Prozent vom Wert begünstigt wird, kam vor allem die Zufuhrstockung während der Kriegs- und Nachkriegszeiten zugute. Gleichzeitig stieg der Bedarf an Pneumatik- und Massivreifen, da die Motorfahrzeuge immer mehr in Anwendung kamen. — Am 30. Juni 1922 gab es 47 australische Gummiwarenfabriken.

Der Wert des von diesen Fabriken verarbeiteten Materials betrug in 1922 1 288 432 £. — Die größte Gummiwarenfabrik Australiens ist die Dunlop Rubber Co. of Australia (Ltd.), deren Hauptniederlassung in Melbourne ist. Sie stellt in erster Linie Automobil-, Motorrad- und Fahrrad-Mäntel und -Schläuche her, bringt aber auch zahlreiche andere Gummiwaren auf den Markt (Treibriemen, Schläuche, Segeltuchschuhe mit Gummisohlen, Gummiabsätze und -Sohlen, Handschuhe und Drogistenartikel, Tennis- und Golfbälle, Badehauben u. dergl.). Die zweite der drei großen australischen Gummiwarenfabriken ist die Barnet Glass Rubber Co. (Ltd.) in Melbourne, die hauptsächlich „Boomerang"-Reifen und Schläuche fabriziert. Die dritte ist die Perdriau Rubber Co. (Ltd.) in Sydney. Die Hauptprodukte dieser Fabrik sind „Perdriau"-Reifen und Schläuche, Treibriemen usw. Speziell für Tennisschuhe (sowohl mit gewöhnlichen Gummisohlen als auch mit Crêpe-Sohlen) kommt ferner die Goldings Proprietary (Ltd.) in Canterbury in Betracht.

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Duisburg. Leder- und Treibriemenfabriken Ernst Luckhaus, Aktiengesellschaft. Der Sitz der Gesellschaft ist nach Frankfurt a. M. verlegt worden. Das Grundkapital ist durch Ermäßigung auf 800 000 Goldmark umgestellt und sodann um 200 000 Goldmark auf 1 000 000 Goldmark erhöht worden.

Hützel (Kreis Soltau). Kieselgurwerk Wittenbach, G. m. b. H., Herr Fabrikant Johannes Kreuser in Hannover ist zum Geschäftsführer und Herr Fabrikant Heinrich A. Klostermann in Hannover zum stellvertretenden Geschäftsführer bestellt worden.

Köln. West-Union, Industriebedarf-Aktiengesellschaft. Der Sitz der Gesellschaft ist nach Berlin verlegt worden.

Manchester. Davies & Co., Manchester Ltd., haben eine neue Privatgesellschaft mit einem Kapital von 1000 £ gegründet zur Herstellung von Regenröcken und Leder- und Textilwaren.

Nürnberg. Bei der vom 12. bis 19. Oktober abgehaltenen Schauwoche wurde das Schaufenster der Firma Theodor Heisen, Wachstuche und Gummiwaren, Kaiserstraße 26, sowie das der Firma Medico Nikolaus Rauh preisgekrönt.

Tuttlingen. Süddeutsche Chirurgie-Mechanik, G. m. b. H. Einziger Geschäftsführer ist Herr Wilhelm Hauser, Instrumentenmachermeister.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Düsseldorf. Gumperz & Co., G. m. b. H., Berger Ufer 3. Handel mit technischen Artikeln, Gummiwaren, Oelen und Fetten aller Art. Stammkapital: 5000 Goldmark. Geschäftsführer ist Herr Ewald Löhr, Kaufmann in Düsseldorf.

Landstuhl bei Zweibrücken. Saar-Pfalz-Compagnie, Industrieartikel-Großhandlung, G. m. b. H. Geschäftsführer sind die Herren Kaufleute Ludwig Selzer in Hütschenhausen und Kurt Moormeister in Landstuhl. Handel mit Bedarfsartikeln aller Art für die Industrie. Das Stammkapital beträgt 5000 Goldmark.

Pirmasens. Filberg Schuhindustrieversorgung, G. m. b. H. mit dem Sitze früher in Waltershausen, jetzt in Pirmasens. Geschäftsführer sind die Herren Gustav Bergner, Fabrikbesitzer in Eisenach, Waldemar Reichenbach, Fabrikdirektor, ebenda und Karl Stöckle, Schuhfabrikant in Pirmasens. Herstellung und Vertrieb von Schuhblöcken, sowie Herstellung und Verkauf von Gegenständen aus Kautschuk überhaupt und aus kautschukähnlichen Massen zu jedem Zweck. Stammkapital: 20 000 M.

Schwelm. Continental-Wringer-Compagnie, G. m. b. H. Vertrieb von Wringmaschinen und ähnlichen Artikeln, die von der Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie Aktiengesellschaft zu Hannover gewerbsmäßig hergestellt werden, insbesondere der als Continental-Wringer bekannte Wringer. Das Stammkapital beträgt 5000 Goldmark. Geschäftsführer ist Herr Kaufmann Otto Tillmann zu Schwelm.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Berlin. Troschke, Akt.-Ges. für Kraftfahrzeuge. Das Grundkapital ist auf 400 000 Goldmark umgestellt worden.

Berlin. Gustav Basser & Co., G. m. b. H. Die Firma ist geändert in: Flughof, Flugzeugmaterial, G. m. b. H. Der Sitz ist nach Berlin-Johannisthal verlegt. Gegenstand des Unternehmens jetzt: sowohl Herstellung und Verkauf von Motorfahrzeugen und dazu gehörigem Zubehör und Ersatzteilen jeder Art, wie auch Herstellung und Verkauf von Flugmotoren, Flugmotorenersatzteilen, sowie Flugzeugersatzteilen.

Breslau. Mercedes-Automobil-G. m. b. H. Die Firma lautet künftig: Mercedes-Benz-Automobilgesellschaft mit beschr. Haftung.

Chemnitz. Presto-Fahrräder, Prestowerke Akt.-Ges., jetzt: Gablenzer Straße 3, Ecke Oststraße.

Chemnitz. Siewert & Eckelmann, Automobile und Motorräder. Die Firma ist geändert in Wolfgang Siewert, Automobile und Motorräder.

Dürrhennersdorf. Neue Gründung: Fritz Einert, Fahrrad- und Nähmaschinenhandlung, sowie Reparaturwerkstatt, Haus Nr. 126b.

Düsseldorf. W. Pimph, Motorrad-Gesellschaft m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Motorrädern der Marke Pimph, sowie von Motorradzubehörteilen. Stammkapital 5000 Goldmark.

Flensburg. Flensburger Autozentrale, G. m. b. H. Auf Gesellschaftsbeschluß hin aufgelöst und in Liquidation getreten. Liquidator ist Herr Adolf Nissen in Flensburg, Norderhofenden 10.

Hamburg. Reihn & Wohl, Kraftfahrzeuge, Dammtorstr. 6. Die offene Handelsgesellschaft ist aufgelöst worden. Inhaber ist der bisherige Gesellschafter Herr Herbert Reihn. Die Firma ist geändert in Herbert Reihn.

Kiel. Holsteinische Fährzeug-Industrie, Akt.-Ges. Der Sitz der Aktiengesellschaft ist nach Einfeld bei Bordesholm verlegt.

Magdeburg. Mercedes Automobil- Gesellschaft m. b. H. Die Firma ist geändert in Mercedes-Benz-Automobilgesellschaft m. b. H.

München. Neue Gründung: Georg Fröschl. Handel mit Autoreifen und Autozubehör, Baaderstraße 59.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Hamburg. Nordische Automobil-Verkaufsgesellschaft m. b. H. An- und Verkauf von Kraftfahrzeugen und verwandter Artikel. Stammkapital: 10 000 Goldmark.

Leipzig. Max Curth, Vulkanisieranstalt und Autohandel, Körnerstraße 45.

München. Münchener Motorradverleih- und Reparaturwerkstätte Ludwig Ehrmann, Blumenstraße 43. Motorradverleih und Handel mit Kraftfahrzeugen jeder Art.

Wiesbaden. Henney, G. m. b. H. Vertrieb von Automobilen, Automobilzubehör und aller mit dieser Branche verwandten Gegenstände. Stammkapital: 5000 Goldmark.

Aus der Elektrizitätsbranche.

Dresden. Neue Gründung: H. Gustav Thomas, Elektrotechnische Fabrik. Herstellung von Schalttafeln, Ladeanlagen und so weiter, Spenerstraße 7.

Dresden. Neue Gründung: Opitz & Richter. Herstellung und Vertrieb von technischen und elektrotechnischen Bedarfsartikeln, Dresden-Blasewitz, Bahnhofstraße 5.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. „Elgro", G. m. b. H., Elektrotechnische Großhandlung. Uebernahme von Werksvertretungen, sowie Handel mit Installationsmaterialien, Apparaten und Maschinen auf dem Gebiete der Elektrotechnik. Stammkapital: 5000 Goldmark.

Jubiläen.

Hannover-Linden. Am 1. Oktober 1924 feierte der Betriebsleiter Herr Heinrich Müters den 25jährigen Tag seines Eintritts bei den Mittelland-Gummiwerken, Akt.-Ges. in Hannover-Linden. Herr Müters, seit dem 1. November 1884 der Gummibranche angehörend, trat am 1. Oktober 1899 bei der Hannoverschen Aktien-Gummiwarenfabrik als Leiter des Schlauchsaales ein. Während seiner langen Tätigkeit in der Gummibranche hat er sich zum besonderen Spezialisten für die Herstellung von Gummischläuchen sämtlicher Verwendungsarten und besonders für die der Eisenbahnschläuche ausgebildet, wodurch er sich einen guten Namen in der technischen Händlerkundschaft erworben hat. Wir wünschen dem Jubilar nach seinem arbeitsreichen Leben einen frohen und sorgenfreien Lebensabend.

Köln. Herr Gustav Lilienthal, Pionier der Flugtechnik und Baumeister beging seinen 75. Geburtstag.

Leipzig-Lindenau. Der Prokurist und Betriebsleiter der Firma „Vulkan", Gummiwarenfabrik Weiß & Baeßler Akt.-Ges., Kaiserstraße 26-32, Herr Ernst Klösel, der seit 1905 die Zweigfabrik in Großenhain i. Sa. leitet, beging am 23. Oktober 1924 sein 25jähriges Geschäftsjubiläum. Anläßlich dieser Feier wurde ihm von der Handelskammer Leipzig das Ehrenzeichen für treue Pflichterfüllung verliehen. Außerdem gingen ihm von Nah und Fern zahlreiche Glückwünsche zu. Herr Klösel, der sich allseitig großer Beliebtheit erfreut, wurde von dem Direktorium seiner Firma, sowie von dem kaufmännischen und technischen Personal herzlichst beglückwünscht und mit Ehrengaben bedacht. Eine schöne Feier umrahmte den festlichen Tag.

Geschäftsaufsichten.

Breslau. Aures & Co., G. m. b. H., Großhandelsgeschäft für Fahrräder und Zubehörteile, Moritzstraße 22. Aufsichtsperson ist Herr Kaufmann Richard Bendix, hier, Augustastraße 166.

Dresden-Bannewitz. Pilotwagen-Akt.-Ges. Aufsichtsperson ist Herr Rechtsanwalt Westphal, Amalienstraße 15.

Essen-Fintrop. Gebrüder Emil und Wilhelm Straßburger, elektrotechnisches Maschinen- und Apparate-Baugeschäft. Aufsichtsperson ist Herr Rechtsanwalt Genter in Essen-Borbeck.

Leipzig-Plagwitz. Die durch Beschluß vom 8. August 1924 über die offene Handelsgesellschaft in Firma Schubert & Flämig, elektrotechnische Fabrik, Nonnenstraße 25-27, angeordnete Geschäftsaufsicht wird auf Antrag der Schuldnerin wieder aufgehoben.

Ludwigshafen, Rhein. Pfälzische Elektrogesellschaft m. b. H., Großhandlung in elektrotechnischen Materialien in Ludwigshafen a. Rh. Die Geschäftsaufsicht ist durch rechtskräftig bestätigten Zwangsvergleich beendigt.

Mannheim. Karl Weiß, Inhaber einer Fahrrad- und Motorrad-Reparaturwerkstätte. Herr Otto Bohley, Teilhaber der Firma Weber

& Bohley, Eisenhandlung hier, Schwetzinger Straße 93-95, ist als Aufsichtsperson bestellt.

Neheim. In der Geschäftsaufsichtssache der Firma Motor- und Fahrradwerke „Bleha", G. m. b. H. in Neheim wird die Beendigung der Geschäftsaufsicht angeordnet.

Nürnberg. Geschäftsaufsicht über die Geschäftsführung der Firma „Deukra", Auto-Kraftfahrzeug, G. m. b. H., Augustinerstraße 1, wegen Nichtmehrvorliegens der Voraussetzungen aufgehoben.

Konkurse.

Duisburg. Inhaber der Firma Duisburger Industriebedarf Carl Brischen, Duisburg, Juliusstraße 9, Carl Brischen senior. Herr Rechtsanwalt Dr. Katzenstein in Duisburg wird zum Konkursverwalter ernannt. Konkursforderungen sind bis zum 20. November 1924 bei dem Gericht anzumelden.

Geising (Erzgebirge). Fabrikant Jacob Reinshagen in Geising, alleiniger Inhaber der Firma Jacob Reinshagen, Gummiwarenfabrik Geising. Konkursverwalter ist Herr Privatmann Otto Straube in Geising, Marschnermühle. Anmeldefrist bis zum 3. November 1924.

Hirschberg (Schlesien). Kaufmann Max Wozenilek, Inhaber der Firma Elektro-Industrie „Mawo" in Hirschberg-Cunnersdorf, Warmbrunner Straße 47a. Herr Kaufmann Hermann Schultz in Hirschberg i. Schl., Bahnhofstraße, ist Konkursverwalter. Konkursforderungen sind bis zum 30. November 1924 anzumelden.

Hohenfichte (Erzgebirge). Verbandwattefabrikant Georg Hunger in Hohenfichte. Konkursverwalter ist Herr Rechtsanwalt Schäfer hier. Anmeldefrist bis zum 6. November 1924.

Kiel. Fama-Fahrzeug- und Motoren-Gesellschaft, Kommanditgesellschaft auf Aktien. Konkursverwalter ist Herr Bücherrevisor Max Eckstein in Kiel, Karlstraße 32. Anmeldefrist bis 26. November 1924.

Neukölln. Merkur, Flugzeugbau, G. m. b. H., Treptower Straße 36-43. Herr Kaufmann Hugo Winkler, Neukölln, Wildenbruchstraße 86, wird zum Konkursverwalter ernannt. Konkursforderungen sind bis zum 25. November 1924 bei dem Gericht anzumelden.

Neuötting. Fahrradhändler Hans Brunnhuber. Konkursverwalter ist Herr Rechtsanwalt Lutz in Altötting. Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen bis Montag, den 10. November 1924.

Pforzheim. Nikolaus Deutsch, Inhaber der Firma Nikolaus Deutsch, Automobilgeschäft, Grenzstraße 3. Herr Gerichtsoberverwalter a. D. Lohrer, Pforzheim, Schulberg, wurde zum Konkursverwalter ernannt. Anmeldefrist: 10. Dezember 1924.

Seifersbach b. Mittweida. Ueber den Nachlaß des am 3. September 1924 verstorbenen Fahrradhändlers Bruno Richard Steinbach. Konkursverwalter ist Herr Ortsrichter Heinrich Bürger, hier. Anmeldefrist bis zum 8. November 1924.

Todesfälle.

Am 17. Oktober starb in Traunstein, wohin er sich mit seiner Gattin vor sechs Jahren zurückgezogen hatte, Herr Oscar v. Sicherer, langjähriger kaufmännischer Direktor der Aktiengesellschaft Metzeler & Co. Sein Name ist in dem Kreise der Gummibranche nicht unbekannt, war er doch seit dem Jahre 1873 in der Gummibranche tätig. Geboren am 28. April 1844 zu Weilheim in Bayern als Sohn des Oberbauamtmanns Clemens v. Sicherer, besuchte er die Gewerbeschule und war zunächst als Vertreter und Reisender eines großen Stuttgarter Leinenhauses, und seit 1867 für eine große Posamentrie-Firma in Paris tätig, wobei er halb Europa bereiste. Auch nach dem 70er Krieg ging er nochmals nach Paris und gründete, nachdem er sich verheiratet hatte, im Jahre 1873 mit einem Bekannten zusammen eine Gummiwarenfabrik in Sablon bei Metz, die hauptsächlich Schläuche für die Bahn herstellte. Infolge Schwierigkeiten mit den vielfach noch von Haß gegen Deutschland beseelten französischen Arbeitern verkaufte er im Jahre 1875 diese Fabrik und trat bei der Firma Metzeler in München ein, die eben erst von Herrn Kommerzienrat Metzeler gegründet war. Bereits nach ½ Jahr wurde er als Teilhaber und nach Ueberführung der Firma in eine Aktiengesellschaft erster kaufmännischer Direktor derselben, bis er sich im Jahre 1908 aus Gesundheitsrücksichten ins Privatleben zurückzog. Nicht zum wenigsten seinem Fleiße und seinen umfangreichen Kenntnissen, die er sich in langjähriger Praxis erwarb, verdankt die Firma Metzeler ihren heutigen Weltruf. Wer das Glück hatte, mit ihm in näheren, persönlichen Verkehr zu treten, lernte seine Herzensgüte und sein Interesse für alle seine Angestellten schätzen. Eine hochbetagte Witwe und zwei Söhne, von denen einer ebenfalls in der Gummibranche steht, trauern an seinem Grabe.

Wenn einer zu wenig stiehlt.

Daß die Frage, wieviel ein Angestellter stehlen darf, von einem Kaufmannsgericht überhaupt erörtert und zugunsten des Angestellten beantwortet wird, ist wohl ein Kuriosum. Tatsächlich erzählt das „Berliner Tageblatt":

Eine Angestellte wurde bei dem Diebstahl von 100 Blatt Einwickelpapier ertappt, die sie in einer illustrierten Zeitung verborgen aus dem Hause zu schaffen versuchte. Die daraufhin ausgesprochene Entlassung ohne Kündigung wurde vom Kaufmannsgericht nicht als gerechtfertigt erklärt. Die Begründung dieses merkwürdigen Urteilsspruches ging dahin, daß der Wert des gestohlenen Gegenstandes zu gering sei, als daß eine sofortige Entlassung gerechtfertigt wäre.

Glaubt denn das Kaufmannsgericht wirklich im Ernst, daß es nur auf den Wert des Schadens ankommt, den der Geschäftsherr erlitten hat? Berücksichtigt das Kaufmannsgericht gar nicht den schweren Vertrauensbruch, der auch in dem Diebstahl geringfügiger Gegenstände liegt? Ein gutes Sprichwort sagt: „Mit Kleinem fängt man an, mit Großem hört man auf."

(flp)

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 2542. Wer ist Hersteller der **„Asco"-Binden** (Gummi-Staubinden)?

Nr. 2559. Wer ist Fabrikant der **Gummiabsätze Marke „Arabia"?**

Nr. 2564. Wer baut eine **Spannvorrichtung zum Aufziehen von Reifen auf Fahrradfelgen?**

Nr. 2577. Wer fabriziert **Gummi-Keilriemen** für Motorräder?

Nr. 2581. Wer fabriziert **große Gummistiefel,** sogenannte **Kanal- oder Fischer-Stiefel?**

Nr. 2588. Wer ist Hersteller der **Gärbottich-Universal-Pantoffel,** System **„Osberger-Wörz"?**

Nr. 2594. Wer ist Fabrikant von **Strümpfen, Hüftgürteln** usw. aus **Reingummi?**

Nr. 2597. Wer ist Fabrikant der **„Feroit"-Bremsklötze** für Autos?

Nr. 2600. Wer baut **Schränke** (wohl aus Zinkblech) zur zweckmäßigen Aufbewahrung von Gummiartikeln?

Nr. 2602. Wer ist Hersteller von **Kohlensäcken aus Kokosgewebe?**

Nr. 2603. Wer fabriziert **Lederpickernägel?**

Nr. 2614. Wer baut **Stempelmaschinen** zum Bestempeln von Fahrradschläuchen?

Nr. 2615. Wer ist Hersteller der **„Wilhelma"-Gürtel?**

Nr. 2616. Wer fabriziert **gewellte Asbestschiefer-Platten?**

Nr. 2617. Wer ist Hersteller von **Wettermänteln** aus mineralisiertem Gummi in brauner Farbe?

Nr. 2623. Wer baut eine **kleine Apparatur,** die **hydraulische Hoch- und Niederdruckakkumulatoren** vollständig ersetzt?

Nr. 2624. Wer ist Hersteller der **Druckfarbe „Edelweiß"?**

Nr. 2626. Wer ist Hersteller der **„Valvolinekarre"-Packung?**

Nr. 2627. Wer fabriziert **Stoppeltücher für Rübsamen-Reinigungsmaschinen?**

Nr. 2628. Wer ist Hersteller von **Fischerstrümpfen aus gummiertem Segeltuch,** sogenanntem Dublestoff?

Nr. 2633. Wer ist Hersteller der **Gummiabsätze „Royal"?**

Nr. 2640. Wer ist Hersteller einer Maschine oder Anlage, um **Hartgummistaub** sehr fein und schnell zu **ventilieren?**

Nr. 2641. Wer ist Fabrikant der **„Lätitia"-Damenbinde?**

Nr. 2642. Wer ist Hersteller der **Gummiabsätze und -sohlen, Marke „Hauser"?**

Nr. 2643. Wer fabriziert eine **weiße oder helle Gummilösung bzw. Kitt,** wie er zum Bestreichen der Isolierbänder verwendet wird?

Nr. 2644. Wer ist Hersteller der **Gummischwammsohlen „Wohlbehagen"?**

Nr. 2645. Wer fabriziert **eiserne Räder mit Nut für Gummireifen,** 90 cm Durchmesser, für fahrbare Krankentragen?

Nr. 2648. Wer ist Hersteller von **Gummischiffchen** aus transparentem Gummi für Damenbinden?

Nr. 2650. Wer fabriziert **Korkfibre** für Triebräder bei Autos mit Reibradgetriebe?

Nr. 2651. Wer ist Hersteller der **Asbest-Bremsbänder Marke „Thermoid"?**

Nr. 2653. Wer fabriziert eine **Dichtung für große Transformatoren** zum Abdichten von Porzellan gegen Eisen? Sie muß gegen Olexöl völlig undurchlässig sein, darf das Oel nicht aufsaugen und nicht schwitzen. Gummiringe und Lederringe haben versagt.

Nr. 2658. Wer ist Fabrikant der ganz aus Silber hergestellten **„Orga"-Pessare?**

Nr. 2659. Wer ist Hersteller von **Schlauchwellen** für zahnärztliche Bohrmaschinen?

Nr. 2660. Wer ist Fabrikant der **„Lederit"-Platte?**

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 2518. Wer fabriziert **Gummi-Vorschuhe?**

Nr. 2646. Wer ist Hersteller von **Gasschlauchmuffen aus Gummi** mit Metallkappen?

Nr. 2661. Wer ist Hersteller von **Schwarzbandagen?**

Zoll- und Verkehrswesen.

Verzollung von Postpaketen in Ungarn. Postpakete unterliegen in Ungarn bei der Entnahme aus dem Zoll dem Wertzoll von 3 Prozent, der auf Grund des Fakturenbetrages berechnet wird. Für Postpakete, denen keine Fakturen beigefügt sind, sind 60 Prozent des Zolles als Wertzoll zu entrichten. Bis jetzt wurde diese letzterwähnte Maßnahme niemals angewandt, denn die Kaufleute mußten, um die Einfuhrerlaubnis zu erhalten, gleichzeitig die Originalfaktura oder die provisorische Faktura vorlegen. Seitdem aber das Einfuhrverbot für viele Artikel aufgehoben ist, treffen die Postpakete oft ohne Faktura ein. Das Postbureau, das die Aufsicht über die Entnahme der Postpakete aus dem Zoll hat, belegt daher alle diese Sendungen mit einem Wertzoll von 60 Prozent des Einfuhrzolls, sowie mit einer Abwicklungsgebühr von 20 Prozent des Einfuhrzolls. Auf diese Weise betragen die Zollunkosten 80 Prozent anstatt nur 4 Prozent, wodurch den ungarischen Käufern direkt und den ausländischen Lieferanten indirekt ein außerordentlicher Schaden entsteht, denn die Absatzmöglichkeiten vermindern sich im Verhältnis zur Erhöhung der Zollunkosten. Um Weiterungen und Schäden zu vermeiden, müssen die Importeure daher darauf achten, daß jedem nach Ungarn bestimmten Postpaket eine Faktura beigefügt ist.

Die Behandlung der Warenmuster in Lettland. Während bisher sämtliche zollpflichtigen Warenmuster an die Absender zurückbefördert werden mußten, was den Handel sehr erschwerte, werden seit dem 16. September alle Kreuzbandsendungen, die zu verzollende Gegenstände enthalten, an die Zollämter und von diesen nach erfolgter Zollbereinigung an die Adressaten übergeben. Die Post erhebt von Sendungen dieser Art eine besondere Gebühr.

Vorlage von Fakturen bei der Einfuhr von Waren nach der Türkei. Die Eigentümer von nach dem 1. Dezember 1924 eintreffenden Waren sind gehalten, Original-Fakturen entsprechend den festgesetzten Tarifen vorzulegen und ihre Deklarationen im Uebereinstimmung mit den Tarifen abzufassen. Die Zollbehörden werden ab 1. Dezember 1924 nicht gestatten, daß die Besitzer der Waren letztere eher in Augenschein nehmen, als bis die erforderlichen Formalitäten erfüllt sind. (flpstr)

Ausländische Lieferungsvorschriften.

Die als Unterlagen für Auslandslieferungen häufig benötigten Normenhefte der Normenausschüsse von Belgien, Kanada, England, Frankreich, Holland, Italien, Oesterreich, Schweden, der Schweiz und den Vereinigten Staaten von Amerika sind vollzählig in der Bücherei des Normenausschusses der Deutschen Industrie, Berlin NW 7, Sommerstraße 4a, vorhanden und werden Interessenten leihweise überlassen. (f)

Aus der Praxis des Arbeitsrechts.

Streitfragen aus dem Arbeitsvertragsrecht von Syndikus Dr. H. G. Schmaltz, Hamburg.

Einstellung auf Probe.

Häufig genug wird vereinbart, daß das Einstellungsverhältnis beiderseits vorläufig als Probe anzusehen sei. Nach Ablauf des Einstellungsverhältnisses stehe es den Vertragsparteien frei, ohne jede Kündigung das Verhältnis zu lösen. In solchen Fällen ist es — wie auch mit Recht vom Kaufmannsgericht Hamburg vom 15. April 1924 (unveröffentlicht) festgestellt worden ist — anerkannten Rechts, daß eine stillschweigende Fortsetzung des Arbeitsvertrages über die Probezeit hinaus das Arbeitsverhältnis zu einem festen werden läßt, so daß alsdann die normaler Weise für den betreffenden Arbeitnehmer gesetzlich gültige Kündigungsfrist in Kraft tritt. In dem hier vorliegenden Fall nun ist aber noch eine weitere Vereinbarung zwischen den Parteien getroffen worden, nämlich dahin lautend, daß nach Ablauf der Probezeit weiteres zu vereinbaren sei. Damit sei — sagt das Kaufmannsgericht Hamburg — erkennbar zum Ausdruck gebracht, daß entgegen der bestehenden Uebung ein festes Vertragsverhältnis nur auf Grund besonderer Vereinbarung beginnen sollte. Diese besondere Vereinbarung sei aber im vorliegenden Falle nicht getroffen worden, so daß immer noch das Probeverhältnis als zu Recht bestehend anerkannt werden müsse (es handelte sich um eine Kündigung, die drei Tage nach Ablauf der Probezeit ausgesprochen war).

Es kann dahingestellt bleiben, ob diese Auffassung des Kaufmannsgerichts richtig ist. Auf alle Fälle kann nie genügend darauf hingewiesen werden, daß Vereinbarungen bezüglich Probezeit nicht vorsichtig genug abgefaßt werden können und daß es sich auf alle Fälle empfiehlt, daß der Arbeitgeber unmittelbar nach Beendigung der Probezeit seinen Entschluß bezüglich Fortsetzung oder Nichtfortsetzung des Arbeitsverhältnisses dem Arbeitnehmer zu erkennen gibt.

* * *

Kündigung von Betriebsratsmitgliedern.

Gemäß § 96 des Betriebsrätegesetzes bedarf der Arbeitgeber zur Kündigung eines Betriebsratsmitgliedes der Zustimmung der übrigen Betriebsvertretung. Wird diese Zustimmung versagt, so hat er nur die Möglichkeit, den Schlichtungsausschuß bzw. das Arbeitsgericht anzurufen und durch diese Instanz die fehlende Zustimmung zur Kündigung ersetzen zu lassen. Diese Regelung klingt nun an sich sehr einfach, bietet aber doch für die Praxis erhebliche Schwierigkeiten.

Meistens pflegen die Arbeitgeber anzunehmen, daß sie, wenn die Zustimmung zur Kündigung seitens der Betriebsvertretung versagt wird, einfach die Kündigung trotzdem auszusprechen und alsdann den Schlichtungsausschuß bzw. das Arbeitsgericht entscheiden zu lassen brauchen. Sie meinen, daß mit der Entscheidung des Schlichtungsausschusses bzw. des Arbeitsgerichts die Kündigung alsdann rückwirkend perfekt werde,

so daß also Zeit nicht verloren geht. Nach dieser Meinung würde folgendes richtig sein: Der Arbeitgeber entscheidet sich dahin, daß einem Betriebsratsmitglied, das 14tägige Kündigungsfrist hat, am 15. Juni auf den 30. Juni gekündigt werden soll. Am 14. Juni versucht er, die Zustimmung der Betriebsvertretung einzuholen. Dies mißlingt ihm aber, da die Betriebsvertretung die Zustimmung verweigert. Er kündigt am 15. Juni und ruft das Arbeitsgericht an, das am 25. Juni eine bejahende Entscheidung fällt. Dann würde das Betriebsratsmitglied wirksam auf den 30. Juni entlassen werden können.

Diese viel verbreitete Meinung ist aber mit äußerster Vorsicht aufzunehmen. Die Praxis der Gerichte scheint nämlich mehr und mehr dahin zu gehen, daß die Entscheidungen des Schlichtungsausschusses bzw. des Arbeitsgerichts, die die fehlende Zustimmung zur Kündigung des Betriebsratsmitgliedes ersetzen, keine rückwirkende Kraft haben. (Zum Beispiel Landgericht Leipzig, 17. Juni 1924: „Das Schlichtungswesen“ 6, 3, S. 119, Kammergericht, 12. April 1924: „Gewerbe- und Kaufmannsgericht“ 29, 9, S. 211, Kaufmannsgericht Hamburg, 18. Februar 1924: „Stichworte des Arbeitsrechts“ V, 9, Ziffer 161).

Diese Meinung unterliegt freilich m. E. — und diese gegensätzliche Meinung wird von vielen geteilt — erheblichen Bedenken. Indessen wird man damit zu rechnen haben, daß sie für die Zukunft die durchaus vorherrschende Ansicht werden wird. Das hätte zur Folge, daß der Ausspruch der Kündigung zwecklos ist, wenn die Betriebsvertretung die Zustimmung zur Kündigung versagt, daß vielmehr erst von der Entscheidung des Schlichtungsausschusses bzw. des Arbeitsgerichts ab unter Innehaltung der von da ab in Betracht kommenden Kündigungsfrist die Kündigung erklärt werden kann.

Es ist selbstverständlich, daß sich das Vorhergesagte lediglich auf fristgemäße Kündigung bezieht, nicht dagegen bei fristloser Entlassung, die bekanntlich auf Grund des Betriebsrätegesetzes der Zustimmung der Betriebsvertretung überhaupt nicht bedarf. (flp)

* * *

Stellungsuche während der Arbeitszeit.

Nach § 629 des Bürgerlichen Gesetzbuches hat der Arbeitgeber nach der Kündigung denjenigen Arbeitnehmern, die in einem dauernden Arbeitsverhältnis standen, Zeit zum Aufsuchen eines neuen Arbeitsverhältnisses zu geben. Für die Frage, ob das Arbeitsverhältnis als ein dauerndes anzusehen war oder nicht, wird es auf zweierlei Gesichtspunkte ankommen, einmal darauf, ob das Vertragsverhältnis rechtlich auf längere Dauer festgelegt war, d. h. ob eine längere Kündigungsfrist vereinbart wurde (z. B. Gewerbegericht Ludwigshafen, 13. Dezember 1901, angeführt bei Baum „Handbuch der Gewerbe- und Kaufmannsgerichte“ S. 673). Darunter fallen zweifellos Angestellte, die mit sechswöchiger Kündigungsfrist auf Quartalsschluß eingestellt sind. Es wird aber in zweiter Linie auch darauf ankommen, ob das Vertragsverhältnis tatsächlich längere Zeit hindurch gedauert hat. Es kann also nicht von vornherein gesagt werden, ob Arbeitnehmer, die gegen Stundenlohn oder gegen Wochenlohn arbeiten, ebenfalls einen Anspruch auf die genannte Vergünstigung haben.

Sicher ist jedenfalls, daß der Arbeitgeber nicht verpflichtet ist, von sich aus dem Arbeitnehmer Zeit zum Aufsuchen eines Arbeitsverhältnisses zu gewähren. Der Arbeitnehmer muß vielmehr das Verlangen an den Arbeitgeber richten. Bezüglich der Frage, was als angemessene Zeit zum Aufsuchen eines neuen Arbeitsverhältnisses anzusehen ist, müssen die Orts- und Verkehrsverhältnisse ausschlaggebend sein; irgend etwas Bestimmtes kann allgemein nicht darüber gesagt werden.

Kann nun auch der Arbeitnehmer von sich aus, wenn der Arbeitgeber ihm den Urlaub für den genannten Zweck grundlos verweigert, nötigenfalls sich die Zeit selbst nehmen, sich bei einem neuen Arbeitgeber vorzustellen, ohne sich der Gefahr des unbefugten Verlassens des Dienstes auszusetzen? Diese Frage ist von dem Gewerbegericht Hamburg am 23. September 1924 (unveröffentlicht) bejaht worden, und zwar nicht mit Unrecht. Denn wenn der Arbeitgeber seiner ihm durch § 629 des Bürgerlichen Gesetzbuches auferlegten Verpflichtung nicht nachkommt, so hat er es sich letzten Endes selbst zuzuschreiben, wenn der Arbeitnehmer von seinem ihm zustehenden Anspruch von sich aus Gebrauch macht. Es ist allerdings selbstverständlich, daß in solchem Falle der Arbeitnehmer darauf zu achten hat, daß er auch nur die notdürftigste Zeit für den fraglichen Zweck in Anspruch nimmt. (flp)

Rechtsfragen.

Verwahrungspflicht der Bahn bis zur Abnahme der angekommenen Güter.

sk. Der Prenzlauer Landwirtschaftliche Verkaufsverein hatte am 30. März 1920 mit der von dem Kreis Prenzlau betriebenen Kreisbahn eine Anzahl elektrischer Motoren nach Lützlow an die Adresse des Rittergutsbesitzers von Arnim gesandt. Am Bestimmungsort wurde in der Zeit vom 1. bis 3. April ein Teil der Maschinen aus dem Waggon entwendet. v. A. forderte klagend von dem Kreise Schadensersatz. Das Landgericht Prenzlau wies die Klage zum Teil, das Kammergericht zu Berlin gänzlich ab. Das Reichsgericht hob das Urteil auf und verwies die Sache an den Vorderrichter zurück. Aus den Entscheidungsgründen der Höchsten Instanz: Wenn auch die Bahn laut Gütertarif nicht verpflichtet gewesen wäre, die Stückgüter wegen der Größe und Schwere oder weil Empfänger sich für rechtzeitige Empfangnahme verbindlich gemacht hätte, zu entladen, so blieb doch die Obhuts- und Haftpflicht der Bahn bis zur Ablieferung bestehen und letztere konnte nicht ohne weiteres dadurch ersetzt werden, daß die Bahn den Eisenbahnwagen auf der Station Lützlow entladungsbereit stellte, ohne daß der Kläger oder seine Leute anwesend und zur sofortigen Uebernahme des Gutes bereit und imstande waren. Vorliegend berechtigte die Nichterfüllung der klägerischerseits übernommenen Verpflichtungen zur rechtzeitigen Empfangnahme des Gutes auf der Station Lützlow die Bahn nicht, den ihr anvertrauten Gewahrsam an den Sachen einseitig aufzugeben. Vielmehr mußte sie alsdann auf Grund von BGB. § 242 für die einstweilige Aufbewahrung

des Frachtgutes in gehöriger und zweckentsprechender Weise Sorge tragen. Diese Aufbewahrung ging jedoch im Hinblick auf die vom Kläger übernommene, aber nicht erfüllte Verpflichtung einer rechtzeitigen Empfangnahme der Güter bei ihrer Ankunft auf der Station Lützlow insofern für Rechnung und Gefahr des Klägers, als die Bahn trotz der noch nicht vollzogenen Ablieferung des Frachtgutes nunmehr nur noch für sorgfältige und verkehrsübliche Aufbewahrung einzustehen hatte und die dadurch etwa erwachsenden besonderen Kosten dem Kläger zur Last fielen. Ist, wie das Berufungsgericht feststellt, der Wagen mit den Gütern nur plombiert, im übrigen aber unverschlossen und ohne jede Aufsicht in Lützlow zurückgelassen worden, so ist hierin grundsätzlich ein grobes Verschulden der betreffenden Bahnangestellten zu erblicken, für welches — soweit es für den Schaden kausal war — der Beklagte gemäß HGB. § 457 Abs. 3 dem Kläger aufzukommen hat. Allerdings würde bei einer sofortigen Empfangnahme der Güter durch den Kläger der Schaden nicht eingetreten sein und bedeutet das Unterlassen dieser sofortigen Empfangnahme eine vom Kläger zu vertretende, bei gehöriger Sorgfalt vermeidbare Vertragsverletzung dem Beklagten gegenüber (Abnahmeverzug). Dagegen kann die darüber hinausgehende Verzögerung der Abholung der Güter von der genannten Station seitens der Leute des Klägers als ein diesem zur Last fallendes, für den Schaden ursächliches Verschulden nicht erachtet werden. Bei gehöriger Verwahrung seitens der Bahn war für den Kläger kein Anlaß zu besonderer Beschleunigung. Danach stand an sich dem groben Verschulden der Bahn ein einfaches Verschulden auf klägerischer Seite gegenüber. Eine Abwägung des beiderseitigen kausalen Verschuldens wird gegebenenfalls Sache des Tatrichters sein. (Grundsätzliche Entscheidung des Reichsgerichts vom 5. Juli 1924. A.-Z. I 547/1923.) (flpstr)

* * *

Zur Frage des Rücktrittsrechts des Fabrikanten vom Lieferungsvertrage wegen Betriebsstillegung.

rd. Ein Fabrikant hatte den Auftrag übernommen, 20 000 Stück Abgüsse in Messingguß zu liefern. Für bestimmte Fälle, u. a. auch bei Streik, Aussperrung und Betriebsstillegung, behielt sich der Fabrikant das Recht des Rücktritts vor. Unter Hinweis auf diese Bedingung hatte der Fabrikant nicht geliefert, worauf der Besteller auf Lieferung klagte. Der Kläger machte nämlich geltend, schon zur Zeit, als der Vertragsschluß zwischen ihm und dem Beklagten erfolgte, habe der Beklagte die Betriebsstillegung voraussehen können, und überdies sei nur ein Werk des Beklagten stillgelegt worden. Es hätte gar kein Grund dagegen vorgelegen, die bestellte Ware in einem anderen Werk des Beklagten fertigen zu lassen. Daraufhin war die Verurteilung des Beklagten zur Lieferung erfolgt. Das Reichsgericht hat jedoch diese Entscheidung aufgehoben. Dem Beklagten war doch ein Rücktrittsrecht vorbehalten, so heißt es in den Gründen. Der Beklagte behauptet nun, daß wegen der im Verhältnis zu den geringen Leistungen der arbeitsunlustigen Arbeiter zu hohen Löhnen ein rationeller Betrieb nicht mehr möglich gewesen sei. Aus diesem Grunde sei die Kündigung der Arbeiter und Stillegung des Werkes erfolgt. Ist dies der Fall, und durfte der Beklagte bei Anwendung der im Verkehr erforderlichen Sorgfalt annehmen, daß Unrentabilität des Unternehmens vorliegt, so hatte der Beklagte, gemäß der mit dem Kläger getroffenen Vereinbarung, infolge von Betriebsstillegung das Recht zum Rücktritt vom Vertrage. Es war auch verabredet, daß die Herstellung der Arbeit von einem ganz bestimmten Werk des Beklagten erfolgen sollte, so daß der letztere nicht gehalten war, die Arbeit auf einem anderen Werke vornehmen zu lassen. Vor allem aber ist die maßgebende Frage nicht geklärt, ob zur Zeit des Vertragsschlusses die Unrentabilität des für die Arbeit bestimmten Werkes bereits derartig war, daß der Beklagte mit seiner alsbaldigen Stillegung durch Aussperrung der Arbeiter rechnete oder rechnen mußte. Mangels dieser Klarstellung ist auch der Vorwurf, daß der Beklagte durch seine Lieferungsversprechungen den Kläger unzulässigerweise hinhielt und ihn so der Möglichkeit beraubte, sich beizeiten an ein anderes Werk zu wenden, nicht hinreichend begründet. Die Sache war daher zwecks weiterer Feststellung in die Vorinstanz zurückzuverweisen. (Reichsgericht I. 928/22.) (lpstrrast)

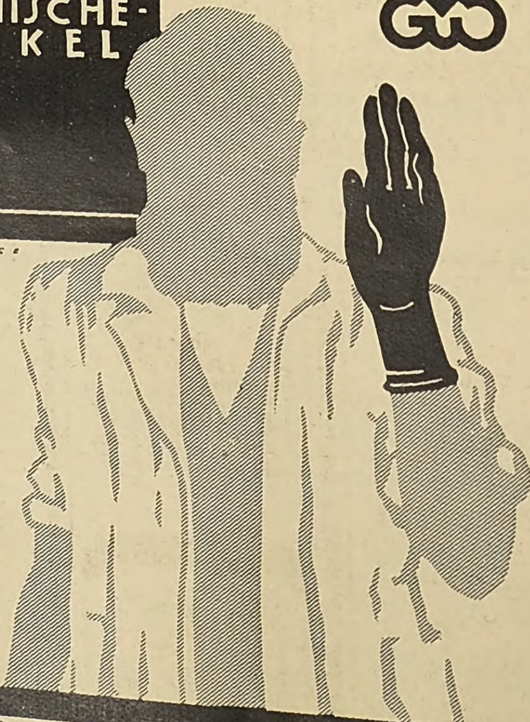
Nachrichten aus der Industrie.

Für Veröffentlichungen unter dieser Rubrik ist die Redaktion nur im Sinne des Preßgesetzes verantwortlich.

Frostschutz-Präparat. Jetzt, vor Eintritt des Winters, sind die staatlichen und kommunalen Gas- und Wasserwerke sowie die großen Berg- und Hüttenwerke mit ihren weit verzweigten Anlagen, Abnehmer in Frostschutz-Präparaten. Es dient zum Verhindern des Festfrierens von im Freien liegenden Hydranten, Kanaleinsteig-, Schleusen-, Wasser- und Gasabstell-Deckeln usw. Wenn vor Eintritt von Frostgefahr die eisernen Verschlußdeckel in ihren Abschlußnuten entsprechend mit Frostschutzpräparat ausgestrichen werden, wird das lästige und zuweilen auch gefährliche Festfrieren der eisernen Deckel unbedingt verhindert. Bei Eintritt von Gefahr, hervorgerufen durch Rohrbrüche oder bei Feuerausbruch usw. ist, selbst bei starkem Frost, ein schnelles Oeffnen der Verschlußdeckel möglich. Die Firma **Paul Roland, Fabrik chem.-techn. Produkte, Dresden-Laubegast,** fabriziert seit vielen Jahren ein ausgezeichnetes Frostschutz-Präparat, das sich überall vortrefflich bewährt. Das Produkt wird in allen Quantitäten in völlig neutraler Aufmachung geliefert und bietet vor Eintritt des Frostwetters einen ausgezeichneten Verkaufsartikel für den technischen Handel. Die in Frage kommenden verbrauchenden Betriebe sind zurzeit mit der Ergänzung ihrer Vorräte beschäftigt.

* * *

Die Firma **Walter A. Schmidt,** Abteilung Maschinen und Formenfabrik, Gravuranstalt, **Köln-Dellbrück,** teilt mit, daß sie in den ersten Wochen des November in Berlin ein neues Verfahren zur Herstellung von Badehauben vorführen wird. Es handelt sich um kombinierte Maschinen zum Herstellen von Kräuseln, Verzierungen, Einfassen usw. von Badehauben, Gummischürzen, Windelhöschen usw. Interessenten wollen sich direkt an die Firma wenden.





Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Der Uebergang zur Goldmarkbilanz, unter Berücksichtigung der Durchführungsbestimmungen des Aufwertungsrechtes und der Umstellungsbuchungen. Dargestellt von Dr. Hans Fritz Abraham, Rechtsanwalt und Notar am Kammergericht. Zweite Auflage. Verlag von Hermann Sack, Berlin, 1924. 192 Seiten. Preis geheftet 6 M, gebunden 8 Mark.

In der zweiten Auflage des vorliegenden Werkes hat der Verfasser an der systematischen, selbständig disponierten Darstellung der ersten Auflage festgehalten. Die Kommentarliteratur ist weiter berücksichtigt worden. Auch ist der Inhalt der dritten Steuernotverordnung mit erörtert. Nach einführenden Erörterungen allgemeiner Art behandelt der Verfasser die Frage der Vermögensbewertung in der Eröffnungsbilanz, gibt Richtlinien für die Einzelbewertung der Bilanzposten und Ratschläge für die Umstellungstransaktion. Auch behandelt er die besonderen Gattungen von Mitgliedschaftsrechten, die Uebergangsfrage sowie die Besonderheiten der Rechtskontrolle, d. h. das Verfahren vor der Spruchstelle. In einem Anhang wird ein Formularbuch veröffentlicht, das alles Wissenswerte über die formelle Durchführung der Umstellung bei Aktiengesellschaften, Gesellschaften mit beschränkter Haftung und Genossenschaften enthält. Die leicht faßliche Darstellung des Verfassers über die an und für sich komplizierte Materie wird von dem Leser besonders begrüßt werden.

Das Patent- und Markenrecht aller Kulturländer. Systematisch bearbeitet von Patentanwalt Dr. Bruno Alexander-Katz. Verlag von Dr. Walther Rothschild, Berlin-Grunewald. 1924. 2. Auflage. 2 Bände. Band 1, 447 Seiten, Band 2, 214 Seiten. Preis broschiert 36 M, gebunden 48 M.

In der vorliegenden zweiten Auflage des bekannten Handbuches von Alexander-Katz über das Patent- und Markenrecht sind die mannigfachen und teilweise wesentlichen Aenderungen, die das Patent- und Markenrecht in vielen Ländern erfahren hat, sowie die Patent- und Markengesetze der durch den Weltkrieg neu entstandenen Staaten enthalten. Die stoffliche Einteilung des Buches ist unverändert geblieben, jedoch sind alle Aenderungen berücksichtigt, die bis Ende Februar 1924 eingetreten sind. Band 1 umfaßt das Patent- und Warenzeichenrecht in den wichtigsten Staaten der Welt. Auch Staatengebilde wie Danzig, Estland, Lettland, Panama, Philippinen, Siam, Venezuela, Guatemala werden hier berücksichtigt. Der zweite Band behandelt ausschließlich das Patent- und Warenzeichenrecht Deutschlands unter Berücksichtigung internationaler und anderer Sonderverträge. In der vorliegenden Ausführung kann das Handbuch von Alexander-Katz über das Patent- und Markenrecht unseren Lesern besonders empfohlen werden, weil es in seiner geschickten und übersichtlichen Zusammenstellung auch dem weniger Eingeweihten alles das zeigt, was für die Patentanmeldung usw. in den einzelnen Ländern in Frage kommt. (flp) —er.

Wie gründet man eine Gesellschaft m. b. H.? Gemeinverständliche Darstellung des Wesens, der Entstehung und der Steuerverhältnisse einer G. m. b. H. Von Dr. G. Senftner. Vollständig neu bearbeitet von Oberregierungsrat Dr. jur. O. Veiel. 9. Auflage, 37. bis 40. Tausend. Muthsche Verlagsbuchhandlung, Stuttgart. Preis 1,30 Goldmark.

In klarer, leichtfaßlicher und allgemeinverständlicher Darstellung schildert das Buch den Gründungs- oder Umwandlungsvorgang einer G. m. b. H. Ausreichend wird darin alles besprochen, was das Gesetz vorschreibt und darüber hinaus, wie die Praxis diese Gründungsvorgänge gestaltet. Durch einen vollständig ausgearbeiteten Gesellschaftsvertrag, das Muster einer Anmeldung zum Handelsregister sowie eingehende Ausführungen über die Gründungssteuern wie auch die laufende Besteuerung wird sich dieser sachkundige Berater in seiner neuen verbesserten Auflage auch weiter nützlich erweisen. Bei der durch die Zeitverhältnisse gegebenen Umwandlung bestehender Firmen in die Form einer G. m. b. H. wird sich die Befragung dieses Buches auch wegen der Gegenüberstellung der steuerlichen Vor- und Nachteile der einzelnen Gesellschaftsformen empfehlen. (f)

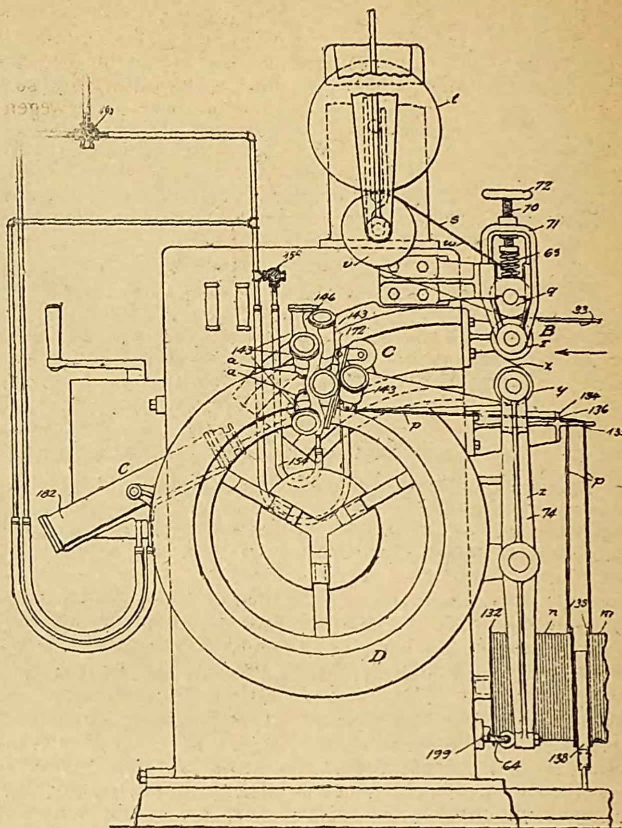
Tage der Technik 1925. Illustrierter technisch-historischer Abreißkalender von Oberingenieur F. M. Feldhaus. 365 Blatt mit über 300 Abbildungen. Verlag R. Oldenbourg, München und Berlin. 4,50 M.

Feldhaus interpretiert auf dem Titelblatt und am 2. Januar Albrecht Dürers „Melancholie" als „Das technische Denken", denn der Künstler will hier zeigen, wie das Bedrückende der scholastischen Weltanschauung vom Menschen weicht, wenn er sich mit den Realien, den technischen Wissenschaften beschäftigt. Der Feldhaus-Kalender zeigt erfreuliche Vielseitigkeit und universale Vertiefung. Die eingestreuten Rätsel und die tiefsten Fragen der Menschheit finden ihre Lösung. Was unsere größten Dichter, Künstler und Denker erlebt, gedichtet und gedacht, das ruft Feldhaus jeden Morgen als Weckruf in Reim oder Prosa dem schläfrigen Philister zu. Die Abbildungen, teilweise von führenden Meistern der Graphik und des Holzschnittes, sind eine lebendige Sitten- und Kulturgeschichte. Wieviel Humor liegt hier und zwischen den Zeilen, wieviel Tragik verbirgt sich hinter den Daten einer Erfindung, wie oft wurde der Teufel an die Wand gemalt! Erstaunlich ist, angesichts des reichen Inhalts, der niedrige Preis des Kalenders. Seine Anschaffung kann jedermann nur empfohlen werden.

Der heutigen Ausgabe ist ein Prospekt der Firma **Oskar Krieger G. m. b. H., Dresden-Fr.,** Cottaerstr. 17/20, über „Transportgeräte aller Art" beigefügt, auf den wir unsere Leser besonders hinweisen.

Neue Patente.

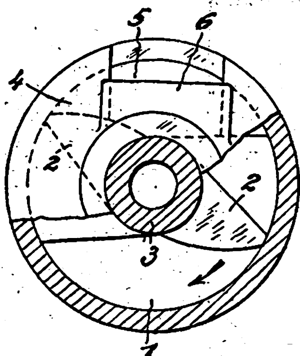
Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Laufmänteln. D. R. P. Nr. 401 518 vom 3. September 1921 für The Yoder Morris Comp., Cleveland, V. St. A. (veröff. 3. September 1924). Die Erfindung betrifft eine Maschine zur Herstellung von Laufmantelkarkassen oder Gerüsten, die durch Einlagern in die Kautschukmasse zu Laufmänteln von Luftreifen verarbeitet werden. Derartige Karkassen bzw. Gerüste sollen in laufender Bahn hergestellt werden, so daß diese auf einem umlaufenden Kern in spiralig übereinanderliegenden Bahnen zur fertigen Karkasse gerollt und durch Formwalzen geformt werden können. Beistehende Abbildung zeigt eine teilweise Seitenansicht der Maschine vergrößert. Die Karkassenwickelmaschine besteht im allgemeinen aus einem Formteil zur Herstellung der Karkassenbahn, aus einem Teil zur Fertigformung dieser in eine einheitliche Bahn und einer Einrichtung, die die auf einen Kern gewickelte Karkassenbahn zur fertigen Karkasse verarbeitet. Die Patentschrift enthält eine sehr ausführliche Beschreibung der Maschine nebst zahlreichen Abbildungen. Patentansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung von Laufmantelkarkassen, dadurch gekennzeichnet, daß die Wulsteinlagen unter Wahrung ihres gegenseitigen Abstandes stetig vorwärts bewegt und während des Vorlaufes mit Schnur, Band oder Litzen umwickelt werden, worauf das Ganze zu einem einheitlichen Materialband niedergewalzt wird, mit dem man die Karkasse auf einem drehbaren Kern wickeln kann. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß gleichzeitig mit den Wulsteinlagen ein laufendes Gewebe- oder Gummiband vorgebracht und umwickelt wird. 3. Verfahren nach Anspruch 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß nach dem Umwickeln der Wulsteinlagen ein Verstärkungsstreifen aufgelegt und zusammen mit den umwickelten Wulsteinlagen und dem von ihnen umschlossenen Gewebe- oder Gummiband zur Karkassenbahn verfestigt wird. 4. Verfahren nach Anspruch 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß das zu umwickelnde Bandmaterial durch ein Gewebeband zwischen die vorlaufenden Wulsteinlagen vorgebracht wird, und zwar bis zur Wickelstelle, worauf man das Gewebeband von dem Bandmaterial ableitet und aufhaspelt. 5. Maschine zur Ausführung des Verfahrens nach Anspruch 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß sie eine an den Längsrändern zur Führung und Abstandhaltung von Wulsteinlagen eingerichtete Führungsplatte besitzt, um die eine das Schnurmaterial tragende Wickelvorrichtung kreist. 6. Maschine nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß jenseits der Führungsplatte und der Wickeleinrichtung Verfestigungswalzen zur Verarbeitung des Karkassenmaterials in ein flaches Karkassenband und jenseits dieser Walzen ein Formkern angeordnet sind, auf dessen Außenumfang das Karkassenband in mehreren Lagen übereinandergeschichtet gewickelt werden kann, so daß es durch Formgebungswalzen und dergleichen zur fertigen Karkasse verarbeitet werden kann. 7. Maschine nach Anspruch 5 und 6, dadurch gekennzeichnet, daß das Wulstmaterial von einer Trommel oder Rolle zugeführt wird und Rollen antreibt, um die ein Gewebetransportband nach seiner Vorratswalze läuft, und daß diese Walze in Reibungseingriff mit einer Walze steht, die das Gummiband liefert, wobei diese verschiedenen Elemente derart zusammenwirken, daß jedes Material gleichzeitig und mit gleichförmiger Geschwindigkeit zugeführt wird. 8. Maschine nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, daß die Drehung der Trommel durch eine Bremse überwacht wird, die mit einem Hebel verbunden ist, um dessen Rolle das Laufmantelmaterial



beim Aufbringen auf den Kern herumläuft, wobei der Zug an der Rolle je nach den Aenderungen der Materialspannung die Drehung der Trommel ermöglicht oder hemmt. 9. Maschine nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß die Spulen für die Zufuhr des Laufmantelmaterials in einem ringförmigen umlaufenden Rahmen gelagert sind, dessen genutete Rollen auf mit einem Bremsschuh versehenen Schwingarmen gelagert sind,

wobei das Laufmantelmaterial über die genuteten Rollen läuft und entgegen der Wirkung einer Feder derart wirkt, daß die Drehung der Spulen je nach der Spannung des Laufmantelmaterials ermöglicht oder gehemmt wird.

Gummiknet- und Mischmaschine. D. R. P. Nr. 401 803 vom 26. Juni 1920 für Farrel Foundry & Machine Comp., Ansonia, V. St. A. (veröff. 11. September 1924). Beistehende Abbildung zeigt einen Querschnitt der Maschine. Im festen, umschlossenen, zylindrischen Gehäuse läuft die Knetwalze 3 mit Knetflügeln 2 versehen um, die Flügel liegen einander diametral gegenüber und sind gegen die Knetwalzenachse so geneigt, daß sie das Knetgut in Längsrichtung des Gehäuses zu bewegen suchen.



Die Flügel reichen bis dicht an die Gehäusewand, so daß das Gut über die Innenfläche des Gehäuses geschmiert oder gerieben wird und dadurch gründliche Knetung und Mischung erfährt. Knetwalze 3 läuft in Lagern der Stirnwände 4. Fülltrichter 5 hat einen schrägen Boden 6. Patentanspruch: Gummiknet- und Mischmaschine mit in einem feststehenden, allseitig umschlossenen Gehäuse umlaufender Knetwalze, dadurch gekennzeichnet, daß die Knetwalze mit diametral gegenüberliegenden Knetflügeln versehen ist, die sich bis dicht an die Gehäusewand erstrecken.

Gummiknet- und Mischmaschine. D. R. P. Nr. 403 367 vom 24. November 1920 für Farrel Foundry & Machine Co., Ansonia, V. St. A. (veröff. 27. September 1924). In der Maschine läuft in einer Zylindertrommel eine mit spiraligen Knetflügeln versehene Knetwalze um. An der Trommelstirnseite sind Füllstutzen zur Beschickung der Trommel vorgesehen, die Trommel ist in Längsrichtung in zwei abklappbare Hälften geteilt, so daß beim Abklappen unten sich ein offener Bodenspalt bildet, aus dem das fertige Material von der Knetwalze ausgeworfen wird. Beschickung und Entleerung der Trommel erfolgt ohne Anhalten der Maschine. Die Knetflügel haben an ihren an den Einfallöffnungen vorbeigehenden Enden einen Schneidansatz, wodurch die Stutzenmündungen abwechselnd bedeckt und freigegeben werden, die Beschickung durch die Knetflügel zerschnitten wird und die Stücke durch Eigenschwere in das Trommelinnere fallen. Die Patentschrift enthält eine durch zahlreiche Abbildungen erläuterte eingehende Beschreibung der Maschine. Patentansprüche: 1. Gummiknet- und Mischmaschine mit in einer geschlossenen Zylindertrommel umlaufender und mit spiraligen Knetflügeln besetzten Knetwalze, die das Material nach der Trommelmitte hin zu befördern sucht, dadurch gekennzeichnet, daß die Füllstutzen zur Trommelbeschickung an den Trommelstirnseiten sich befinden und die Trommel in Längsrichtung in zwei unten gegeneinander abklappbare Hälften geteilt ist. 2. Maschine nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Knetflügel an ihren an den Einfüllöffnungen vorbeistreichenden Enden einen in der Umlaufrichtung verlaufenden Schneideansatz besitzen.

Oesterreichische Patentaufgebote.

Form zur Herstellung von mit einem Mündungsstück versehenen Gummihohlkörper. Angem. 31. März 1921 (A. 2094—21) für Paramount Rubber Consolidated Ltd., Philadelphia (veröff. 15. Oktober 1924), Kl. 39a.

Verfahren zur Herstellung von geprägten Formen aus vulkanisiertem Gummi. Angem. 8. November 1923 (A. 4991—23) für Skandinavische Gummiaktiebolaget, Viskafors i. Schweden (veröff. 15. Oktober 1924), Kl. 39a.

Verfahren, um Gummiwaren, insbesondere Spielbälle und Spielzeuge, **mit einem nicht abbröckelnden, farbigen Hochglanzüberzug zu versehen.** Angem. 9. November 1923 (A. 5013—23) für Ungarische Gummiwarenfabriks-A.-G., Budapest (veröff. 15. Oktober 1924), Kl. 39b.

Support zum Abdrehen verschiedener Profile, insbesondere von Radreifen. Angem. 26. Januar 1924 (A. 452—24) für F. Sperat, Wien (veröff. 15. Oktober 1924), Kl. 49a.

Bereifung für Kraftfahrzeuge. Angem. 8. März 1924 (A. 1334—24) für A. Suska, Wien (veröff. 15. Oktober 1924), Kl. 63d.

Ausländische Patente.

Füllstoff und Vulkanisationsbeschleuniger. Engl. Pat. Nr. 220 318 vom 7. August 1924 für Goldschmidt A.-G., Essen (veröff. 8. Oktober 1924). Fein zerteilte Bleiglätte, hergestellt durch Verflüchtigen und Oxydieren von Blei oder Bleioxyd und Niederschlagen der Dämpfe (nach Pat. Nr. 189 132), wird als Füllstoff und als Beschleuniger der Vulkanisation benutzt.

Verfahren zur Verzögerung der Zerstörung von Kautschuk, Guttapercha und dergleichen. Engl. Pat. Nr. 220 320/220 321 vom 7. August 1924 für Naugatuck Chemical Co., Naugatuck i. Conn., V. St. A. (veröff. 8. Oktober 1924). Um die Oxydation von Kautschuk und dergleichen zu verzögern, setzt man dem unvulkanisierten Produkt ein Mittel zu, das während und nach der Vulkanisation wirksam ist, z. B. gewisse Kondensationsprodukte von Aldehyden und Aminen, besonders von Acetaldehyd und Anilin. Zu diesen Verzögerungsmitteln gehören z. B. das Kondensat von Acetaldehyd und Anilin in wässeriger Lösung, dessen Wasserstoff-Ionkondensation zwischen 1×10^{-3} und 1×10^{-9} liegt. Die Menge beträgt mehr als 1 Prozent des Gemisches. Ferner wirken in gleicher Weise Phenylhydracin, Nitrosobetanaphthol, Jodobenzol, Dichlorhydrochinon. Man kann diese Stoffe in Lösung oder in Gasform anwenden.

Verfahren zur Behandlung von Kautschukmilchsaft. Engl. Pat. Nr. 220 341 vom 21. Februar 1923 für P. Schidrowitz und S. Stutchbury, London (veröff. 8. Oktober 1924). Eine wässerige Lösung vulkanisierten Milchsaftes wird in einem gasförmigen Trockenmittel zerstäubt, um allen Wassergehalt zu entfernen. Der Trockenrückstand liefert ein Vulkanisat mit guter Plastizität, das sich wie Rohkautschuk auswalzen, formen usw. läßt.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilig gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

39a. 10. L. 59 073. Herbert Lindemann, Hamburg, Dovenfleth 20. Verfahren zur Herstellung von Gummispielbällen. 3. Dezember 1923.

63e. 1. W. 62 749. Lewis Garfield Williams, Corsyrhelig, Codrergraig, Clamorganshire, South Wales, Engl.; Vertr.: Dipl.-Ing. A. Bursch, Pat.-Anw., Berlin W 8. Laufmantel. 14. Dezember 1922.

63e. 10. E. 30 504. Armand Eymael und Michel Dall'Este, Brüssel; Vertr.: Dipl.-Ing. C. Clemente, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Vorrichtung zur Ausbesserung abgenutzter Laufmäntel. 22. März 1924.

63e. 10. G. 59 250. Claude Marie Gautier, London, Engl.; Vertr.: E. Herse und Dipl.-Ing. Hillecke, Berlin SW 61. Maschine zur Herstellung von Laufmänteln. 8. Juni 1923. Großbritannien 19. Juni 1922.

63e. 14. P. 47 222. Willy Pantzer, Wien; Vertr: Dipl.-Ing. J. Ingrisch, Pat.-Anw., Barmen. Zellenluftreifen. 11. Dezember 1923.

Zurücknahme von Anmeldungen.

22i. 2. B. 107 228. Verfahren zur Herstellung von Gummilösungen. 8. Mai 1924.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

30g. 13. 405 259. Erwin Martin, Leipzig-Schleußig, Oeserstr. 23. Nahtlose Gummisauger. 5. Juni 1923. M. 81 625.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

3a. 885 124. Friedrich Bartelt, Berlin, Hufelandstr. 49. Serviteur mit Armlöchern und Gummizug. 9. September 1924. B. 107 948.

3b. 885 480. Richard Kahn, Hamburg, Gr. Bäckerstr. 6. Kniekappe aus Schwammgummi. 29. August 1924. K. 98 961.

3b. 885 701. Uebersee Gummiwerke Akt.-Ges., Wandsbek. Aermelschutz. 25. August 1924. U. 7391.

21b. 885 252. Uebersee Gummiwerke Akt.-Ges., Wandsbek. Saugschwammauflage für elektrische Sammler. 25. August 1924. U. 7390.

30d. 885 292. Benjamin Frank, Köln a. Rh., Herzogstr. 46. Pneumatisches Bruchband. 6. September 1924. F. 48 509.

39a. 885 297. Maschinenbau A.-G. Balcke Abt. Moll, Neubeckum i. W. Verschlußvorrichtung, insbesondere für Imprägnier- und Vulkanisierkessel (Dampffässer). 8. September 1924. M. 81 629.

47d. 885 657. Fritz Weiß, Leipzig, Elisenstr. 159. Riemenverbinder. 19. Juli 1924. W. 67 455.

47f. 885 597. Davy Robertson, Kolbenring G. m. b. H., Berlin. Metallpackung. 12. September 1924. D. 43 411.

64a. 885 457. Gummiwerke Ullrich G. m. b. H., Gelnhausen. Kugelverschlußflasche mit Gummikugel. 13. Juni 1924. G. 56 270.

64a. 885 691. Dr. Ernst Schwarz, München, Pettenkoferstr. 10 B. Durchlochte Gummikappe als Gefäßverschluß. 19. August 1924. Sch. 81 213.

70d. 885 269. Harburger Gummiwaren-Fabrik Phoenix A.-G., Harburg a. d. E. Löscher mit Schwammgummischicht. 30. August 1924. H. 101 589.

71a. 885 337. Carl Debrand, Varziner Straße 7, und Heinrich Niecke, Parallelstraße 20, Saarbrücken. Auswechselbarer Gummiabsatz. 11. September 1924. D. 43 403.

71a. 885 365. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Badeschuh mit aufgespritzten Mustern. 23. Februar 1924. C. 16 742.

71a. 885 400. Oskar Emmrich Söhne G. m. b. H., Geringswalde i. S. Schuhwerk mit durchgenähter und aufgeklebter Kreppgummisohle. 29. August 1924. E. 32 212.

71a. 885 401. Oskar Emmrich Söhne G. m. b. H., Geringswalde i. Sa. Schuhwerk mit durchgenähter Leder- und Kreppgummisohle und aufgeklebter Kreppgummisohle. 29. August 1924. E. 32 213.

71a. 885 529. Hermann Rochel, Darmstadt, Großbochsengasse 16. Schuhwerk mit aufvulkanisierter Gummisohle. 29. September 1924. R. 61 241.

71b. 885 446. H. Schmidt & Co., Düsseldorf. Gummischnurband für Schuhe. 12. September 1924. Sch. 81 360.

72e. 885 773. Harburger Gummiwaren-Fabrik Phönix A.-G., Harburg a. d. E. Schießscheibe aus Gummiplatte. 12. September 1924. H. 101 755.

77b. 885 264. Gustav R. Seidel, München, Krumbacher Str. 7. Schneeschuh-Gummiriemen. 28. August 1924. S. 55 049.

77f. 885 555. Wilhelm Friedrich Thiele, Leipzig, Springerstr. 9. Spielzeuggemüse aus Gummi. 25. Juli 1924. T. 26 061.

77f. 885 770. Viktoria-Gummiwerke G. m. b. H., Berlin. Spielzeug in Form einer Maus. 11. September 1924. V. 19 625.

Eingetragene Warenzeichen.

Nr. 319 597. **Trumaphon** für Herona Deutsche Gummigesellschaft m. b. H., Berlin, auf unter anderem Dichtungs- und Packungsmaterialien, Asbestfabrikate, Gummi, Gummiersatzstoffe und Waren daraus für technische Zwecke.

Nr. 319 904. **Gentleman's Friend** für Chemische Fabrik Peysol, Berlin, auf unter anderem Waren aus Gummi und Gummiersatzstoffen für hygienische und chirurgische Zwecke, Präservativs, Bandagen, Suspensorien, Bruchbänder, chemische Produkte für hygienische Zwecke, pharmazeutische Drogen und Präparate, Pflaster und Verbandstoffe.

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen
Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Ständige Mitarbeiter der Redaktion: Dr. Paul Alexander, Berlin; Dr. Gustav Bonwitt, Berlin; G. Borchert, Essen; Paul Bredemann, Köln-Lindenthal; Dr. Brönner, Berlin; Alfred Dominikus, Hösel-Düsseldorf; Prof. Dr. Fritz Frank, Berlin; Dr. Kurt Gottlob, Atzgersdorf bei Wien; Dr. L. Gottscho, Berlin; Dr. Grävell, Berlin; R. Hildenbrand, Schlotheim; Ing. P. Hoffmann, Berlin-Zehlendorf; Albert Jaeckel, Waldmannslust b. Berlin; Max Kath, Halle; Direktor O. Krahner, Berlin; Walter Lindemann, Berlin; Aug. Lohmann, Berlin; Dr. Ed. Marckwald, Berlin; R. Marzahn, Blasewitz; Adolf May, Brandenburg a. H.; Ferd. Meyer, Hannover; Prok. F. Pauli, Harburg a. E.; Dr. jur. Schmaltz, Hamburg; Rechtsanwalt Dr. Starke, Berlin; Oberstabsapotheker Utz, München NW 2.

Hierzu vierzehntäglich: „DIE CELLULOID-INDUSTRIE"

Bezugspreis viertelj. 4,50. — Ausland 6,50 G.-M. einschl. Porto. Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt. Zusendung unter Streifband gegen Berechnung des Portos.

Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf

Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin. Anzeigen die 7gespalt. Millim.-Zeile oder deren Raum 0,10 G.-M. Bei Wiederholungen Rabatt. — Erscheint wöchentlich Freitags.

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung" befindet sich: Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36. Fernspr.: Zentrum 8794 u. 8795
Postscheckkonten: Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederl. Berlin, Berlin Nr. 809, Wien 156783, Zürich VIII 11019.
Bankkonten: Deutsche Bank, Depositenk. H, Berlin SW 19, Krausenstr. 38/39 u. Kreditanstalt der Deutschen, Prag II.

Ein- und Ausfuhr von Kautschukwaren im September 1924.

Der Außenhandel der deutschen Kautschukindustrie weist für den Monat September folgende Zahlen auf: Die Einfuhr betrug 1030 Doppelzentner im Werte von 646 000 Mark. Davon kamen auf Weichkautschukwaren 1017 Doppelzentner zu 637 000 Mark und auf Hartkautschuk und Hartkautschukwaren 13 Doppelzentner zu 9000 Mark. Die Einfuhr in den Monaten Januar bis September ergab 5540 Doppelzentner (Wert 3 228 000 Mark) gegen 2004 Doppelzentner (Wert nicht angegeben) in der gleichen Zeit 1923. Die Einfuhr an Weichkautschukwaren betrug in diesen Monaten 5430 Doppelzentner (Wert 3 153 000 Mark) gegen 1910 Doppelzentner 1923, während Hartkautschuk und Hartkautschukwaren 110 Doppelzentner (Wert 75 000 Mark) gegen 94 Doppelzentner 1923 ausmachten. Diesen Einfuhrmengen stand im September eine Kautschukwarenausfuhr von 9686 Doppelzentner (Wert 5 652 000 Mark) und in den Monaten Januar bis September eine solche von 109 498 Doppelzentner (Wert 52 212 000 Mark) gegen 137 654 Doppelzentner im Jahre 1923 gegenüber. Im September wurden 8925 Doppelzentner Weichkautschukwaren (Wert 4 860 000 Mark) und 761 Doppelzentner Hartkautschukwaren (Wert 792 000 Mark) ausgeführt. Für Januar-September lauteten die entsprechenden Zahlen 102 567 Doppelzentner (Wert 45 487 000 Mark) gegen 130 070 Doppelzentner und 6931 Doppelzentner (Wert 6 725 000 Mark) gegen 7584 Doppelzentner.

Wilder Streik in der Berliner Verbandstoff-Industrie.

Infolge Ablehnung von Lohnforderungen haben in mehreren großen Berliner Verbandstoff-Fabriken die Arbeiter die Arbeit niedergelegt. Es handelt sich also um einen wilden Streik. Betroffen sind folgende Firmen: Oskar Skaller, Johannisstraße 20/21; Max Kahnemann, Akt.-Ges., Elsasser Straße 59; Lüscher & Bömper, Wörther Straße 29 und Eberswalder Straße 30/31; Moritz Böhme, Oranienburger Straße 65.

Preiskonvention Deutscher Chirurgischer Hart- und Weichgummiwaren-Fabriken.

Die Preiskonvention Deutscher Chirurgischer Hart- und Weichgummiwaren-Fabriken, Leipzig, Querstraße 18 I, Postschließfach 202, gab am 5. November eine neue Preisliste heraus, die in vielen für die Volkswohlfahrt besonders wichtigen Gummiwaren, wie Sauger, Frauenduschen, Wärmflaschen, Spritzen usw., in den Preisen bedeutend herabgesetzt ist. Die Preiskonvention hat sich zu diesen Herabsetzungen trotz der gerade in letzter Zeit wieder anziehenden Preise für die verschiedenen Rohstoffe, wie Kautschuk, Benzin, Baumwolle, und trotz der soeben erfolgten wesentlichen Lohnerhöhungen entschlossen, um hierdurch ihrerseits an der Hebung der Volksgesundheit beizutragen. Aus dem gleichen Grunde werden von den der Preiskonvention angeschlossenen Fabriken Wärmflaschen unter dem gesetzlich geschützten Namen „Verdegul" angefertigt, für die Ladengeschäftsverkaufspreise festgesetzt worden sind. Diese liegen zum Teil ganz wesentlich unter den Preisen, die bisher in den Ladengeschäften verlangt wurden. Dadurch soll auch den minder bemittelten Volksschichten der Erwerb einer Wärmflasche, die gerade bei Erkältungen, Grippe, Rheumatismus usw. in den kalten Winterzeiten von besonderer Bedeutung ist, ermöglicht werden. Wer daher eine billige, dabei aber vorzügliche und haltbare Wärmflasche braucht, verlange stets und überall die Marke „Verdegul".

Für die Herabsetzung des Wechselstempels.

Der „Hansa-Bund für Gewerbe, Handel und Industrie" ist beim Reichsminister der Finanzen vorstellig geworden und hat nachdrücklichst die Ermäßigung des Wechselstempels gefordert. Der Hansa-Bund hat vor allem zum Ausdruck gebracht, daß der Wechsel nicht, wie der Scheck, dem bargeldlosen Zahlungsverkehr, sondern der Befriedigung des Kreditbedürfnisses dient und ganz besonders für die kleineren Gewerbe- und Handelsbetriebe zur Beschaffung von Kredit in Betracht kommt. Unter diesem Gesichtspunkt erachtet es der Hansa-Bund als wirtschaftspolitisch unerläßlich, den zurzeit überaus hohen Satz des Wechselstempels baldigst auf mindestens ½ ‰ zu ermäßigen.

Wirtschaftskrise und Gummi-Industrie.

Wenn wir zurzeit von einer wirtschaftlichen Krisis sprechen, so ist dies, genau genommen, nicht der richtige Ausdruck für jenen geschäftlichen Zustand, den wir damit bezeichnen wollen, denn unter Krisis oder Krise ist eine Entscheidung, ein Wendepunkt, der sich auf eine kurze, bestimmte Zeitdauer beschränkt, zu verstehen. Der aber schon viel zu lange andauernde schleppende oder stockende Geschäftsgang auf fast allen Gebieten der Industrie ist keine Krisis mehr, sondern eine langwierige Erkrankung des ganzen industriellen Organismus, die fast kein Gebiet der Industrie verschonte und viele Unternehmen zum Erliegen brachte.

Leider haben wir auch in unserer eigenen Industrie solche Fälle zu verzeichnen, aber statt aus diesen traurigen Folgen die Konsequenzen zu ziehen und geeignete Wege einzuschlagen, um diese überall lauernde und ohne Unterbrechung fortschreitende Krisis (wir müssen schon, ob wohl oder übel, bei dieser einmal eingeführten Bezeichnung bleiben) mit vereinten Kräften zu bekämpfen, wird die Zerfahrenheit innerhalb der Gummi-Industrie immer größer, und die Gefahr des Erliegens einzelner Werke ist im Steigen begriffen.

Schon allzu lange haben wir mit einer Produktions- und Absatzkrisis zu rechnen, und als Dritte im Bunde gesellte sich die Geldkrisis, die in der Hauptsache eigentlich der Erzeuger der beiden erstgenannten ist. Als die Geldknappheit infolge der staatlichen Maßnahmen, Kreditkürzung usw., immer größer wurde, wußten sich verschiedene Betriebe nicht anders zu helfen, als darauflos zu produzieren, so lange die vorhandenen Rohmaterialien reichten, und für die Fertigprodukte um jeden Preis einen Absatz zu suchen. Einer unterbot den anderen, der wirtschaftlich Schwächste verkaufte am billigsten und diese niedrigen Angebote und Verkäufe diktierten schließlich auch dem wirtschaftlich Stärkeren den Preis. Die Folgen dieses unkaufmännischen Vorgehens haben sich leider bereits in sehr bedauernswerter Form gezeigt, und es ist die höchste Zeit, diesen unhaltbaren Zuständen, die uns dem Ruin immer näher bringen, endlich energisch Einhalt zu gebieten. Dem noch jetzt grassierenden Verkaufsunwesen zu jedem Preis, nur um etwas Geld in die Hände zu bekommen, muß ein „Halt!" geboten werden, wenn nicht noch mehr Katastrophen über unsere Industrie hereinbrechen sollen. Diese Verkäufe zu Schleuderpreisen haben eigenartige Früchte gezeitigt, wobei vielleicht als mildernd angenommen werden darf, daß bei dieser Gelegenheit mancher Posten sogenannter Lagerhüter oder Retouren seinen Platz wechselte. So kommen jetzt von verschiedenen Seiten Anfragen auf diverse Artikel unter Beifügung eines Musters, und nach Abgabe der Offerte erhält man den Bescheid, daß dieselbe um 200 bis 300 Prozent teurer sei, als vor kurzer Zeit aus zweiter Hand bezogen; besonders in kleinen Preßartikeln und Fahrradzubehörteilen erlebt man Limite von ungefähr 0,12 M für ein Paar kräftige Lenkstangengriffe, 0,02 M für ein Stück Bremsgummi oder 0,06 bis 0,07 M für ein Stück Blockpedalgummi usw. Da zu diesen Preisen nicht geliefert werden kann, wird die gleiche Anfrage noch bei verschiedenen Fabriken gestellt und mit deren Erledigung Zeit und Geld unnütz vergeudet.

Trotzdem der Preis für Rohgummi vom Juni dieses Jahres von 11¼ d bis zum 23. Oktober auf 18½ d ab Hamburg, also um 65 Prozent gestiegen ist, halten sich die normalen Verkaufspreise schon seit Monaten auf der gleichen Höhe, ohne auch nur im geringsten auf die fortwährend steigende und anhaltende Verteuerung dieses Rohproduktes Rücksicht zu nehmen, ja einige Artikel wurden während dieser Zeit sogar im Preis herabgesetzt; ob dies vielleicht auf Kosten der Qualität oder Konfektion geschehen ist, weiß schließlich vorläufig nur der Erzeuger; eventuell wird dies später der Verbraucher merken.

Jetzt zeigen sich auffällig die Folgen der Zerfahrenheit in unserer Industrie! Wenn halbwegs ein Zusammenhang bestände, oder ein gemeinsames Verstehen und Erkennen für die verschiedenen Erscheinungen innerhalb unserer Industrie vorhanden wäre, müßte es ein leichtes sein, die Verkaufspreise der jetzigen Marktlage anzupassen und festzulegen. So aber will niemand der erste sein, der die Preise erhöht, in der Annahme, daß die Konkurrenz nicht schnell genug seinem Vorgehen folgt und ihm infolgedessen manches Geschäft entgehen könne.

Da nun aber einmal ein gemeinsames Zusammenwirken in unserer Industrie nicht besteht, muß eben der einzelne die erforderliche Energie allein aufbringen und die Verkaufspreise so stellen, daß ihm diese sein Fortkommen gestatten. Die Konkurrenz muß notgedrungen dieser allgemein notwendigen Preiserhöhung folgen, denn wie die Verhältnisse heute liegen, können die derzeit noch bestehenden Unterpreise nicht mehr in Kraft bleiben, ohne jedem Werk einen empfindlichen Schaden zuzufügen.

Eine große Firma der Reifenbranche hat vorübergehend ihre Rolle in diesem großen Trauerspiel niedergelegt und die Verkaufspreise für einige kleine Dimensionen Autoreifen erhöht. Diese teilweise Erhöhung der Verkaufspreise hat ihren Grund aber jedenfalls nicht in dem Steigen der Rohgummipreise, sondern ist wahrscheinlich von der schon öfters erwähnten Tatsache ausgegangen, daß die zurzeit geltenden einheitlichen Listenpreise für diese Größen nicht in dem richtigen Verhältnis der Gestehungskosten zum Verkaufspreis stehen. Was der frühere Reifenverein in seinen verschiedenen Sitzungen immer mit Rücksicht auf die Auslandspreise abgelehnt hat, führte jetzt in anerkennenswerter Weise eine einzelne Firma durch, und es ist zu hoffen, daß diesem einen Schritt nach vorwärts noch viele andere folgen, und zwar recht bald.

In allen Tagesblättern, Fachzeitungen usw. wird vom Wiederaufbau unserer Industrie, von Produktionssteigerung und vielen anderen schönen Maßnahmen gesprochen, viele volkswirtschaftliche Ratschläge werden von Berufenen und Unberufenen erteilt, die alle richtig sind in dem, was sie sagen, aber unrichtig in dem, was sie übersehen, weil diese Helfer meistens die Materie der einzelnen Industriezweige nicht genügend kennen. In dieser verwickelten Lage, in der sich die ganze Industrie gegenwärtig befindet, hilft kein bestimmtes Heilmittel; was dem einen frommt, muß nicht unbedingt auch dem anderen helfen. Desto eindringlicher soll der Ruf nach einem Zusammenschluß unserer Industrie ergehen, nicht um vielleicht einem einzelnen Werk auf gesunde Beine zu helfen, sondern zum Gedeihen unserer gesamten deutschen Gummi-Industrie. Jedenfalls werden die berufenen Vertreter unserer Branche unter sich eher über die einzuschlagenden Wege, die zu einer Gesundung unserer Industrie führen, einig werden, als wenn fortgesetzt allgemeine und schon abgedroschene Ratschläge von allen möglichen Seiten erfolgen. Wir müssen unseren industriellen Organismus selbst am besten kennen und die wirtschaftlichen Pathologen müssen eine Operation an der kranken Stelle vornehmen oder eine Arznei verordnen, die uns hilft.

Die vielleicht in manchen Kreisen bestehende Ansicht, daß durch den erfolgten Niederbruch einiger Werke und etwa noch folgender gleicher Fälle, ein Teil der Konkurrenz ausscheidet, wodurch von selbst eine Besserung der Geschäftslage eintritt, wird zu Wasser werden, denn bereits ist ausländisches Kapital — man spricht hinter den Kulissen von 30 bis 40 Millionen Mark — am Werk, mit hervorragenden Gummifachleuten eins der eingegangenen Unternehmen großzügig auszugestalten, so daß voraussichtlich in absehbarer Zeit sogar mit einer größeren Konkurrenz als bisher zu rechnen sein wird.

Das sind die bedenklichen Folgen unserer Untätigkeit gegenüber den wirtschaftlichen Forderungen der Zeit, wir schädigen uns selbst täglich immer mehr und mehr. Es ist die höchste Zeit, daß aus der Mitte unserer Industrie endlich ein Mann aufsteht, der mit offenen, unparteiischen Augen und ohne Egoismus die wirkliche Lage der deutschen Gummi-Industrie sieht und zum Zusammenschluß in irgend einer Form und zur Bekämpfung der uns alle fortgesetzt schädigenden Auswüchse aufruft.

R.

Die Wirtschaftslage im Rhein-Ruhrgebiet.

Bericht unseres nach dem besetzten Gebiet entsandten Redaktionsmitgliedes Dr. **Kurt Maier.**

Düsseldorf, den 2. November 1924.

Mit der Aufhebung der Zollgrenze zwischen dem besetzten Gebiet und dem übrigen Deutschland und der dadurch erfolgten Wiedereinschaltung des Rhein-Ruhrgebiets in den Gesamtorganismus der deutschen Wirtschaft gewinnt das besetzte Gebiet mit seiner mannigfaltigen Industrie für die Wirtschaft des übrigen Deutschlands wieder erhöhte Bedeutung. Die Abtrennung eines der wichtigsten Konsumtionszentren von den Lieferfirmen im unbesetzten Gebiet und die künstliche Beschränkung des Warenverkehrs, der dadurch verursacht worden ist, hat ja in den letzten Jahren auch die Industrie im unbesetzten Deutschland in ihrem Beschäftigungsgrad und ihrer wirtschaftlichen Entwicklung erheblich beeinflußt. Mit der etappenweisen Räumung des widerrechtlich besetzten Gebiets und mit der dadurch wieder geschaffenen Möglichkeit eines

geordneten Warenaustausches

ist für die Gesamtwirtschaft Deutschlands wieder eine neue Situation geschaffen. Die Industrie am Rhein und an der Ruhr kommt wieder als Absatzgebiet in Frage und wird mit der sich bessernden allgemeinen Lage auch die Industrien beeinflussen, die — wie unsere Branche — mit ihr in engster Verbindung stehen. In welcher Richtung sich der Absatz unserer Artikel in nächster Zeit bewegen wird, soll zunächst untersucht werden.

Seitdem das Rhein-Ruhrgebiet von den wirtschaftlichen Fesseln befreit worden ist, die die Besatzung ihm auferlegt hat, beginnt sich auch hier die allenthalben zu beobachtende

leichte Besserung der Geschäftslage

bemerkbar zu machen. Zwar klagte man auch hier über den Kapitalmangel und die Einschränkungen, die man sich dieserhalb auferlegen muß. Aber trotzdem finden die Betriebe genügend Aufträge, um bei einer gegenüber dem Vorjahre verringerten Arbeiter- und Angestelltenzahl voll beschäftigt zu sein. Klagen hört man nur von den Bergwerken, deren Beschäftigungsgrad zu wünschen übrig läßt, da noch viel Vorräte auf den Halden liegen. Was aber speziell für unsere Branche als ein günstiges Zeichen angesehen werden muß, ist, daß die großen Lokomotiv- und Waggonfabriken seit ungefähr zwei Monaten große Aufträge von der Reichsbahn erhalten haben und noch auf längere Zeit hinaus damit zu tun haben werden. Auch

kleine Aufträge aus dem Auslande

sollen bereits wieder erteilt worden sein. Namentlich Holland, das zurzeit eine erfreuliche Besserung in seiner Wirtschaftslage aufzuweisen hat, tritt wieder als Käufer auf dem deutschen Markt auf.

In einem anderen, uns ebenfalls interessierenden Industriezweig, in der Maschinenindustrie, ist die Lage unübersichtlicher. Die Höhe der Gütertarife beeinflußt die Preisbildung in einem unerwünschten Maße und stellt die Konkurrenzfähigkeit mit dem Auslande noch immer in Frage. Trotzdem ist auch hier eine Besserung nicht abzustreiten, was schon daraus hervorgeht, daß auch die Maschinenindustrie auf dem Markt der Halb- und Fertigfabrikate wieder als Käufer auftritt. Etwas besser geht es der elektrotechnischen Industrie des besetzten Gebietes, von der einzelne Werke sogar schon einen zufriedenstellenden Auftragsbestand aufweisen und selbst wieder mit nicht unerheblichen Aufträgen auf dem Markt erscheinen.

Das Charakteristische jedoch bei allen diesen Aufträgen ist, daß sie nur das dringendst Notwendige umfassen, daß also die früher üblich gewesene Vorratspolitik nicht mehr betrieben wird. Erstaunlich ist das keineswegs, denn der Geldmangel spielt auch hier eine entscheidende Rolle und erlaubt es nicht, auch nur kleine Summen ertraglos anzulegen. Die Zahlungen gehen schleppend ein, jedoch nicht mehr so langsam wie früher. Die Entspannung am Geldmarkt hat auch

die Umlaufsgeschwindigkeit des Geldes

erfreulicherweise erhöht, so daß man heute schon wieder mehr Aussicht hat, sein Geld schneller zu bekommen. Wenn es aber trotzdem noch Kunden gibt, die vor Ablauf von 8 Wochen überhaupt auf keine Mahnung reagieren, so weiß man, daß jetzt nicht mehr die tatsächliche Unmöglichkeit die Ursache sein kann, sondern lediglich der böse Wille. Vielfach ist auch der alte, gute Handelswechsel wieder zu seinem Rechte gekommen als geeignetes Mittel zur Ueberbrückung der Geldnot.

Ein weiteres, für die Wirtschaftslage im besetzten Gebiet nicht zu unterschätzendes Moment sind die hier

wesentlich höheren Löhne.

Zwar ist die Lebenshaltung hier teurer als anderswo, aber trotzdem muß es dahingestellt bleiben, ob das im Ruhrgebiet zurzeit herrschende Lohnniveau unter Berücksichtigung allgemeinwirtschaftlicher Gesichtspunkte gerechtfertigt ist. Die Produktion wird von vornherein mehr belastet, als sie es im Hinblick auf die Wettbewerbsfähigkeit mit anderen Industrien ertragen kann. Es wird daher zweckmäßig sein, diesen vorläufig nicht zu beseitigenden Nachteil dadurch auszugleichen, daß man der Industrie des besetzten Gebiets Steuervorteile gewährt, die es ihr ermöglichen, die Spanne zwischen ihren Produktionskosten und denen im unbesetzten Gebiet auszugleichen. Nur so wird es möglich sein, der rheinischen Industrie zu helfen, denn der andere Weg, eine Herabdrückung des Lohnniveaus, wird — wenigstens zurzeit — kaum gangbar sein, da erst gestern von dem Allgemeinen Deutschen Gewerkschaftsbund in Dortmund eine Meldung veröffentlicht worden ist, wonach mit der

Gefahr einer neuen Streikwelle

gerechnet werden müsse, wenn es der Reichsregierung nicht bald gelinge, eine Senkung der Lebenshaltungskosten zu erreichen. Das ist aber nur möglich durch eine grundsätzliche Reform unserer Steuergesetzgebung und durch eine Aenderung des überspannten Steuersystems.

Aber auch in anderer Beziehung werden sich solche und ähnliche Maßnahmen als notwendig erweisen. Im unbesetzten Gebiet macht man sich keinen Begriff davon, welche Mengen ausländischer, vornehmlich französischer, englischer und amerikanischer Waren hier lagern, deren Besitzer nur auf den Augenblick warten, bis die Zollgrenzen geöffnet werden, d. h. die Einfuhrverbote fallen. Vorläufig kommen diese Waren ja noch nicht herein. Die deutschen Auffangorganisationen arbeiten noch immer, gehen jeder unerlaubten Einfuhr nach und beschlagnahmen die Waren. Wenn jedoch die Einfuhrverbote fallen — und es ist in aller Bälde damit zu rechnen —, dann müssen wir der Situation gewachsen sein. Es erscheint daher angebracht, daß gerade im Hinblick darauf schnelle und gründliche Arbeit geleistet wird, eine Arbeit, die notwendig ist, bzw. notwendiger gewesen wäre als die wochenlangen Verhandlungen darüber, ob man die Regierung nach rechts oder links erweitern soll.

Mit diesen Darlegungen haben wir unseren Lesern einige Fingerzeige gegeben, wie es zurzeit im besetzten Gebiet aussieht und welche Aussichten daraus speziell für unsere Branche erwachsen können. In einem weiteren Artikel werden wir dann auf die Lage unserer Industrie selbst zurückkommen und auf ihre Aussichten für die nächste Zeit.

Oberschlesien und der technische Händler.

Wohl in keiner Provinz des Deutschen Reiches hatte der technische Händler in den Nachkriegsjahren einen so schweren Stand wie in Oberschlesien. War doch früher diese Provinz das Herz der Industrie und bot dem technischen Händler die Möglichkeit, sich durchzusetzen und zu behaupten. Jetzt ist durch die Zerreißung Oberschlesiens der weitaus größte Teil der Absatzgebiete verloren gegangen, der dadurch entstandene Ausfall kommt immer deutlicher zum Ausdruck, um so mehr, als deutsche Lieferanten im polnisch gewordenen Gebiet nach und nach von den wenigen Lieferungen gänzlich ausgeschlossen werden. Hinzu kommt, daß wir durch die hohen polnischen Zölle und die ständig aufstrebende polnische Industrie der Branche nicht mehr konkurrenzfähig sind. Es bleibt demnach nur noch der bei Deutschland verbliebene kleinere Teil des Industriebezirks dem Händler zur Bearbeitung offen.

Und hier liegt ein weiterer Grund zur Klage: Es gilt da einen Kampf zu führen gegen alle diejenigen, die der ehrbaren und seit Jahren ansässigen Händlerschaft einen nicht zu unterschätzenden Schaden zufügen. Das sind die abgebauten Beamten, Einkäufer, Ingenieure usw. der Gruben und Hütten, die angesichts ihrer Beziehungen von früher sich auf den Verkauf von technischen Artikeln legen, größtenteils ohne Gewerbe. Die Abwicklung der Geschäfte geschieht dann derart, daß die Waren von Fall zu Fall ohne Berücksichtigung von Ausführung und Qualität billig erstanden und ab-

gegeben werden, um so den Händler unterbieten zu können. Einem großen Teil der oberschlesischen Händlerschaft kann der Vorwurf nicht erspart bleiben, daß sie die Bestrebungen dieser „Auch-Kaufleute" unterstützt, indem sie diese beliefert. — Teils geschieht dies aus der Not der Zeit heraus, aber im Interesse jedes einzelnen und der gesamten Händlerschaft müßte die Belieferung unterbleiben und hier Abhilfe geschaffen werden.

Eine noch größere Schuld für die mißliche Lage tragen aber die Fabriken, die diese Art „Wiederverkäufer" beliefern und ständig durch ihre Vertreter besuchen lassen.

Es müßte sich den Werken von selbst verbieten, Beziehungen mit Leuten aufzunehmen, denen jede Kenntnis der technischen Branche fehlt und die den ständigen Käufern das Geschäft verderben.

Soll der technische Händler in Oberschlesien gänzlich zugrunde gerichtet werden?

Hier gilt es, schärfstens auf diese Lage hinzuweisen, um möglichst bald wieder zu gesünderen Verhältnissen zu kommen. Möchten diese Zeilen dazu beitragen, vor allem aber die beteiligten Kreise zu entschlossenem Handeln aufrufen. B. Sch.

Warenkredite in Wechselform.

Seitens des Reichsbank-Direktoriums ging den Wirtschaftsverbänden folgendes beachtliche Schreiben zu:

Reichsbank-Direktorium. Berlin SW 11, den 25. Oktober 1924.
Nr. II 13 433.

Durch eine vor kurzem getroffene Anordnung hat die Reichsbank mit der Erweiterung der Diskontkredite in der Weise den Anfang gemacht, daß sie die Kontingente, die am 7. April d. J. bestanden, zunächst um durchschnittlich 10 Prozent erhöhte, sowie die Bankakzepte und Dreimonatswechsel zum Ankauf wieder zuließ. Sie hat aber daran, wie auch in einer an die Presse gegebenen und von dieser verbreiteten Notiz ausdrücklich hervorgehoben ist, die Voraussetzung geknüpft, daß der Wechsel wieder mehr als Zahlungs-, nicht allein als Kreditmittel verwendet werde. Die Reichsbank muß mit Rücksicht auf entsprechende ausdrückliche Vorschriften des Bankgesetzes, unter Zulassung nur noch ganz bestimmt abgegrenzter Ausnahmen, grundsätzlich mindestens drei Unterschriften, und zwar nicht nur Garantieunterschriften, sondern die Unterschriften an dem Geschäfte beteiligter Firmen verlangen. Diese Forderung ist auch materiell begründet mit Rücksicht darauf, daß die deutsche Wirtschaft infolge der Entwicklung der letzten Jahre erheblich geschwächt worden ist und namentlich ihr Betriebskapital zu einem guten Teil verloren hat. Soll dennoch die Reichsbank ebenso hohe, wenn nicht höhere Kredite an die Wirtschaft geben als vor dem Kriege, so muß umso mehr darauf gehalten werden, daß die enger gewordene Kreditbasis durch die vermehrte Anzahl guter Unterschriften auf den einzelnen Wechseln wieder erweitert wird. Sie hat dabei auch im Auge, daß, je mehr der Wechsel innerhalb der Wirtschaft selbst Zahlungsfunktion übernimmt, um so weniger oder doch jeweils um so später, also kurzfristiger, die Reichsbank und ihre Notenpresse in Anspruch genommen zu werden braucht. Daß ein solches Verfahren dazu beitragen kann, die Diskontpolitik der Reichsbank zu erleichtern, also Diskonterhöhungen vorzubeugen, Diskontermäßigungen dagegen den Weg zu ebnen, und aus diesem Grunde im ganzen wünschenswert, im einzelnen aber auch insofern nützlich ist, als es in vielen Fällen zur Ersparung von Spesen und Zinsen geeignet ist, liegt auf der Hand.

Nun wird uns vielfach und übereinstimmend mit eigenen Beobachtungen berichtet, daß im Verkehr noch eine große Abneigung bestehe, Kredit in Form der Wechselakzeptierung in Anspruch zu nehmen und andererseits sich in Wechseln bezahlen zu lassen und Zahlung zu leisten, und zwar wird von Banken ausdrücklich darauf hingewiesen, daß die Beschlüsse der Wirtschaftsverbände nach beiden erwähnten Richtungen hin der von uns gewünschten Entwicklung im Wege ständen.

Wir möchten daher nicht unterlassen, Sie auf die Sachlage und die Notwendigkeit, die sich aus den zurzeit herrschenden Verhältnissen für die Gestaltung des Kreditverkehrs ergeben, aufmerksam zu machen. Wir ersuchen Sie gleichzeitig, etwaige Hemmungen, die in Verbandsbeschlüssen gegeben sein sollten, in dem nach Lage der Dinge möglichen Ausmaße zu beseitigen und auf eine erhöhte Benutzung des Wechsels in dem von uns gewünschten Sinne hinzuarbeiten, gegebenenfalls durch entsprechende ausdrückliche Gestaltung der Zahlungsbedingungen in den beteiligten Branchen. Die erforderlichen Beschlüsse dürften sich zweckmäßigerweise in der Richtung bewegen, daß von dem Erfordernis ausschließlicher Barzahlung abgegangen wird, und daß Warenkredite, wo solche überhaupt am Platze sind, von bestimmter Höhe und Zeitdauer ab nur noch in Form des Wechsels (Hergabe des Akzeptes oder von Kundenwechseln) zu gewähren sind, oder daß Warenkredite in Wechselform zu günstigeren Bedingungen gegeben werden, als in der Form der offenen Warenschuld, wobei nach den verschiedenen Richtungen hin in den einzelnen Branchen bestehenden besonderen Verhältnissen Rechnung zu tragen wäre. Wir dürfen bemerken, daß wir auch auf die Banken in dem Sinne eingewirkt haben, daß auch sie die Kredite an die Wirtschaft nicht mehr vorzugsweise im Wege des Buch- oder Kontokorrentkredites, sondern mehr in der Form der Diskontierung ordentlicher Geschäftswechsel zu angemessenen Zinssätzen gewähren möchten, und darauf hingewiesen, daß die Wirtschaft mehr als je auf die Reichsbank angewiesen ist und Anlaß hat, den bei ihr nun einmal nötigen Bedingungen sich anzupassen, Bedingungen, die erfüllt werden müssen, wenn man von der Reichsbank erwarten will, daß sie auf dem Wege der Erleichterung des Kreditverkehrs, wenn auch nur langsam, fortschreitet.

Daß die Umwandlung der zurzeit noch in zu großem Umfang üblichen offenen Warenschulden in Wechselverpflichtungen dem Verkehr auch dadurch zustatten kommt, daß sie allgemein zu größerer Promptheit und Ordnung erzieht und somit die Sicherheit des Verkehrs in sehr wünschenswerter Weise erhöht, darf noch besonders betont werden. Ebenso möchten wir aber zum Schluß noch hervorheben, daß es nicht unsere Absicht sein kann, noch ist, der Verlängerung der etwa bestehenden Zahlungsziele das Wort zu reden. Unser Streben geht nicht dahin, mehr oder weniger eine allgemeine Borgwirtschaft zu fördern, vielmehr nur dahin, den offenen Warenkredit durch den Wechselkredit, also eine weniger gute Kreditform durch eine bessere zu ersetzen und Hand in Hand damit den Wechselverkehr zu einem Reichsbankkredit und Reichsbankgeld sparenden Zahlungsmittel zu machen. (fsp)

Reichsbank - Direktorium.

(gez.) Dr. Hjalmar Schacht. (gez.) Kauffmann.

Berufs- und Betriebszählung 1925.

Wie das „Archiv für Gewerbepolitik und Volkswirtschaft" (Herausgeber: Dr. R. Pape-Berlin) vor kurzem mitteilte, soll die mehrmals zurückgestellte Berufs- und Betriebszählung im Jahre 1925 zur Durchführung kommen. Das statistische Reichsamt hat bereits den Spitzenorganisationen nähere Angaben hierüber gemacht und den Entwurf eines Gewerbeverzeichnisses nebst Erläuterungen ausgegeben. Die bisherigen Zählungen von 1882, 1895 und 1907 wiesen nach amtlicher Angabe etliche Mängel auf. Bei der neuen gewerblichen Betriebszählung soll versucht werden, diesen Mängeln sowohl bei der Behebung als der Bearbeitung durch Aufgliederung der gewerblichen Veranstaltungen nach wirtschaftlichen, örtlichen und technischen Einheiten soweit als möglich vorzubeugen. Die Unterlagen zur neuen Gewerbestatistik werden erhoben durch den sogenannten „Gewerbebogen", der von dem Inhaber oder Leiter jeder gewerblichen (Haupt- oder Zweig-) Niederlassung für die betreffende örtliche Einheit und ihre technischen Teilbetriebe auszufüllen ist. Von den drei Zähl- und Bearbeitungseinheiten bildet die wirtschaftliche Einheit den am weitesten gefaßten Begriff. Es werden darunter die selbständigen Einzelbetriebe (Handwerksbetriebe u. dergl.) und sämtliche Unternehmungen, die handelsrechtlich als selbständige Firmen äußerlich in Erscheinung treten, zusammengefaßt. Wenn auch die formalrechtliche Selbständigkeit sehr häufig nicht gleichbedeutend ist mit wirtschaftlicher Selbständigkeit, so muß es doch als ausgeschlossen gelten, im Rahmen einer allgemeinen Betriebsstatistik die kapitalistischen Herrschaftsverhältnisse und damit die wirtschaftlichen Einheiten höherer Ordnung statistisch zu erfassen. Die offenen und verschleierten Konzerne, die verwickelten Beziehungen der Schachtelgesellschaften untereinander, die Interessengemeinschaften, Trusts usw. müssen jedenfalls als Gegenstand einer allgemeinen Betriebszählung vorerst ausscheiden. Die statistische Erhebung muß sich immer an äußerlich erkennbare Merkmale halten, und als solches Merkmal kommt nach übereinstimmender Auffassung der Fachkreise lediglich der handelsrechtliche Begriff der selbständigen Firma in Betracht. Das Gewerbeverzeichnis enthält 5 Gewerbeabteilungen, 26 Gewerbegruppen, 158 Gewerbeklassen und 300 Gewerbearten. Näheres hierüber wird demnächst veröffentlicht werden. AGV. (flpstr)

Die amerikanische Autoreifen-Industrie im ersten Halbjahr 1924.

Der Konjunkturverlauf in der Autoreifen-Industrie der Vereinigten Staaten während des ersten Halbjahres 1924 hat die großen Erwartungen, die die amerikanischen Reifenfabrikanten am Beginne des Jahres gehegt hatten, völlig enttäuscht. Aehnlich wie im Frühsommer 1923 stellte sich im Frühjahr 1924 eine Absatzstockung ein, das Automobilgeschäft flaute immer mehr ab und der Inlandsmarkt konnte die seit der Vorjahrskrisis wieder stetig ausgedehnte Erzeugung der Reifenfabriken immer weniger aufnehmen. Die Vorräte an Pneumatikmänteln, Schläuchen und Vollgummireifen, die infolge der Produktionseinschränkung in der zweiten Hälfte des Jahres 1923 am Beginn des laufenden Jahres auf ein erträgliches Maß heruntergegangen waren, begannen von Monat zu Monat sich wieder erheblich zu vermehren, um schließlich im Mai ihren Höchststand zu erreichen. So stiegen die Vorräte an Pneumatikmänteln in der Zeit von Januar bis Mai 1924 von 4,8 auf 6,3 Mill. Stück, die Vorräte an Schläuchen von 6,7 auf 8,7 Mill. und die Vorräte an Vollgummireifen von 152 000 auf 188 000 Stück. Immerhin war die Lage nicht so ungünstig wie im Vorjahre, wo sich am Schluß des ersten Halbjahres noch bedeutend größere Vorräte angehäuft hatten (Pneumatikmäntel 7 Mill. Stück im Juni 1923, Schläuche 9,3 Mill. Stück im Mai 1923 und Vollgummireifen 283 000 Stück im Juni 1923). Die Produktionseinschränkung, die zur Reinigung des Marktes im zweiten Vierteljahr 1924 Platz griff, war daher nicht ganz so einschneidender Art, wie diejenige, zu der die amerikanischen Reifenfabrikanten im vergangenen Jahre gezwungen waren. Die Herstellung von Pneumatikmänteln für Automobile ging von 9 926 000 Stück im ersten Vierteljahr auf 8 976 000 Stück im zweiten Vierteljahr zurück, die Herstellung von Schläuchen von 12 174 000 auf 11 272 000 und die Vollgummireifenproduktion von 163 000 auf 147 000 Stück. Die Rekordziffern des ersten Halbjahres 1923 wurden im ersten Semester des laufenden Jahres bei keinem Artikel wieder erreicht. An Pneumatikmänteln für Automobile wurden nur 18 902 000 Stück hergestellt gegen 20 367 000 im ersten Halbjahr 1923, an Schläuchen nur 23 446 000 gegen 25 033 000. Am ungünstigsten lag das Geschäft in Vollgummireifen; hiervon wurden nur 310 000 Stück hergestellt gegen 459 000 im ersten Halbjahr 1923, also rund 149 000 Stück oder 32 Prozent weniger. Nach der Belebung der amerikanischen Automobilindustrie am Beginne des zweiten Halbjahres zu schließen, dürfte die zweite Jahreshälfte auch der Reifenindustrie eine Besserung bringen, aber es ist sehr fraglich, ob die Besserung groß genug sein wird, um das laufende Jahr mit einer größeren Reifenproduktion abschließen zu lassen, als sie das Rekordjahr 1923 gebracht hatte.

Im folgenden geben wir einige Uebersichten, die den Konjunkturverlauf in der amerikanischen Reifenindustrie während des ersten Halbjahres 1924 beleuchten [1]):

Rohgummiverbrauch der Reifenfabriken:

Monate	1923 engl. Pfund	1924 engl. Pfund
Januar	34 186 000	37 786 000
Februar	34 235 000	33 466 000
März	41 594 000	36 909 000
April	38 348 000	37 238 000
Mai	47 671 000	35 474 000
Juni	32 002 000	31 229 000
1. Halbjahr	228 036 000	212 102 000

Pneumatikmäntel für Autos:

Monate 1924	Produktion	Inländ. Versd.	Vorräte
Januar	3 220 000	2 785 000	4 808 000
Februar	3 278 000	2 801 000	5 265 000
März	3 428 000	2 902 000	5 763 000
April	3 307 000	2 920 000	6 164 000
Mai	3 039 000	2 679 000	6 331 000
Juni	2 630 000	2 663 000	6 156 000
1. Halbjahr 1924	18 902 000	16 750 000	5 748 000 [2])
1. Halbjahr 1923	20 367 000	17 132 000	5 938 000 [2])

[1]) Quelle: Commerce Reports des amerikanischen Handelsministeriums nebst Ergänzungsheften (Survey of Current Business).

[2]) Monatsdurchschnitt.

Auto-Schläuche:

Monate 1924	Produktion	Inländ. Versd.	Vorräte
Januar	3 888 000	3 476 000	6 720 000
Februar	4 067 000	3 329 000	7 339 000
März	4 219 000	3 421 000	8 157 000
April	4 035 000	3 521 000	8 627 000
Mai	3 744 000	3 559 000	8 762 000
Juni	3 493 000	3 858 000	8 166 000
1. Halbjahr 1924	23 446 000	21 164 000	7 961 000 [2])
1. Halbjahr 1923	25 033 000	21 109 000	7 827 000 [2])

Vollgummireifen für Autos:

Monate 1924	Produktion	Inländ. Versd.	Vorräte
Januar	47 641	37 415	152 219
Februar	54 764	42 930	160 796
März	61 274	50 022	173 525
April	59 000	46 000	185 000
Mai	50 145	47 176	188 345
Juni	37 865	46 372	176 280
1. Halbjahr 1924	310 689	269 915	172 700 [2])
1. Halbjahr 1923	459 789	393 031	268 400 [2])

War die Entwicklung des Inlandsgeschäfts während des ersten Halbjahres 1924 für die amerikanischen Reifenfabrikanten wenig befriedigend, so lagen für das Auslandsgeschäft die Weltmarktverhältnisse so ungünstig wie lange nicht. Nach dem erfolgreichen Vorstoß, den die amerikanischen Reifenfabrikanten seit Anfang 1921 auf dem Weltmarkt gemacht hatten, bekamen sie seit 1923 einen starken Gegenstoß der europäischen Reifenindustrie zu spüren, da die europäischen Fabrikanten, die die Hälfte ihrer Erzeugung zur Ausfuhr bringen mußten, sich notgedrungen zu einer Gegenoffensive veranlaßt sahen, um sich behaupten zu können. In erster Linie erfolgte dieser Gegenstoß von Frankreich her, wo die Michelin Co., unterstützt von der Valutaentwicklung, ihren Ballonreifen eine große Beliebtheit auf dem Weltmarkt zu verschaffen wußte, und sodann machten die englischen Fabrikanten, insbesondere die Dunlop Rubber Co., die größten Anstrengungen, mit ihren verbesserten Reifen den Weltmarkt zu erobern. Die Vorstöße von diesen beiden Seiten hatten auf vielen Märkten Erfolg und taten nicht nur dem deutschen, sondern auch dem amerikanischen Reifenexport Abbruch. Auf vielen Märkten, vor allem auf dem wichtigen englischen Markte, in den britischen Kolonien und in Südamerika, haben infolgedessen die amerikanischen Automobilreifen während des ersten Halbjahres 1924 empfindliche Absatzeinbußen erlitten, die nicht so leicht wettzumachen sein dürften. Die amerikanische Ausfuhr von Pneumatikmänteln für Autos nach England ist im ersten Halbjahr 1924 um nicht weniger als 66 Prozent gegenüber dem 1. Semester des Vorjahres zurückgegangen. Die Ausfuhr nach den britischen Kolonien betrug im ersten Halbjahr 1924 nur rund 111 000 Stück gegen 184 000 in der entsprechenden Periode des Vorjahres und der Export nach Südamerika nur rund 97 000 Stück gegen 135 000 im ersten Halbjahr 1923. Im einzelnen stellte sich der amerikanische Export von Pneumatikmänteln für Automobile nach den Commerce Reports wie folgt (in Stück):

Bestimmungsländer	Erstes Halbjahr 1923	Erstes Halbjahr 1924
England	253 419	85 540
Argentinien	70 705	39 606
Neuseeland	53 233	22 073
Kanada	40 418	30 898
Mexiko	39 998	45 804
Cuba	39 083	40 038
Australien	36 128	30 251
Britisch-Südafrika	33 207	13 877
Dänemark	32 576	33 463
Schweden	30 204	24 170
Brasilien	26 725	20 163
Philippinen	24 519	25 615
Japan	22 480	51 329
Norwegen	14 555	8 227
Uruguay	10 990	7 786
Straits Settlements	10 466	5 431
Britisch-Indien	9 856	8 446
Italien	9 784	4 163
Holl. Ostindien	9 657	7 007
Peru	7 701	12 625

Bestimmungsländer	Erstes Halbjahr 1923	1924
Chile	7 604	5 194
Niederlande	6 701	7 185
Venezuela	6 197	7 135
Spanien	6 065	4 620
Frankreich	5 814	2 744
Belgien	5 259	5 081
Columbia	5 008	3 718

G. B.

Meinungsaustausch.

Aufbereitung von Plantagen-Kautschuk.

„Zu dem Artikel in Nr. 2 der „Gummi-Zeitung" vom 10. Oktober d. J., Seite 42 ist zu bemerken, daß die Methode des Zerschneidens von Rohgummiballen mittelst Kreismesser unter Zuführung von Wasser in den großen ausländischen Fabriken, die einen oder mehrere Waggons pro Tag verarbeiten, nicht mehr angewendet wird. Diese Art der Zerkleinerung ging zu langsam vor sich, und in Verbindung mit dem nachherigen Trocknen des feuchten Gummis wurde außer dem entstandenen großen Zeitverlust auch zuviel Lohn für diese Arbeit ausgegeben.

Man bedient sich in den genannten großen Betrieben zum Zerschneiden ganzer Rohgummiballen hydraulischer Maschinen, bei denen am feststehenden Oberteil ein oder mehrere Messer angebracht sind, deren Entfernung von einander verstellbar ist. Der untere Tisch ist mit einem Belag aus hartem Holz versehen, damit die Messer beim Zerschneiden nicht auf die Eisenplatte stoßen. Die Messer sind so hoch, daß die größten Ballen mit einem Schnitt von oben nach unten durchgeschnitten werden, da der Raum unter den Messern das Hineinschieben eines ganzen Ballens gestattet. Der Vorteil dieser Maschinen gegenüber dem Kreismesser ist ganz enorm, besonders wenn man berücksichtigt, daß die ganze Arbeit ohne Zuhilfenahme von Wasser vor sich geht, wodurch auch das nachherige Trocknen des Gummis in Wegfall kommt. Die Parabrote werden ebenfalls auf diesen Maschinen, aber meistens nur mit einem Messer unter Zuführung von Wasser zerschnitten. Hier wirkt die Wasserzufuhr beim Zerschneiden sehr gut und schadet auch nicht weiter, da der Paragummi nachträglich doch gewaschen werden muß.

Die nach dem Schneiden der Gummiballen entstandenen viereckigen Platten kann man leicht mit der Hand in kleinere Streifen zerreißen; klebt der Gummi aber zu fest aufeinander, so wird eine solche Platte auf einen neben der Schneidemaschine stehenden Holzpflock geschlagen, dessen oberer Teil eiförmige Form hat und mit Blech beschlagen ist. Durch das Aufschlagen auf den Pflock zerfällt die Rohgummiplatte in mindestens zwei Stücke." S.

* * *

Die Lage der Asbest- und Packungs-Industrie.

Zu dem in Nr. 3 vom 17. Oktober erschienenen Bericht über obiges Thema wird uns aus Belgien geschrieben:

„Wo von der belgischen Konkurrenz gesprochen wird, kann selbstverständlich nur von unserer Firma die Rede sein, denn außer unserer Fabrik gibt es in Belgien bekanntlich nur einige Packungsfabriken dritten Ranges, die natürlich auf dem Weltmarkt nicht konkurrenzfähig sind und jedenfalls nicht in der Lage gewesen sind, große Mengen Asbestwaren durch „das Loch im Westen" nach Deutschland „einzuschmuggeln".

Die sogenannte deutsche Auffassung „bekannte unerhörte Preisschleuderei" ist also völlig irrig. Wir haben kein Interesse daran, mit unserer deutschen Konkurrenz in Preiskampf zu treten. Dagegen scheint das Umgekehrte der Fall zu sein. Durch die Zollverhältnisse bevorzugt, erzielen die deutschen Fabriken in Deutschland selbst hohe Preise. Dagegen wird aber von manchen deutschen Fabriken im Auslande mit den Preisen geschleudert, ohne daß dazu eine Veranlassung vorliegt, denn in den meisten Fällen liegen die deutschen Preise im Auslande zirka 20 Prozent unter den Weltmarktpreisen. Das ist Tatsache! Ob es so weiter gehen kann (zum Schaden der deutschen Industrie selbst), läßt sich jetzt noch nicht beurteilen. Hoffentlich haben wir später Gelegenheit hierauf zurückzukommen."

Manufacture Belge d'Amiante et de Caoutchouc
Société Anonyme Deurne-Anvers.

Hierzu schreibt uns der Verfasser des Berichtes in Nr. 3:

„Es ist zu beachten, daß der Bericht in Nr. 3 der „Gummi-Zeitung" über die Lage der Asbest- und Packungsindustrie sich ausschließlich mit den Zuständen auf dem deutschen Markte befaßt. Daß die Aeußerungen über die belgische Konkurrenz den Widerspruch der in Frage kommenden Interessenten erregen würde, ist durchaus begreiflich, wird aber an den vorliegenden Tatsachen nichts ändern können. Es dürfte kaum zu bestreiten sein, daß die deutsche, im rechtswidrig besetzten, oder besetzt gewesenen deutschen Gebiet, ansässige Industrie in hohem Maße geschädigt worden ist durch die ausländische Konkurrenz, die sich mit allen Mitteln bemüht hat, die deutschen Absatzgebiete an sich zu reißen. Den zahlenmäßigen Nachweis darüber zu führen, in welchem Umfange belgische oder sonstige ausländische Fabrikate in das besetzte Gebiet eingeführt worden sind, dürfte allerdings nicht möglich sein, da eine Einfuhrkontrolle durch die, gewaltsam zur Ohnmacht verurteilten, deutschen Zollbehörden nicht vorhanden ist. Die vorgenannte belgische Firma, die in dem Bericht allerdings nicht genannt ist, aber in ihrer Erwiderung für sich in Anspruch nimmt, als alleinige namhafte, belgische Konkurrenz in Frage zu kommen, wird vielleicht am besten Aufklärung darüber geben können, in welchem Maßstabe sich ihre Einfuhr nach Deutschland in den letzten Jahren gesteigert hat, und es wäre sicher von großem Interesse, zuverlässige Ziffern zu hören. Es ist wohl unbewußte Ironie, wenn die Firma behauptet, daß die deutschen Firmen unter den gegebenen Umständen durch die Zollverhältnisse bevorzugt seien. Ausgerechnet an unseren westlichen Grenzen konnte doch von einem Zollschutz bisher überhaupt nicht die Rede sein, da ja jeder Versuch, Ordnung zu schaffen, von der Besatzung gewaltsam niedergeschlagen wurde und Deutschland schutzlos mit fremden Fabrikaten geradezu überschwemmt wurde. Wenn es auch schwer fällt, die politischen Momente auszuschalten und an allen den vielen Gewaltakten usw. stillschweigend vorüberzugehen, so muß doch nach der wirtschaftlichen Seite hin festgestellt werden, daß die deutsche Industrie nicht nur im besetzten Gebiet selbst, einen guten Teil ihrer früheren Absatzmöglichkeit an die durch die Verhältnisse besonders begünstigte, ausländische Konkurrenz verloren hat. Durch das „Loch im Westen", dessen Vorhandensein wohl niemand ernstlich bestreiten wird, sind unter Umgehung der Zollpflicht große Mengen von fremdländischen Asbestfabrikaten aller Art in das unbesetzte Gebiet „hereingeschmuggelt" worden. Daß dies seitens der belgischen Firma selbst, oder mit deren Willen und Wissen geschehen ist, soll nicht behauptet werden. Für diese Aufgabe standen gewissenlose Mittelspersonen stets in ausreichender Anzahl zur Verfügung. Es ist auch vom geschäftlichen Standpunkt aus nicht unbegreiflich, daß die belgische Konkurrenz sich mit allen Mitteln bemüht, ihr Absatzgebiet zu vergrößern. Daß dies teilweise nur durch starke Preisschleuderei möglich ist, wird aber kaum abzustreiten sein, wenn man berücksichtigt, daß es den deutschen Außenseitern mit Hilfe der ausländischen Lieferungen gelungen ist, den inländischen Asbestmarkt dauernd zu unterbieten und zu beunruhigen, obwohl die widerrechtliche Einfuhr — in Deutschland besteht bekanntlich immer noch Einfuhrverbot für Asbestwaren — ganz beträchtliche Nebenspesen verursacht haben dürfte.

Der in Frage kommende Absatz des Berichts in Nr. 3 nimmt daher vorzugsweise nur deshalb von der ausländischen Konkurrenz als gegebene Tatsache Notiz, um es dem Urteil der Leser zu überlassen, ob es im nationalen Interesse liegt, diesen Konkurrenzkampf von deutscher Seite aus zu unterstützen, und es ist eine für uns äußerst bedauerliche und peinliche Tatsache, daß das vaterländische Interesse in dieser Hinsicht von anderen Völkern, beispielsweise auch Belgien, weit besser und verständnisvoller gewahrt wird als in Deutschland.

Die Verhältnisse auf dem ausländischen Exportmarkt, die von der belgischen Firma geschildert werden, standen in dem Bericht aus Nr. 3 überhaupt nicht zur Erörterung. Sie bilden ein Kapitel für sich und es soll der einsendenden Firma auch keineswegs bestritten werden, daß hier die Zustände ebenfalls äußerst unerfreulich sind. Wenn die deutschen Preise im Auslande ca. 20 Prozent unter den Weltmarktpreisen liegen, so ist dies, wie offen zugegeben werden soll, zu einem erheblichen Teil die Schuld einiger deutscher Fabriken, die sich im Auslande in geradezu unbegreiflicher Weise gegenseitig bekämpfen und sich ebenso wie die ausländische Konkurrenz schädigen. Versuche, wenigstens unter den deutschen Fabriken eine Einigung zu erzielen, sind bisher leider immer wieder gescheitert. Diese Preisschleudereien, die immer zu verurteilen sind, gleichgültig, von welcher Seite sie kommen, werden aber häufig dadurch zu rechtfertigen versucht, daß man die Aufträge nur durch Unterbietung oder Annahme der Konkurrenzpreise erhalten könne. Fabriken, die auf Lieferung von Qualitätswaren Wert legen, sind kaum noch in der Lage, Exportaufträge hereinzubekommen und beispielsweise in Holland hört man immer wieder, daß auch die belgische Konkurrenz mit bedeutend billigeren Preisen im Markte sei. Auch

im Orient stößt man andauernd auf die besonders niedrigen belgischen Preise, gegen die selbst die englische Industrie nur sehr schwer ankämpfen kann, und die Geschäfte nur unter erheblichen Verlusten zulassen. Manchem ist aber auch noch in guter Erinnerung, daß die belgische Konkurrenz schon in der Vorkriegszeit mit äußerst niedrigen Preisen auf dem Exportmarkt vertreten war.

Wenn es demnach selbstverständlich ist, daß bei dem sinnlosen Preiskampf, gleichviel, wer die Urheber sind, nichts als empfindliche Verluste und gegenseitige Verbitterung verursacht werden, dann erscheint es unbegreiflich, daß nicht Wege gefunden werden sollten, auf denen eine verständnisvolle Einigung sich erzielen lassen könnte. Unter diesem Gesichtspunkt ist es doppelt erfreulich, daß die belgische Firma kein Interesse daran hat, mit der deutschen Konkurrenz in Preiskampf zu treten und sich demzufolge nicht dagegen sträuben würde, den Weg der Verständigung zu beschreiten. Es ist zu erwarten, daß auch die deutschen Fabriken sich freudig dazu entschließen werden, zu einer Einigung die Hand zu bieten, um einem friedlichen und vernünftigen Wettbewerb auf dem Weltmarkt zu gewährleisten. Damit würde auch dem Zwecke der vorstehenden Erörterungen in der idealsten Weise entsprochen werden, welche ausschließlich dem Ziele gelten sollen, der friedlichen Gestaltung und der gedeihlichen Entwicklung der wirtschaftlichen Verhältnisse zum Siege zu verhelfen."

Sn.

Schaufenster - Wettbewerb der „Gummi-Zeitung"

für alle Gummiwarenhändler Deutschlands und Oesterreichs.

Das Schaufenster ist das wichtigste Propagandamittel des Gummiwarenhändlers. Es soll den Vorübergehenden die Vielseitigkeit der Verwendung von Gummiwaren im täglichen Gebrauch, für Haushalt, Sport, Gesundheitspflege usw. vor Augen führen. Viele wissen noch nicht, was alles aus Gummi hergestellt wird. Das Schaufenster soll ihnen dies zeigen. Andererseits sind viele geneigt, Gummiwaren im Warenhaus, in Konfektionsgeschäften usw. zu kaufen. Diese gilt es durch gute Vorführung von Gummiwaren im Schaufenster als Käufer für das Gummiwarengeschäft zu gewinnen. Das Schaufenster ist gleichsam das Gesicht des Gummiwarengeschäfts. Deshalb ist es notwendig, der wirksamen Ausstattung des Schaufensters die größte Sorgfalt zu widmen, ganz besonders auch in der Provinz.

Es ist wesentlich, das Schaufenster nicht nur alle vier Wochen neu zu dekorieren, sondern die Auslagen öfters zu wechseln. Dabei braucht ja nicht jedesmal das ganze Fenster umgebaut zu werden, sondern nur ein Teil, jedenfalls aber so, daß sich ein anderes Bild ergibt. Unbedingt notwendig sind ein paar Dinge, die das Auge bestimmt fesseln, und ebenso einige, die das Denken wecken und interessieren. Wünschenswert sind ferner einige Preisangaben bei Gegenständen, die besonders preiswert sind.

Gerade jetzt wird in den Geschäften viel neu dekoriert werden. Deshalb möchten wir die Händler in technischen und chirurgischen Artikeln anregen, ihre Schaufenster recht geschmackvoll auszustatten und uns Photographien der Dekorationen einzusenden. Für die drei besten Dekorationen setzen wir

Barpreise von 200 M, 100 M und 50 M

aus und behalten uns vor, außer diesen in unserem Blatte zu veröffentlichenden Dekorationen noch eine Anzahl anderer gelungener Auslagen gegen Ersatz von M 20.— zu reproduzieren. Die betreffenden Firmen werden dabei selbstverständlich genannt.

Wettbewerbsfähig sind nicht nur Schaustellungen von Gummiwaren im Schaufenster, sondern auch Darbietungen auf Ausstellungen usw. Die Aufnahmen müssen sehr gut gemacht werden, am besten von Spezialphotographen, damit Blendungen vermieden bleiben. Auch ist es notwendig, daß uns seitens der Bewerber Angaben über die Farben der Dekoration gemacht werden, da diese ja aus den Photographien nicht ersichtlich sind.

Als Preisrichter amtieren: die Schriftleitung und der Verlag der „Gummi-Zeitung" und ein Mitglied des Verbandes Deutscher Reklamefachleute.

Einsendungsfrist: 15. Januar 1925.

Berlin SW 19

Schriftleitung und Verlag der „Gummi-Zeitung".

Allerhand aus der Branche.

„Los Angeles". R Z III, der nach seiner erfolgreichen Amerikafahrt und nach Uebernahme durch die amerikanische Regierung den Namen „Los Angeles" erhalten hat, beherbergt, wie sich aus den Ausführungen H. Seegers' auf Seite 68 der „Gummi-Zeitung" ergibt, eine Menge Gummiwaren und technische Bedarfsartikel. Dem ist aber noch hinzuzufügen, daß R Z III nicht allein mit Hanftauen, sondern auch mit Gummiseilen versehen ist. Die Postsäcke, deren man sich zum Abwurf der Post bediente, bestehen nicht nur aus Sackleinen oder Leinen, sondern es gibt für besondere Zwecke auch Gummibeutel für die Post an Bord. Wenn es in einem Bericht der Fahrtteilnehmer heißt, daß während der Fahrt zwischen den Bermuda-Inseln und Boston ein so heftiger Sturm auftrat, daß Regenspritzer durch die Fenster in den Führerraum der Führergondel flogen, so ist das insofern nicht richtig, als die Fenster in diesem Falle geöffnet oder wenigstens nicht dicht verschlossen gewesen sein müssen. Denn sämtliche Fenster der Gondeln des R Z III besitzen u-förmige Gummidichtungen, in denen die Glasscheiben festgelegt sind. Uebrigens sind derartige Dichtungen auch an den Verbindungstüren angebracht. R Z III hat auch eine Menge Gummilösung an Bord gehabt. Diese Lösung und gummiertes Ballonleinen sollten bei etwa notwendig werdenden Reparaturen der Hüllenzellen Verwendung finden. In der Tat hat man, wie aus den Flugberichten ersichtlich, einmal einen Riß in einer Hüllenzelle schnellstens reparieren müssen. Ein amerikanischer Mitfahrer, Kapitän Klein, schreibt, daß, wenn der Riß nicht sofort bemerkt und repariert worden wäre, die Sache sehr peinlich hätte werden können. Man sieht also, daß man an Bord des R Z III alles bedacht hat, was für eine glückliche Durchführung der Amerikafahrt notwendig war. Schließlich soll auch noch darauf aufmerksam gemacht werden, daß auf dem R Z III auch Gummihandschuhe und Gummischuhe in Benutzung waren. Letztere zu Isolierzwecken, zu denen auch die Gummihandschuhe gebraucht wurden, obgleich im allgemeinen auf R Z III nur eine 24 Voltspannung vorhanden war. Ein Teil der Maschinengondeln ist mit Hartgummi versehen worden, weil dieser leichter als Porzellan war und außerdem auch gewissen Isolationszwecken dienen mußte.

Mängel im Feuerlöschwesen auf dem Lande. Von nachhaltiger Bedeutung für unsere Gummiwaren- und technische Branche, besonders für die Fachleute, die sich mit dem Vertriebe von Hanf- und Flachsschläuchen und Feuerwehrartikeln befassen, ist die seitens einiger Behörden veröffentlichte Mitteilung, wonach im Laufe der vergangenen Monate verschiedentlich Mängel im Feuerlöschwesen auf dem Lande zu verzeichnen gewesen sind. Die Zunahme der Brände auf dem Lande in den letzten Wochen beweist, daß erhöhte Feuersgefahr besteht. Unter diesen Umständen ist besonders nachdrücklich zu fordern, daß die Feuerabwehrmittel auf dem Lande mehr und mehr vervollkommnet werden. Es ist aber eine alte Tatsache, daß es immer erst eines Brandes bedarf, bevor man zu der Einsicht gelangt, sich einmal gehörig um die Feuerlöschrequisiten zu bekümmern. Schon die Tatsache, daß die vielfach noch immer in Verwendung befindlichen Handdruckspritzen auch auf dem Lande bei weitem nicht mehr ausreichend sind, um größere Brandherde erfolgreich zu bekämpfen, sollte Veranlassung sein, alle Mittel zu ergreifen, um Feuer rechtzeitig und sicher bekämpfen zu können. Aus diesem Grunde gehen ja viele Landgemeinden, die nicht über größere Motor- oder gar Autospritzen verfügen, bei Bränden die Städte in der Nähe um Hilfe an. Diese pflegen auch immer schnellstens zur Stelle zu sein. Dann aber wird in der Regel festgestellt, daß das Schlauchmaterial der großen Spritzen für die Herbeischaffung des Wassers nicht zureichend ist. Entweder fehlt es an den notwendigen Längen der Hanf-, Flachs- oder Zubringer-Spiralschläuche, oder das Schlauchmaterial ist nicht intakt, lädiert, läßt Wasser, weist Bruch- und Rißstellen auf und kann daher seinem Zwecke nicht genügend dienen. Denn meist sind die gesetzlich vorgeschriebenen Feuerteiche auf dem Lande weit entfernt, oder sie befinden sich in einer Verfassung, daß man das Wasser entweder überhaupt nicht benutzen kann oder daß an den Schläuchen durch allerlei Stoffe neue Undichtigkeiten entstehen, wenn nicht gar die Schläuche vollständig verstopft werden. In solchen Fällen müssen dann die Flüsse und Bäche zur Wasserentnahme aufgesucht und benutzt werden. Diese liegen aber in den meisten Gegenden sehr weit von der Brandstelle, so daß die Schlauchleitungen nicht mehr ausreichend sind. Dem allen kann aber abgeholfen werden, wenn unsere Fachleute, die sich mit dem Geschäft in Feuerlösch- und Feuerwehrartikeln befassen, mit entsprechenden Angeboten an die Gemeinden und Feuerwehren herantreten. Diese warten meist nur darauf, daß ein Fachmann erscheint, um mit ihnen

Rücksprache zu nehmen und entsprechende Vorschläge zu machen. Es handelt sich hier meist um recht erhebliche Beträge und außerdem ist das Geschäft durchweg als ein glattes zu bezeichnen, zumal ja die Gemeinden mit ihrer Steuerkraft für die Zahlungen haften. Man muß zugeben, daß sich unsere Branche in den letzten Jahren um das Feuerwehrgeschäft verhältnismäßig wenig bekümmert hat. Das mag in den allgemeinen Verhältnissen liegen. Aber an Schläuchen und sonstigen Feuerwehrrequisiten hat man von jeher einen guten Verdienst gehabt. Wenn man also jetzt, wo die Feuerwehren daran gehen, ihre Materialien nachzusehen, zu ergänzen und Neubestellungen zu erteilen, sich mit frischem Eifer betätigen wollte, so kann es nicht schwer fallen, gute Erfolge zu erzielen. Vor allem soll man nicht vergessen, die Feuerwehren und Gemeinden darauf aufmerksam zu machen, daß die Zeitanforderungen andere und höhere geworden sind und daß man zu allen Zeiten gewappnet sein muß, um Gefahren vorzubeugen. Die Hauptsache dabei ist, daß neben dem Schlauchmaterial auch anderes Material bestellt wird, Schlauchpflaster, Schlauchwagen, Hydranten, Wasserpfosten, Verschraubungen, Kupplungen, Anzüge, Helme, Beile, Mützen, Steigeisen, Aexte und dergleichen. Wer es versteht, kann hierin bedeutende Aufträge erzielen.

Gummistiefel. In jüngster Zeit mehren sich bei uns die Anfragen nach Fabrikanten von Gummistiefeln. Das ist ein Zeichen dafür, daß der Bedarf in solchen Stiefeln stark im Wachsen ist. Früher wurden diese nur für Fischer und Bergleute gebraucht, gegenwärtig aber auch für mancherlei andere Zwecke, so für Kanalarbeiter, neuerdings immer mehr beim Reinigen und Waschen der Automobile. Infolge ihrer Wasserdichtheit sind Gummistiefel für diese Verwendungszwecke natürlich hervorragend geeignet. Sie schützen gegen Naßwerden der Füße und Beine. Da im Automobilgewerbe alles, was nützlich ist, rasch Eingang findet, eröffnet sich für Gummistiefel ein neues großes Absatzfeld.

Technisches Leder. Es ist merkwürdig, daß trotz aller Wirtschaftsflauten und des immer mehr zunehmenden Geldmangels in fremden Ländern Gerüchte auftauchen, daß Deutschland große Posten Wildhäute und Rohleder kaufe und dadurch Veranlassung gäbe, daß die Preise auf dem Weltmarkte immer höher werden. Solche Meldungen sind, wie wir aus Verbraucherkreisen erfahren, durchaus unrichtig. Besonders bestätigen gerade die technischen Lederfabrikanten, daß es ihnen ganz unmöglich sei, die in Deutschland und Holland geforderten exorbitanten Notierungen zu bewilligen. Damit aber ist bewiesen, daß ein wilder Aufkauf zwecks Preistreiberei seitens Deutschlands nicht stattfindet. Wenn dennoch ab und zu vom Kauf von Weltmarktposten gesprochen wird, so kann es sich nur um Spekulanten handeln, die es ja allenthalben und auch in Deutschland gibt. Oder aber die gesteigerten Preise müssen auf Auslandskäufe fremder Länder zurückgeführt werden, was sich natürlich nicht leicht kontrollieren läßt. Zweifellos gehört zu diesen Ländern England, von dem man mit einigem Erstaunen vernehmen wird, daß die allgemeine geschäftliche und wirtschaftliche Lage sich gegen das Vorjahr nicht unerheblich gebessert hat, ein Umstand, der auch seitens der englischen Leder- und Gummi-Industrie als nicht unrichtig bezeichnet wird, wenngleich das Aufwärts natürlich nur ganz geringfügig sein kann. Vielleicht aber ist gerade dies ein Zeichen dafür, daß sich auch die allgemeine Weltlage in technischem Leder zu bessern beginnt. Als weiteres Zeichen für die leise sich bemerkbar machende Belebung kann auch die Tatsache gelten, daß die bestehenden Ledervorräte in der Räumung begriffen sind. Außerdem ist auch das Verlangen nach einer längeren Lieferzeit Beweis für einen langsam beginnenden Aufschwung. Es ist zu wünschen, daß das in England bemerkbare Erwachen aus einem Stagnationsschlafe sich weiter ausbreiten möge, nicht zuletzt auch im Interesse des technischen Lederhandels und seiner Fabrikation. Es wäre übrigens nicht das erste Mal, daß die ersten Anzeichen einer Besserung vom englischen Ledermarkte ausgehen.

Inhalatoren. Die rauhe und naßkalte Witterung im Herbst bietet für die Gummi-Industrie eine günstige Gelegenheit, allerhand chirurgische und hygienische Gegenstände abzusetzen. Zu ihnen gehören auch die Inhalatoren, Respiratoren und sonstige Apparate, Duschen u. dgl., die dafür sorgen, daß die Luft- und Atmungswege des Menschen frei sind. Doch ist das Publikum noch nicht genügend über die Annehmlichkeiten unterrichtet, die man durch die genannten Vorbeugungsmittel gegen Erkältungen, Katarrhe, Schnupfen besitzt. Die Gummiwarenbranche erzeugt in ihren Hart- und Weichgummi-Abteilungen eine Menge praktischer Gegenstände, die mit Erfolg für diese Zwecke Anwendung finden. Natürlich ist es Sache der Gummiwaren-Detaillisten und -Grossisten, sich auf deren Vertrieb nachhaltig einzustellen. Inhalatoren und Respiratoren gibt es in mannigfachen Systemen und Formen. Sie werden aus oder in Verbindung mit Gummi und Glas, Klysos und Duschen verwendet und können zu einem sehr großen Umsatzartikel werden. Bei geschickter Propaganda kann man auf diesem Gebiete auch immer wieder Neuheiten auf den Markt werfen, namentlich zu Zeiten, in denen das Publikum darauf versessen ist, etwas Neues zu erhalten.

Kautschukpflanzen und Kautschukgewinnung.

Vom niederländisch-indischen Eingeborenenkautschuk.

Die Erzeugung der niederländisch-indischen Eingeborenen-Gummipflanzungen steht aus bekannten Gründen seit einiger Zeit so im Mittelpunkt des Interesses, daß wir es für angebracht halten, häufiger darüber zu referieren. D. Red.

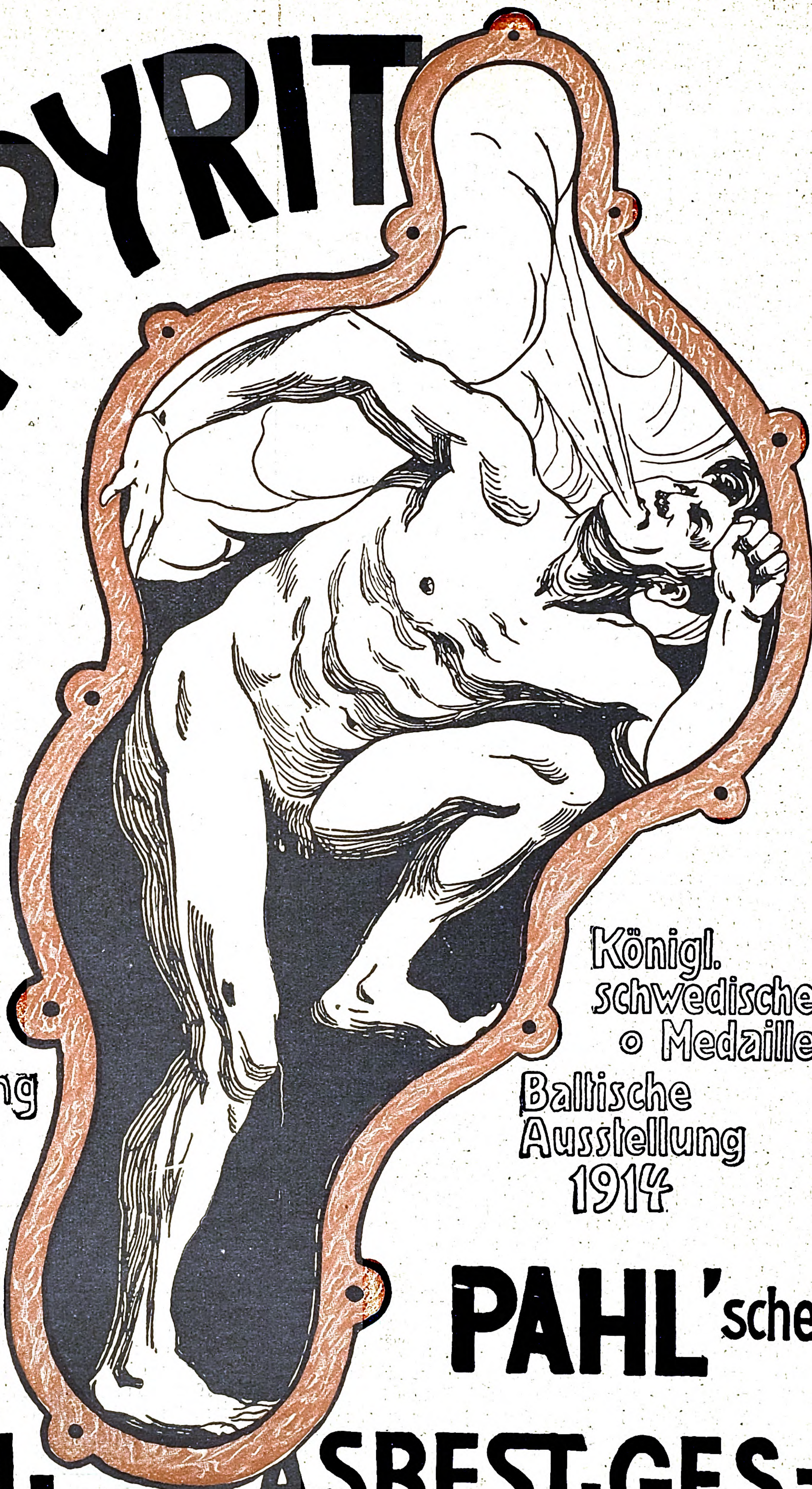
Eingehendere Ausführungen über den niederländisch-indischen Eingeborenenkautschuk hat kürzlich der in Britisch-Malaya tätige Pflanzungsleiter und frühere Vorsitzende der Planters' Association of Malaya, T. J. Cumming, auf Grund einer Studienreise in die Residentschaft (oder Provinz) Djambi, Sumatra, veröffentlicht. Cumming besuchte im Verlaufe von drei Wochen die fünf wichtigsten Bezirke von Djambi, nämlich Tembesi, Moeratebo, Moeraboenga, Bangko und Sarolangoen, und traf die ältesten Kautschukbäume bei den Stadtgemeinden, besonders in Mo. Boenga an, wo sich ein 1905 gepflanzter kleiner Bestand findet. Von dem Standpunkt des malayischen Pflanzers aus betrachtet, muß das Zapfen als stark und übermäßig bezeichnet werden. Dagegen erfolgt die Rindenerneuerung sehr schnell, was wohl dem Klima und dem Boden zuzuschreiben ist und dem Faktor, daß der Untergrund nicht gereinigt wird. Jedenfalls vollzieht sich, wie gesagt, die Erneuerung der Rinde in Djambi schneller als in den Federated Malay States. Cumming vertritt die Ueberzeugung, daß ein Totzapfen nicht möglich ist; wird ihm Zeit gegeben und sind die Bodenverhältnisse günstig, erneuert jeder Baum seine Rinde.

Was die jüngeren Pflanzungen angeht, so wurden die meisten 1916 bis 1918 angelegt. Sie sehen aus wie die in den ersten Zeiten des Gummianbaues. Der Urwald wurde in primitiver Weise gerodet; dann legte man die Kautschuksaat in den Boden und pflanzte zusammen mit Padi. Nachdem dieser geerntet war, trieb das Dschungel zusammen mit den Heveen wieder empor und wurde erst nach fünf bis sechs Jahren von neuem beseitigt, wenn die Zapfreife der Gummibäume eintrat. Die letzteren stehen in Djambi der Entwicklung nach achtzehn Monate bis zwei Jahre hinter den Heveen der Federated Malay States zurück, doch scheint ihre Rinde weicher und von größerer Dicke zu sein.

Die Pflanzungen liegen fast durchweg auf den Flußufern. Von einer „Hausse" der Eingeborenen-Kautschukkultur während der letzten sechs Jahre kann nicht geredet werden, und heute wird niemals Land für Gummi allein urbar gemacht. Als Pflanzmaterial benutzt man zumeist Sämlinge, die man zu Bündeln zusammenbindet und im Flusse unter Wasser hält, bis sie in den Boden kommen. Auch findet man in geringem Maße Stumppflanzung. Die übliche Pflanzweite ist 15×15 Fuß. Die bei den Ortschaften stehenden 10jährigen und älteren Heveen sind besonders stark ausgebeutet und verwundet; sie können keine Höchsterträge mehr liefern, zählen aber unbedingt noch mit. Wie schon hervorgehoben, ist die Rindenerneuerung in der Residentschaft Djambi besonders gut.

Das Zapfen beginnt, wenn die Bäume sechs bis acht Jahre alt sind, und zwar nach dem V-System, täglich über den halben Stammumfang, beginnend bei 20 Inches über dem Boden, was ein sechsmonatiges Zapfen auf jeder Seite vorsieht. Nach zweijähriger Ausbeutung geht man von diesem Verfahren ab und überläßt dem Zapfer, wo er eben anschneiden will. Der Eigentümer der Pflanzung hat gar keine Kontrolle dem Zapfer gegenüber, dem es vollkommen überlassen ist, wie er zapfen, welche Schnitte er machen und welche Rindenfläche er bearbeiten will.

Die gesamte Bevölkerung der Residentschaft Djambi dürfte nur 160 000 betragen. Es ist nicht schwierig, Zapfer bei Djambi zu erhalten, da sie für das Stadtleben schwärmen; im Innern jedoch sind die Arbeitskräfte spärlicher und schwer zu beschaffen, selbst zu höheren Löhnen, und schon findet man dort mehr Bäume, als regelrecht von den Eigentümern und ihren Verwandten gezapft werden können. Die Djambi-Malayen scheinen die javanischen Einwanderer nicht zu begünstigen, was im übrigen auf Gegenseitigkeit beruht. Chinesen schwärmen nicht für derartige Arbeit und Beschäftigung; sie sind Kaufleute oder Gummihändler. Auch in der Nachbarschaft der Dörfer zapfen die Besitzer der Pflanzungen und


POLYPYRIT
Grand
o Prix
Weltausstellung
Brüssel
1910
Turin 1911
Königl.
schwedische
o Medaille
Baltische
Ausstellung
1914
PAHL'sche
GUMMI- und ASBEST-GES:
m·b·H· DÜSSELDORF-RATH

die Angehörigen. Es unterliegt keinem Zweifel, daß sich die Produktion in etwa steigern würde, wenn mehr Arbeitskräfte für die Ausbeutung verfügbar wären. Der Zapfer sammelt seinen Milchsaft in einem abgeschnittenen Petroleumbehälter, fügt für die Gerinnung genügend Alaun hinzu, damit sich die Koagulation in einer halben Stunde vollzieht, hebt das Gerinnsel ab, befreit es durch Treten in etwa von der Feuchtigkeit, stößt einen Stock hindurch wegen des bequemen Transportes und befördert die Ware so zu seinem Dorfe, wo er sie entweder verkaufen oder im Flusse lagern kann, bis er sie nach Djambi bringt. Der so behandelte Latex läßt sich am besten als „Coagulum" bezeichnen.

Nach Cumming wurde schon bemerkt, daß die Gummiländereien der Eingeborenen dicht an den Flüssen liegen und sich nur wenige Meilen ins Innere erstrecken. Der Flußtransport ist deshalb leicht und billig zu bewerkstelligen. Man benutzt gewöhnlich Flöße aus Bambus, an deren Unterseite die Kautschukstücke mittelst Rotang befestigt werden. Floß und Kautschuk verkauft man dann in Djambi. Ein anderes Verfahren ist, die Sheets in der Mitte zu durchbohren, einen Rotangstrick hindurchzuziehen und durch Boot zu schleppen. Einzelne Flöße tragen 100 bis 200 Pikuls Gummi. Die Ware wird in Djambi von Chinesen aufgekauft, die sie meistens noch in eigenen Anlagen zu Blanket-Crepe verarbeiten.

Schätzungsweise exportiert Djambi 30 Prozent der gesamten Ausfuhr von Niederländisch-Indien an Eingeborenenkautschuk. Nach Cumming dürfte eine Zählung der Bäume oder eine Vermessung des bepflanzten Areals in diesem Gebiete unmöglich sein, das im eigentlichen Sinne keine Bahnen, keine Landstraßen und kein Landregister aufweist. Der Verfasser veranschlagt den diesjährigen Export auf 20 000 tons, doch könnten, wie er meint, noch weitere 10 000 tons geerntet werden, wenn genügende Arbeitskräfte verfügbar wären.

* * *

Die niederländisch-indische Landbauverwaltung hat, nach India Rubber World, verschiedene Veröffentlichungen über Eingeborenenkautschuk herausgegeben, die nähere Mitteilungen über die Pflanzmethoden, Gestehungskosten usw. enthalten. Hiernach umfassen die Pflanzungen durchschnittlich 800 bis 1000 Heveen, einzelne Estates jedoch das Vielfache davon. Das gewöhnliche Verfahren ist, ein oder zwei Acres große, abgeerntete Reisfelder mit etwa 400 Sämlingen zu bestellen; nach ungefähr drei Jahren wird ein zweites Landstück in gleicher Weise kultiviert. Erscheinen die Bäume des ersten Gartens zapfreif, so beutet man sie etwa drei Jahre lang stark aus, bis sie erschöpft sind und zeitweilig aufgegeben werden. Inzwischen hat die zweite Pflanzung das ertragfähige Alter erreicht und wird in derselben Art behandelt. Dann kommt wieder der erste Bestand, der sich unterdessen erholte, von neuem an die Reihe und so fort. Die Ausbeutung erfolgt also stets abwechselnd. Im allgemeinen verrichten die Besitzer alle Arbeiten mit Hilfe ihrer Familienangehörigen, doch sind in den Kostenberechnungen des zitierten Departements Kulilöhne mit täglich 60 Cents in Anschlag gebracht. Die Urbarmachung kostet nichts, da ja frühere Reisfelder in Betracht kommen. Die Kosten der Aufbereitung werden auf einen Gulden je Pikul Gummi angegeben. Der Ertrag soll im ersten Jahre 5 Pikuls bis höchstens 10 Pikuls im achten Zapfjahr betragen. Die Zapfkosten fallen von 38,68 Gulden im ersten Jahr bis auf 17,50 Gulden im letzten, verringern sich also mit dem Aelterwerden der Pflanzung wesentlich.

Die Beschaffung der erforderlichen Arbeitskräfte wird in manchen Bezirken immer schwieriger, und dieses Hindernis dürfte darauf einwirken, daß die Gewinnung an Eingeborenenkautschuk Formen annimmt, die eine Gefahr für die Europäerplantagen bedeuten.

Die landwirtschaftliche Beratungsabteilung schenkt der Frage weitgehende Beachtung und bemüht sich, die Kultur-, Zapf- und Aufbereitungsmethoden zu verbessern, und zwar durch besondere Beamte, die in verschiedenen Bezirken tätig sind. So wurde auch ein Handbuch in malayischer Sprache veröffentlicht, ebenso in Palembang eine kleine Landbauzeitung im Eingeborenendialekt, die über tausend Bezieher hat. Bei Batoe Radja (Palembang) hat man ferner eine Kautschukschule eingerichtet zur Unterweisung von Söhnen der eingeborenen Gummipflanzer.

* * *

Ueber Zuchtwahl von Hevea

zur Erzielung hochwertiger Bestände hielt auf einer Versammlung der Avros (Algemeenen Vereeniging van Rubberplanters ter Oostkust van Sumatra) in Medan Dr. C. Heußer kürzlich einen interessanten Vortrag, in dem er besonders die Arbeiten der Avros-Versuchsstation behandelte. Die Station hat hochergiebige Mutterbäume erprobt, und gegenwärtig kann man Pfröpflinge derartiger Heveen auf Pflanzungen der ganzen Ostküste von Sumatra finden. Die wichtigste Tätigkeit ist jedoch, eine reine Saatrasse zu isolieren. Zu diesem Zwecke werden Abkömmlinge von erprobten Bäumen gekreuzt, die Nachkommen sorgfältig ausgewählt, die besten wieder gekreuzt und so von Generation zu Generation, bis das gestellte Ziel erreicht ist. Gleichzeitig sollen neue Varietäten den Plantagen zur vegetativen Fortpflanzung zur Verfügung gestellt werden.

Verschiedene Unternehmungen leisteten und leisten hier sehr schätzbare Unterstützung. So lieferte die Tynta Radja Estate schon im Jahre 1917 eine kleine Menge Saat von ausgewählten Bäumen, deren Abkömmlinge die Station zu wichtigen Experimenten benutzte. Die Marihat Estate gestattete die Entnahme von Pfropfreisern ihrer besten Heveen zur Anlage von isolierten Saatgärten in den Jahren 1919 und 1920 auf den Besitzungen der Deli Co. und Medan Tabak Co. in der Nähe von Medan. Im vergangenen Jahre erbrachten diese Bestände 10 000 Samen, die zur Hälfte an die genannte Deli Co. abgegeben wurden. Die besten Bäume hiervon bleiben zu Zuchtwahlzwecken zur Verfügung der Versuchsanstalt. In Soengei Pantjoer wurde ein Hektar mit von dort stammenden Sämlingen bestellt. Größere Saatgärten entstanden 1919 in den Waldreserven von Massihi und in Perdagangan. Zapfversuche an diesem Material lassen den Schluß zu, daß die betreffenden Heveen mehr als das Doppelte liefern. Infolgedessen wurden die Gärten nach den ersten Zapfungen weiter mit Pfröpflingen von erprobten Mutterstämmen bepflanzt und schlechte Bestände durch gute ersetzt.

Die Versuche erstreckten sich auch auf künstliche Befruchtung. Der erste Versuch im kleinen Maßstabe wurde mit Erfolg 1919 auf der Tynta Radja Estate mit Erfolg durchgeführt, weitere Versuche im großen 1920 auch auf zwei anderen Pflanzungen. Man kreuzte 20 Mutterbäume in 35 Verbindungen und erzielte 2000 Samen, von denen 1667 Stumps erfolgreich zur Verpflanzung gelangten. Man hofft, Ende 1925 die Pflanzung in Doengei Pantjoer anzapfen und Ergebnisse dieses ersten umfangreichen Experimentes mit Sämlingen festgelegten Ursprunges bekanntgeben zu können.

* * *

Die Rohgummiausfuhr von Niederländisch-Indien im 1. Halbjahr 1924

— und vergleichsweise in den Jahren 1921, 1922 und 1923 — ist nach den amtlichen Zahlen in der folgenden Aufstellung angegeben, wobei a) die Gesamtausfuhr und b) die Ausfuhr an Eingeborenen-Kautschuk allein bedeutet (Mengen in tons):

Gebiete	1921		1922		1923		1924 1. Halbjahr	
	a	b	a	b	a	b	a	b
Java und Madura	29 279	—	31 659	—	34 079	—	20 812	—
Atjeh usw.	656	—	616	—	942	—	742	—
Bangka	37	—	348	—	977	—	504	—
Benkoelen	24	—	16	—	49	—	48	—
Biliton	1	—	3	—	29	—	25	—
Djambi	2 915	2 915	9 666	9 666	17 389	17 389	10 055	10 055
Lampongsche Distrikte	610	—	739	—	1 605	—	641	—
Menado	76	—	83	—	123	—	67	—
Riouw usw.	1 219	600	3 378	1 758	5 784	4 009	3 804	2 600
Palembang	83	83	893	893	4 609	4 609	3 533	3 533
Sumatras Westküste	60	—	173	—	548	—	367	—
Sumatras Ostküste	34 329	—	41 539	1 000	47 941	5 000	24 450	3 000
West-Abt. v. Borneo	2 074	1 800	4 666	4 500	9 057	8 500	6 338	6 100
Süd- u. Ost-Abt. von Borneo	760	600	8 132	7 500	13 824	13 000	7 261	7 100
Tapanoeli	1 279	—	1 703	200	2 725	1 000	1 639	600
	73 402	5 998	103 616	25 517	139 681	53 507	80 286	32 988

Aus der vorstehenden Uebersicht geht deutlich hervor, in welchem Maße sich die niederländisch-indische Ausfuhr aus den Eingeborenen-Pflanzungen gesteigert hat. Gegenüber dem Halbjahrsdurchschnitt von 1923 nahm im 1. Halbjahr 1924 die Gesamtausfuhr um 15 Prozent und die Ausfuhr an Eingeborenen-Kautschuk um 23 Prozent zu.

Referate.

Mit Nuten versehenes und genageltes Kautschukpflaster.

Nach E. Swanson in „The India Rubber World" vom 1. Sept. 1924, Seite 783.

Versuche mit Kautschukpflaster wurden seit reichlich 20 Jahren in England angestellt, verschiedene Verfahren wurden erprobt, ohne durchgreifende Erfolge zu erzielen. Schwierigkeit machte insbesondere die technische Befestigung der Kautschukblöcke auf der Unterlage, von welcher der Erfolg dieser Pflasterung zumeist abhängt. Das Festnageln der Blöcke auf schwere Holzplanken, die in den Untergrund einzementiert sind, scheint eine Lösung dieses Problems anzubahnen.

Swanson beschreibt zwei verschiedene Verfahren zum Nageln von Kautschukpflaster. Fig. 1 und 2 zeigen Querschnitte durch die Befestigung und Unterbettung von Kautschukplatten für Pflasterzwecke. In Fig. 1 werden Eisenschienen von T-Form als Stützen der an den Seiten mit Einschnitten versehenen Blöcke verwendet.

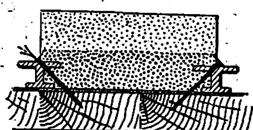


Fig. 1.

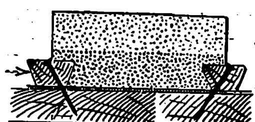


Fig. 2.

Die Holzplanken sind durch eine Lage von Kautschukzement vor Eindringen von Feuchtigkeit geschützt. Die T-Träger unterstützen die Kautschukplatten, in gewissen Abständen werden Nägel durch die Träger und den Kautschuk bis zur Holzunterlage geschlagen. Nach Fig. 2 dienen als Stütze der Kautschukplatten mit Kreosot imprägnierte Holzschwellen, die gleichfalls durch Kautschukzement mit den auf dem Untergrund liegenden Holzplanken verbunden sind. Verzinkte Nägel werden schräg durch die Schwellen bis zur Holzunterlage geführt. Das Nageln soll den Kautschukblöcken größere Sicherheit gegen Verschieben u. dergl. gewähren.

Kautschukpflaster sind für gewisse Stellen in großen Städten unbedingte Notwendigkeit, besonders vor Krankenhäusern, Schulen, Kirchen usw., auch für Sport- und Turnhallen, zum Belegen von Lagerräumen u. dgl. leistet diese Pflasterung gute Dienste.

* * *

Einfluß von Beschleunigern auf die Plastizität von unvulkanisierten Kautschukmischungen.

Von Stanley Krall. Nach „Industrial and Engineering Chemistry", September 1924, S. 922.

Mit organischen Beschleunigern hergestellte Kautschukmischungen müssen plastisch, nicht zu weich und klebrig sein, um ihr Festkleben beim Lagern zu vermeiden. Sie müssen ferner derartige Weichheit besitzen, daß sie ohne zu hohe Erwärmung sich gut auswalzen lassen. Die meisten organischen Beschleuniger wirken auf Rohkautschuk erweichend, doch wird diese Erweichungswirkung durch Gegenwart von Schwefel fast völlig verdeckt und der Beschleuniger bewirkt während des Verarbeitens der Kautschukmischung bei Temperaturen von 80 bis 100° C Anvulkanisation. Wird jedoch die Wärme niedrig genug gehalten, so kommt, selbst bei Anwesenheit von Schwefel, die Erweichungswirkung des Beschleunigers zur Geltung. Wird z. B. eine Mischung aus 100 Kautschuk, 3 Zinkoxyd und 4 Schwefel, die 0,75 Prozent Diphenylguanidin oder 1,25 Prozent Aldehydammoniak enthält, bei etwa 55° C bearbeitet, so sind die Plastizitätswerte $K = 2{,}02$ bzw. 1,92, während die Mischung ohne Beschleunigerzusatz den Wert von 2,27 zeigt. Durch Laboratoriumsversuche läßt sich der Plastizitätswert von Kautschukmischungen mit oder ohne Zusatz von organischen Beschleunigern feststellen und für praktische Zwecke ausnutzen. Als seinerzeit der Beschleuniger Thiokarbanilid eingeführt wurde, verdarben große Mengen damit verarbeiteter Kautschukmischungen beim Lagern durch Anvulkanisation.

Vorvulkanisation beim Lagern bedingt größtenteils physikalische, weniger chemische Veränderungen. Allerdings ist Vorvulkanisation mit chemischer Bindung des Kautschuks an Schwefel verbunden, doch diese Reaktion ist hier so geringfügig, daß eine Bestimmung des gebundenen Schwefels unzweckmäßig ist. Hingegen sind die physikalischen Eigenschaften anvulkanisierter Mischungen wichtig und wert zu bestimmen. Verschiedene Forscher arbeiteten Verfahren zur Messung dieser physikalischen Veränderungen aus. Cadwell und

Smith (1923) erhitzten Filme derartiger Kautschukmischungen in Kohlensäure bei bestimmter Temperatur und ermittelten die Steifheit dieser Filme durch Prüfung mit der Hand. Marzetti (1923) verwendete für diesen Zweck ein Plastometer unter Benutzung von komprimiertem Gas. Krall arbeitete mit dem Plastometer von Williams, mit dem in etwa 30 Minuten eine Bestimmung ausgeführt werden kann. Die Menge des Beschleunigers ist ein wichtiger Faktor, man muß stets äquivalente Anteile benutzen, um Vergleichswerte zu erhalten. Krall verwandte soviel Beschleuniger, daß maximale Festigkeit erreicht wurde und heizte bei 143,3 °C 60 bis 75 Minuten. Als Grundmischung diente folgende: 100 geräucherte sheets, 3 Zinkoxyd, 4 Schwefel, als organische Beschleuniger wurden zugesetzt: Thiokarbanilid 1 bis 4 Teile, Aldehydammoniak 0,33 bis 1,25 Teile, Diphenylguanidin 1 bis 5 Teile, Akzelerator A 0,5 bis 2 Teile u. a. Die Ergebnisse wurden in Kurvenform verzeichnet.

Es ergab sich folgendes: Beim Erhitzen auf 80° C während 30 Minuten trat keinerlei Anvulkanisation ein, bei einigen Beschleunigern allerdings nach sehr viel längerem Erhitzen. Bei 90° waren die Aldehydammoniakmischungen nur wenig, die Thiokarbanilidmischungen beträchtlich anvulkanisiert. Bei 100° vulkanisierten diese Mischungen bereits beträchtlich, während Hexamethylentetramin, Aethylidenanilin und p-Nitrosodimethylanilin so gut wie gar nicht gewirkt hatten. Die Anwesenheit von Zinkoxyd in der Mischung verändert die vorvulkanisierende Wirkung von Aldehydammoniak, vermehrt etwas den Einfluß von Diphenylguanidin und vergrößert bedeutend die Wirkung von Thiokarbanilid. Zusatz von 1 Teil Kalk und 1 Teil kalzinierte Magnesia bei Gegenwart von 3 Teilen Zinkoxyd erhöht die Neigung zum Anvulkanisieren bei Mischungen mit Aldehydammoniak und Diphenylguanidin. Kalk allein veranlaßt beträchtliche Anvulkanisation, kalzinierte Magnesia allein kaum. Ultra-Beschleuniger der Thiurandisulfidreihe wirken sehr heftig. Krall beobachtete ferner, daß Schwefel, wenigstens nach dieser Methode, selbst bis zu 12 Prozent dem Kautschuk zugesetzt, nicht erweichend wirkt, wie andere Forscher annehmen.

* * *

Ueber Herstellung von Isolierbändern und Pflastern mit Kautschukklebstoff

schreibt O. Schmatolla in „Chemiker-Zeitung" vom 2. Oktober 1924, Seite 713 (Chemisch-Technischer Fragekasten) folgendes: Die Fabriken arbeiten nach eigenen Verfahren und mit Sondermaschinen. Die Produkte sollten einen Mindestgehalt an Kautschuk enthalten müssen. Zur Fabrikation dienen zwei Verfahren, das heiße und das kalte. Heißverfahren: Dem im Mastikator für sich oder unter geringerem Zusatz von Harzöl und dergleichen gut durchgearbeiteten Kautschuk (er löst sich nicht mehr in Benzol, nur noch in Benzin) werden Kolophon, Harzöl, Wollfett, Stearinpech und dergl., ferner Kreide, Zinkoxyd, Bolus, Gips, Getreidemehl usw. zugesetzt. Es müssen auf 100 Teile Kautschukharzbase nicht mehr als höchstens 55 Teile Zuschläge erfolgen, sonst wird die Masse schnell trocken und spröde. Man kocht manchmal die Harzfettmasse noch mit etwa 5 Prozent Schwefel. Eine gute Streichmasse enthält z. B. 25 Prozent Kautschuk, 40 Prozent harte Harzzuschläge und 35 Prozent weiche Fett- oder Oelzuschläge und man setzt auf 100 Teile dieser Masse 50 Teile Pulverstoffe zu. Das Aufstreichen erfolgt durch warme Walzen bzw. in Streichmaschinen. Man gibt auf 1 qm Gewebe etwa 225 g Masse. Altkautschuk und Regenerate lassen sich auch verwenden. — Kaltverfahren: Der Kautschuk wird über Nacht im Mastikator mit Benzin quellen gelassen, dann unter Kühlung durchgearbeitet, die geklärte Harzfettmischung halbhart und die Pulverstoffe zugesetzt. Die Masse wird mit Lösungsmitteln streichfertig gemacht und mittels Streichmaschine auf die Gewebe aufgetragen. Das Kaltverfahren erfordert weniger Kautschuk und schwächere Maschinen, doch läßt sich der gestrichene Stoff nicht sofort rollen, er muß erst trocknen.

rg. **Asbestfunde in Norwegen** sind in Söndre Helgeland und in Telemark, ferner zu Randbygda, Nordfjord, gemacht worden. Proben von letzterem Vorkommen bezeichnete Dr. Bugge vom Geologischen Landesamt als gute, wenn auch nicht erstklassige Qualität. Man sucht nun Kapital zu beschaffen, um alle drei Lagerstätten auszunutzen.

Gutachten der Berliner Handelskammer.

Verkauf von Jute „ab Werk".

Es besteht kein allgemeiner Handelsgebrauch, nach dem im Handel mit Jute bei dem Verkauf „ab Werk" der Verkäufer mangels Verfügung des Käufers die Ware unmittelbar an die Adresse des Käufers senden läßt, vielmehr ist es ihm gestattet, sie einem Spediteur zur Verfrachtung (im Sammelverkehr) zu übergeben, dem es seinerseits — mangels entgegengesetzter Anordnung seines Auftraggebers — nach Handelsgebrauch in solchem Falle freisteht, die Ware in Sammelladung zu befördern und die Verteilung durch den Adreßspediteur vornehmen zu lassen. In diesem Falle kann der Verkäufer dem Käufer die von dem Spediteur verlangten Gebühren belasten, vorausgesetzt, daß die gewöhnliche Stückgutfracht nicht überschritten wird. Dies entspricht der gesetzlichen Regelung im § 412 HGB. Darüber, ob der Verkäufer bei Verkauf „ab Werk Westfalen" dem Käufer die Frachtsätze ab Westfalen in Ansatz bringen darf, wenn er die Ware nicht ab Westfalen, sondern von einem dem Wohnort des Käufers nähergelegenen Werk geliefert hat, hat sich bei der Seltenheit derartiger Fälle kein Handelsgebrauch gebildet. Im allgemeinen dürfte die Anschauung überwiegen, daß bei Käufen „ab Werk" dem Käufer alle Vorteile zustehen, die sich bei einer Frachtersparnis durch den Versand von einem nähergelegenen Werk ergeben. 16 812/24 (XII A 4).

* * *

Höhe einer Vertragsstrafe.

Bei Beurteilung der Höhe einer Vertragsstrafe, die für den Fall der unterbliebenen Rückgabe eines Pfandes oder der unterbliebenen Zahlung einer Kaufpreisrestschuld vereinbart wird, kommen unseres Erachtens die allgemeinen Geldverhältnisse weniger in Betracht. Die Sätze, die auf dem Geldmarkt für die Nutzung von Kapitalien gezahlt werden, setzen eine vertragsmäßige Ueberlassung voraus und können deshalb unseres Erachtens auf Vertragsstrafen auch für den Fall nicht rechtzeitiger Zahlung von Verbindlichkeiten nicht herangezogen werden. Vertragsstrafen haben die doppelte Aufgabe, einmal als Zwangsmittel und dann als Schadensersatz ohne Erfordernis des Nachweises eines Schadens zu dienen. Innerhalb gewisser Grenzen entziehen sie sich daher der Nachprüfung dafür, ob sie angemessen sind oder das erlaubte Maß überschreiten. Diese Grenzen scheinen uns bei einer Vertragsstrafe von 20 Dollar bei nicht rechtzeitiger Zahlung von 500 Dollar und einer Vertragsstrafe von 300 Dollar wegen der unterbliebenen Rückgabe eines Ringes, sofern er einen Wert von 2000 Dollar hat, nicht überschritten zu sein. Dagegen ist ein monatlicher Zinssatz von 20 Proz. im Oktober und November 1923, sofern es sich um wertbeständige Kredite handelt, übertrieben hoch. 34 312/24 (XII A 4).

(Ipst)

Genossenschaftlicher Kautschukverkauf.

Im April dieses Jahes wurde von der Rubber Growers' Association ein Ausschuß gewählt, der die Aussichten für einen genossenschaftlichen Gummihandel feststellen sollte. Der Ausschuß hat der Rubber Growers' Association kürzlich einen Bericht über seine Tätigkeit vorgelegt. Die Gesellschaft veröffentlichte jetzt die wichtigsten Punkte aus dem Bericht, woraus hervorgeht, daß kein unüberwindliches Hindernis für den Gummiverkauf auf genossenschaftlicher Grundlage vorhanden ist und daß der Ausschuß bereits einen Plan ausgearbeitet hat. Dieser hält indessen die gegenwärtige Zeit nicht für geeignet, ein solches Unternehmen in Gang zu setzen. Derselben Ansicht scheint aber auch die Rubber Growers' Association zu sein, denn sie hat den Bericht wohl angenommen, gibt ihn aber ohne jeden Kommentar zur Veröffentlichung. — „In der Tat, so lange das Stevenson-Gesetz in Kraft ist", meint „Manchester Guardian", „ist es wenig sinnvoll, eine Verkaufsorganisation ins Leben zu rufen, die auf die Holländer doch wenig Einfluß haben würde, die natürlich äußerst bestrebt sind, so viel wie möglich zu verkaufen und ihre Stellung auf dem Markt zu befestigen. Eine Verkaufsorganisation, in der die britischen und die holländischen Produzenten vereinigt wären und sich im richtigen Verhältnis in die Aufträge teilen, würde allerdings einen weit besseren Zustand als den gegenwärtigen schaffen." Jedenfalls ist der Plan von der Rubber Growers' Association vorläufig zurückgestellt worden.

Nachrichten aus England.

Von unserem Londoner Korrespondenten.

London, Mitte Oktober 1924.

Starke Nachfrage nach Gummispielwaren.

Der englische Handel und damit auch der Handel mit fertigen Gummiwaren wird durch den englischen Wahlfeldzug mehr oder weniger beeinflußt. Viele Fabrikanten beschweren sich sogar, daß ihr Geschäft fast vollkommen unterbunden ist. Nur von wenigen Waren kann man sagen, daß sie gut gehen. So scheint es z. B., daß Gummipuppen diese Weihnachten eine sehr bedeutende Rolle auf dem Weihnachtsmarkt spielen werden. Die englischen Fabrikanten beklagen sich über große amerikanische und kontinentale Konkurrenz. Jedenfalls sind die Läden schon voll mit allen Sorten von Neuheiten in Gummispielwaren. Heiß-Wasser-Flaschen werden viel verlangt, auch Gummischürzen, dieser in Deutschland so gar nicht bekannte Artikel, der hier in England für die Hausfrau schier unentbehrlich ist und der in allen Farben so schön hergestellt wird, daß er auch vom Standpunkt der Aesthetik aus die Leinen- oder Batist-Schürze vollständig ersetzt, werden sehr gut verkauft. Es ist hier schon erwähnt worden (siehe „Gummi-Zeitung" Nr. 3, Seite 77), daß Gummi für Straßenpflaster mehr als je verwendet wird. Die letzten Versuche sollen wieder gute Resultate gezeitigt haben.

Sumatra-Para-Gummi.

Der Bericht der Sumatra-Para-Gummi-Pflanzungen für das Jahr, endend mit 30. Juni, zeigt einen Netto-Profit von 18 250 Pfund Sterlingen. Es wurde produziert 1 Million 99 lb. im Gegensatz zu 1 Million 145 221 lb. in 1922—23. Die Produktionskosten waren durchschnittlich 6,61 Pennies per lb. und brachten durchschnittlich 11,85 Pennies. Der Vollprofit des vorhergehenden Jahres war 22 046 Pfund Sterling mit einer Dividende von 10 Prozent.

Singapore-Gummi-Bankerott.

Ueber den Bankerott von Chew-lai-hoe, einem der größten chinesischen Gummihändler in Singapore, wird gemeldet: Es geht um 250 000 Dollar, die aber so verteilt sind, daß einzelne Firmen zwischen 7000 bis 25 000 Dollar verlieren. Es sind etwa 20 Firmen betroffen, meist Chinesen und einige europäische Firmen.

Arbeitslosigkeit in der Gummi-Industrie.

Die Anzahl der Arbeitslosen der Gummi-Industrie betrug am 22. September 1924 6618 oder 11,4 Prozent der gesamten Arbeiter, und zwar 3783 männliche und 2835 weibliche Angestellte. Dies ist etwas über den Durchschnitt, der für Großbritannien und Nordirland 10,8 Prozent beträgt.

Rechnungen für Deutschland.

Händler in England, die Rechnungen für Deutschland in Sterling ausstellen, haben natürlich den lebhaften Wunsch, daß sie in so viel Sterlingen bezahlt bekommen, wie ihre Rechnung beträgt; das heißt, daß sie beim Einwechseln der Valuta nichts verlieren. Die englische Fachpresse gibt deshalb ihren Lesern den Rat, die Zahlungs-Schecks mit dem Worte „zahlbar in Pfund Sterling effektive" versehen zu lassen.

Kommt eine Gummi-Not?

Am 1. November beginnt ein neues Jahr der Beschränkungen der Gummi-Produktion. Unter dem bisherigen Beschränkungssystem betrug die durchschnittliche Malaya-Produktion ungefähr 265 000 tons für das Jahr, das am 31. Oktober 1924 endete. Für Ceylon betrug die Produktion etwa 60 000 tons. Rechnet man 6½ Prozent Vermehrung der Produktion für Malaya und 5 Prozent für Ceylon, so ergibt sich im ganzen eine Durchschnittsproduktion in den eingeschränkten Gebieten von 344 000 tons für die 12 Monate November 1924 bis Oktober 1925. Am 1. November soll die Beschränkung nun noch um 5 Prozent erhöht werden. Ende Januar werden deshalb die englischen Gesellschaften nur 50 Prozent ihrer Produktion zu verkaufen in der Lage sein. Dies wird gerade die Zeit sein, in der Amerika am meisten nach Gummi verlangt. Schon haben die Käufe in Amerika stark zugenommen und es wird allgemein angenommen, daß der Markt allein 80 Prozent Produktion verlangen wird, und daß, selbst wenn man die Produktion der holländischen Pflanzer und anderer, die durch die Beschränkungs-Abmachung nicht behindert sind, in Betracht zieht, es im nächsten Frühling zu einer Gumminot kommen wird. In dieser Beziehung sind die

Ziffern interessant, die eben über den Gummi-Verbrauch der letzten vierzehn Jahre veröffentlicht werden. Seit 1910 ist der Gummi-Verbrauch von Jahr zu Jahr um 13 Prozent gestiegen. In 1910 betrug der Gummiverbrauch 85 000 tons und in 1923 410 000 tons. In diesem Jahr wird er vermutlich 435 000 tons betragen, also fünf mal soviel als in 1910. Es wird angenommen, daß der Weltverbrauch in 1925 auf 450 000 tons steigen wird, wovon die nicht beschränkten Areals 190 000 tons liefern können, so daß die Nachfrage für die beschränkten Areals nicht weniger als 260 000 tons sein wird.

Heitere Erinnerungen eines Gummi-Fachmannes.

Das Museum einer ausländischen Provinzstadt zieren seit Jahren verschiedene Gebrauchs- und Luxusgegenstände, die aus rohem Kautschuk von den Eingeborenen Brasiliens und Afrikas am Amazonenstrom, am Kongo usw. verfertigt und auch im Gebrauch gewesen waren. Die teilweise sehr schöne Musterung der Oberfläche dieser Gegenstände und ebenso die noch hie und da sichtbare Bemalung finden bei Liebhabern ungeteiltes Lob. Da ist ein kleiner Kinderschuh zu sehen, verschiedene sehr primitive Puppen erfreuen die Kinderherzen, Näpfe in diversen Größen, sowie Schmucksachen, die als Ohrgehänge und Armspangen dienten, werden bewundert und noch vieles andere mehr. Die mutmaßlichen Fundgegenden sind schön deutlich mit Rundschrift an jedem Gegenstand angebracht, also in der Tat eine recht schöne kleine Sammlung!

Wie das Museum zu dieser eigenartigen Kollektion gelangte, werden wir gleich erfahren.

Eine halbe Stunde von unserem Fabrikort entfernt lag ein Marktflecken, der wegen seiner schönen gebirgigen Lage gerne als billige Sommerfrische besucht wurde. Der Verkehr mit den Sommerfrischlern brachte etwas Abwechslung in unser sonst sehr eintöniges Leben. Gelegentlich wurde auch ein Sommergast flüchtig in der Fabrik herumgeführt.

Einem solchen Besucher wurden zufällig auch die in einem kleinen Schränkchen aufbewahrten Gegenstände gezeigt, die von den Eingeborenen Brasiliens usw. aus rohem Kautschuk angefertigt worden waren und die sich ab und zu in den Rohgummisendungen vorfanden.

Die jüngere Generation unserer Branche bekommt diese Gegenstände jetzt, wo meistens gewaschener Plantagengummi in unseren Fabriken verwendet wird, wohl nur äußerst selten zu Gesicht, vor dreißig Jahren konnte man aber öfters solche Funde in den verschiedenen Wildkautschuksorten machen.

Genannter Besucher ließ nun einem unserer Beamten keine Ruhe, immer und immer ersuchte und peinigte er ihn, wenn nur irgend möglich, ihm einige solche primitive Gegenstände zu verschaffen. Als die Bettelei kein Ende nehmen wollte, erfolgte eine Besprechung zwischen dem fortwährend gedrängten Beamten und dem Betriebsleiter, und siehe da, eines Tages war der Sommerfrischler im Besitze der gewünschten Kollektion, die er nach Jahren dem Museum seiner Vaterstadt schenkte.

Die schon von Vielen bestaunten Gegenstände sind aber auf die einfachste Art im Zimmer unseres Kollegen Werner entstanden. Gegen Bezahlung erstand dieser etwa ein Kilo stramme, freiheizende Mischung, aus der er all die genannten Gegenstände formte, die Oberfläche punktierte, strichlierte, tätowierte und teilweise auch bemalte. Damit sie ihre Form in der Wärme mit der Zeit nicht verlieren sollten, wurden die Pseudokunstwerke etwas anvulkanisiert und dann mit Straßenstaub und Straßenkot etwas bestaubt und angeschmiert.

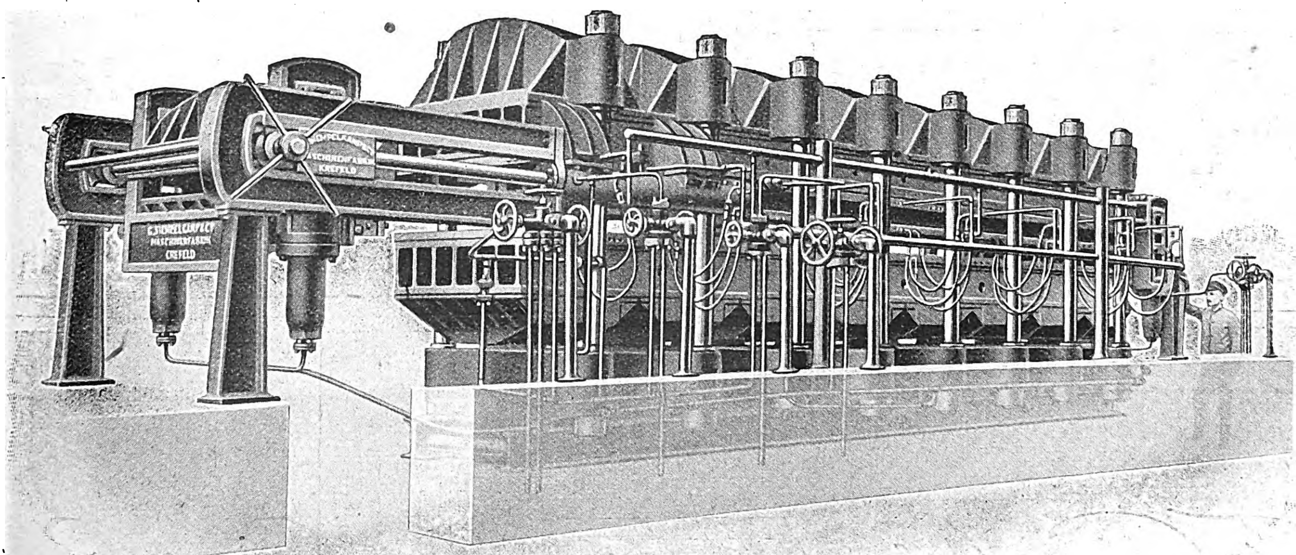
Nun hatte der Sommerfrischler seine Freude und wir auch. Wer konnte denn damals ahnen, daß der alte Sammler diese „Kunstgegenstände" einem öffentlichen Museum zum Geschenk machen würde!

* * *

„Klötze" werden in manchen Betrieben die rohen Parabrote genannt, in unserem Betrieb hatte sich aber das Wort „Brote" von jeher bis heute erhalten.

Wir hatten verschieden neue Arbeitskräfte eingestellt, darunter auch einen schwerfälligen Menschen vom Land, der für die Werkstätten nicht taugte und daher für Hofarbeiten usw. verwendet wurde.

Mit einem anderen Arbeiter hatte er eines Tages eine Partie Parabrote zu zerschneiden, die dann in heißem Wasser aufgeweicht wurden. Der alte Arbeiter wurde auf einige Zeit abberufen, damit



aber sein Kamerad während dieser Zeit Beschäftigung habe, gab er ihm den Auftrag, noch drei Brote zu holen, diese zu zerschneiden und ebenfalls in den Bottich zu geben. Der biedere Mann vom Land meinte sich verhört zu haben und erhielt nochmals laut den Auftrag: „Drei Brote sollst Du noch holen und da in den Bottich werfen." Dabei machte der alte Arbeiter zum besseren Verständnis mit den Armen in der Luft eine kreisförmige Bewegung. Als das letzte Stück Rohgummi im Bottich verschwunden war, ging der neue Arbeiter in die Kantine und verlangte dort drei Laib Brote. Wer ihn geschickt habe, fragte der Kantinier, und auf die Antwort „Der Vorarbeiter Müller von der Wäscherei" erhielt er das Gewünschte. Er zerschnitt das Brot, und Stück auf Stück wanderte in den Bottich zu dem brodelnden Rohgummi, um sich mit dem heißen Wasser in eine breiartige Masse zu verwandeln. Endlich kam der Vorarbeiter Müller zurück und konnte glücklich noch einen halben Brotlaib retten.

Dem beginnenden Streit wegen Bezahlung des Brotes machte der Betriebsleiter ein Ende, die Fabrik bezahlte das Brot und der Bauer konnte sich von dannen trollen, um anderswo sein Glück zu versuchen.

* * *

Eine bedeutende Bonbon- und Waffelfabrik bezog von uns schon jahrelang die Gummiformen zur Herstellung ihrer verschiedenen Fruchtbonbons und dergleichen. Wir hatten wieder einmal den Besuch eines Herren dieser Firma und kurz danach erhielten wir von dieser einen Brief, mit dem sie sich beschwerte, daß wir den Bedarf an Biskuits nicht bei ihr deckten, sondern aus dem Auslande kommen ließen.

Ferner schrieb die Firma, daß ihre Ware dem holländischen Erzeugnis in keiner Weise nachstehe, und um uns hiervon zu überzeugen, sei bereits ein Postkolli mit verschiedenen Proben an uns unterwegs. Diese Proben würden sicher unseren vollen Beifall finden und zu einer größeren Bestellung Anlaß geben. Wir antworteten hierauf, daß wir noch nie ein Biskuit weder für die Arbeiter noch für die Angestellten gekauft hätten.

Prompt lief die Antwort ein, unsere Ausführungen entsprächen wohl nicht den Tatsachen, denn der Herr ihrer Firma, der uns vor einigen Tagen besucht hatte, habe selbst die holländische Rechnung über einige hundert Kilo Biskuits bei uns gesehen.

So löste sich das Rätsel. Der Besucher hatte nämlich in der Buchhaltung zufällig die Rohgummirechnung einer holländischen Firma über eine Probesendung Accra-Biskuits gesehen, und da er nur seine süßen, aber keine Gummibiskuits kannte, das Mißverständnis heraufbeschworen.

Ein neuer Beamter hatte die Stelle des Einkäufers in unserem Betrieb übernommen. Er war nicht vom Gummifach und hatte mit Verwunderung gesehen, daß wir auch verschiedene Lebensmittel verarbeiteten, z. B. Hühnereier, deren Einweiß damals zum Anbringen des Goldstempels bei Hartgummikämmen usw. verwendet wurde, ferner Kartoffelmehl im Streichraum benützten usw.

Bei einer Besprechung mit dem Direktor, wobei es sich in der Hauptsache um Rohgummi handelte, sagte letzterer beim Weggehen: „Und dann noch eins, einige Tonnen Zwiebeln brauchen wir auch in der nächsten Zeit, schöne helle Ware, nicht zu sandig. Lassen Sie mal einige 5 Kilo-Proben von verschiedenen Firmen kommen. Die Proben schicken Sie mir dann in das Laboratorium, ich verreise auf einige Tage und werde nach meiner Rückkunft die Entscheidung treffen." Der Direktor verstand natürlich unter hellen Zwiebeln die schönen geflochtenen Rohgummibälle, von denen zur damaligen Zeit viel mehr Sorten als heute auf dem Markt erschienen.

Unser neugebackener Einkäufer, der, wie schon erwähnt, gesehen hatte, daß wir auch einige Lebensmittel zur Fabrikation verwendeten, machte sich weiter kein Kopfzerbrechen und gab dem Ausläufer den Auftrag, bei den verschiedenen Gärtnern und Gemüsehandlungen unseres Städtchens einige 5 Kilopakete von hellen Zwiebeln zu besorgen und den billigsten Preis usw. einzuholen. Der Direktor fand nach seiner Rückkunft im Laboratorium acht bis zehn gefüllte Papierdüten vor, die alle schöne helle Speisezwiebeln enthielten und mit Preisangabe usw. versehen waren.

Das Weitere wollen wir stillschweigend übergehen, denn der gute Einkäufer lebt heute noch schlecht und recht als Privatmann in seinem eigenen Häuschen. Er ist ein sehr gemütlicher Mann, ungemütlich kann er aber werden, wenn man das Gespräch auf helle Zwiebelsorten bringt.

* * *

So unglaublich es klingt, es ist aber doch wahr, daß es einmal einen Aufsichtsrat gab, der durch Jahre hindurch wöchentlich einbis zweimal in der Fabrik erschien und dort durch vier Stunden ununterbrochen die Direktion und Angestellten in Bewegung hielt. Dieser Herr kannte alles und konnte alles, nichts war ihm fremd, dies war seine innigste Ueberzeugung. Und nach dieser seiner Ueberzeugung traf er auch fortgesetzt Anordnungen.

Genannter war schon lange Zeit, bevor er bei uns Aufsichtsrat wurde, seiner Meinung nach ein Gummifachmann, was er durch die Tatsache bewies, daß ihm Radiergummi und Spielbälle bei seinem ersten Auftreten in der Fabrik keine fremden Gegenstände waren. Nach Jahren wurde dieser emsige Aufsichtsrat auch noch Erfinder.

Er brachte gelegentlich mehrere schmale, dünne Metallstreifen mit und ließ diese bei unserem Geschäftszweirad zwischen Luftschlauch und Decke einmontieren. Dann wurden mehrere große Kistendeckel in den Fabrikhof gebracht, die mit allen möglichen Gattungen Nägeln bestreut wurden. Der Erfinder wollte uns nun vor Augen führen, daß die eingelegten Metallbänder das Eindringen der Nägel in den Luftschlauch verhindern.

Höchstpersönlich schwang er sich in den Sattel des Fahrrades, umkreiste schwungvoll die verschiedenen Kistendeckel, um dann auf einen derselben loszufahren. Beim Anprall des Vorderrades hob sich aber der Deckel und drehte sich seitwärts, der Fahrer verlor das Gleichgewicht und lag gleich darauf zwischen Fahrrad und Kistendeckel auf der Erde. Der Erfolg dieses unvorhergesehenen Ereignisses war eine beim Knie zerrissene Hose und aufgeschundene blutige Hände.

Der verunglückte Aufsichtsrat bewahrte aber auch in dieser Lage seine Contenance und sagte gelassen zu den zusehenden Beamten: „Sehen Sie meine Herren, man muß auch bereit sein, für seine Sache ein Opfer zu bringen."

Die Erfindung ist heute noch auszubeuten, wenn also jemand Lust hat, bitte — —!

Dieser Herr hat im Verlaufe seiner allzu fleißigen Tätigkeit manches Schildbürgerstückchen geliefert, von denen vielleicht später an dieser Stelle noch die Rede sein wird. K.

Fragekasten.

Lösen von Hausenblase.

Anfrage: Die einfachste Lösung für Hausenblase ist mit Wasser. Jetzt weiß ich aber nicht, ob die Hausenblase, wenn in Wasser gelöst, sich mit der Gummilösung, die doch aus Aether, Benzin und Benzol besteht, vermischt. Es wäre mir daher lieb zu erfahren, in welchem Verhältnis und wie Hausenblase für Gummilösungszwecke, also als Zusatz für Gummi gelöst wird, damit die Gummilösung eine größere Klebkraft erhält?

Antwort: Wir haben die Angelegenheit bereits verschiedentlich behandelt. Hausenblase kann in Kautschuk nur eingebracht werden durch Einmischung einer Quellung in Wasser, die man dem Rohkautschuk allmählich einkörpert oder durch Einmischen eines außerordentlich feinen Staubes aus Hausenblase; jedoch ist die Mahlung dieses Produktes außerordentlich schwierig. Vielleicht läßt sich auch in die Kautschukaufquellung in einem Kautschuklösungsmittel, ebenso wie es früher bei dem Zusatz von frischem Eiweiß gemacht ist, die Hausenblasenquellung einemulgieren. Man kann dann das wertvolle Lösungsmittel zusammen mit dem Wasser wohl wiedergewinnen in besonderen Anlagen und erhält eine einheitliche Masse. Es wird jedenfalls durchaus angenommen, daß die Zusätze von Hausenblase ebenso wie die von Eiweiß- und Leimsubstanz eine Verfestigung der Kautschukmasse bewirken und daß zugleich diese Massen Vulkanisationsbeschleuniger sind, was ja verschiedentlich auch bereits bewiesen wurde. M. & F.

* * *

Oelbeständige Dichtung für Transformatoren.

Anfrage: Zum Abdichten von Porzellan gegen Eisen benötigen wir eine Dichtung, die völlig ölbeständig ist. Diese kommt mit hochwertigem Olexöl in Berührung und darf von diesem auch nicht die geringste Kleinigkeit durchlassen. Ferner muß das Material derart beschaffen sein, daß es Oel auf keinen Fall aufsaugt. Auch darf die Dichtung nicht schwitzen. Es handelt sich um Abdichtungen großer Transformatoren, die eine Stromstärke bis zu vielen 100 000 Volt auszuhalten haben. Gummidichtungsringe jeder Art, die bisher verwendet wurden, haben sich bereits nach einigen Wochen als unzuverlässig erwiesen, da sich der Gummi auflöste. Desgleichen bei Lederringen zog das Oel nach kurzer Zeit durch, sodaß diese ebenfalls nicht in Frage kommen können.

Antwort: Es handelt sich in diesem Fall um ein sehr schwieriges Problem, das nicht generell gelöst werden kann. Die erste Aufgabe ist natürlich die, daß die Flächen so gut wie möglich aufeinander geschliffen werden, um überhaupt nur ganz geringe Dichtungsmassen verwenden zu müssen. Man hat sich vielfach entschlossen, gut vulkanisierte Ringe mit starkem Magnesia-Gehalt zu verwenden oder mit Metalleinlagen, wobei dann schließlich die Gummimassen nur die Verdichtung des Metallgewebes übernehmen. Etwas besser haben sich Klingerit- bezw. Denserit- oder andere gute Itplatten bewährt. Reine Metalldichtungen zu verwenden, hat seine Bedenken, da erfahrungsgemäß bleihaltige Materialien, die ja in erster Linie in Frage kommen, in manchen Fällen auf das Oel nicht ohne Einwirkung sind. Die Probleme sind ja noch außerordentlich wenig

erforscht, trotz all der Beobachtungen, die auf die Sache verwandt worden sind. Am besten hat sich von den Dichtungsmaterialien eigentlich bisher immer noch Bakelit-getränktes Papier bewährt. Je dünner die Einlage sein muß, umso besser ist es und um so weniger Besorgnis auf Zersetzung ist vorhanden. Bakelite ist, richtig bereitet, völlig beständig gegen jede Oeleinwirkung und auch gegen elektrische Einflüsse und wird ja auch schon vielfach beim Einbau der Transformatoren verwendet. Um noch genauere Auskunft zu geben, würde es unerläßlich sein, die Konstruktion des betreffenden Transformators zu kennen, ob es sich um solche mit Ausdehnungsgefäßen oder ohne solche handelt und speziell, wo die gefragte Dichtung ihren Platz finden soll, an den Durchlässen, am Deckel, Handlöchern oder sonst wo, ob es sich um Flanschen handelt, die gedichtet werden müssen oder um geschliffene Dichtungsstellen. M. & F.

Vom Weltmarkt.

rg. **Großbritanniens Außenhandel in Ledertreibriemen.** Die Einfuhr von Ledertreibriemen nach Großbritannien war niemals groß und kommt hauptsächlich aus Holland, Deutschland und den Vereinigten Staaten. Sie betrug (zum Verbrauch im Inlande) im Durchschnitt für 1911 bis 1913 4300 cwt., in 1921 1400, 1922: 2600 und 1923: 3300 cwt. (Januar-August 1924: 2600 cwt.). Die Wiederausfuhr ist sehr klein. Die Ausfuhr englischer Treibriemen aus Leder erreichte, nach einer Spezialuntersuchung des „Board of Trade" 1911 bis 1913 durchschnittlich 44 000 cwt. (davon 9900 nach Rußland), 1922 nur 16 900; 1923 21 400 cwt., davon nach Rußland 300, 1922 (400), China 2200 (1800), Indien 7900 (6400) cwt.; in acht Monaten von 1924 12 400 cwt. (le)

Kanadas Asbestproduktion im ersten Halbjahr 1924. Die kanadische Asbestproduktion belief sich in den ersten sechs Monaten 1924 auf 104 872 tons im Wert von 3 192 132 $ gegen 99 042 tons zu 3 574 762 $ in derselben Zeit des Vorjahres. Die Menge des abgebauten Gesteins betrug 1 663 560 tons, wovon 84 Prozent (1 401 208 tons) verarbeitet wurden. Die Ausfuhr von Rohasbest betrug in der betreffenden Zeit 56 820 tons im Wert von 3 258 267 $ und von Abfall 39 416 tons (508 879 $). Die folgende Tabelle gibt einen Ueberblick über Produktion, Absatz und Durchschnittspreise per ton für die einzelnen Asbestsorten im 1. Halbjahr 1924 gegen dieselbe Zeit 1923:

	Gesamtertrag		Gesamtverkauf		Durchschnittswert per ton in $	
	Menge in tons					
	1924	1923	1924	1923	1924	1923
Crude Nr. 1 . . .	414	579	539	319	377,44	481,11
Crude Nr. 2 . . .	1 463	1 398	1 478	1 936	210,12	250,24
Fiberized Crude .	73	106	27	—	196,74	—
Spinning Stocks .	4 013	5 252	4 645	6 598	108,76	126,40
Shingle Stocks .	7 009	11 560	8 845	11 680	48,32	50,13
Mill Board Stocks	9 309	2 569	9 412	2 996	32,38	29,37
Paper Stocks . .	31 540	26 134	27 556	30 528	31,38	31,21
Paper Fillers . . .	34 683	25 886	30 791	24 946	14,19	14,31
Nebenprodukte (Asbestsand, finish, floats) .	22 560	19 730	21 579	20 039	6,20	5,96

Die niederländisch-westindische Balata-Industrie in 1923. Für die Balata-Industrie war das Jahr 1923 nicht ungünstig. Die Preise für Balata waren zufriedenstellend. In den letzten Monaten des Jahres 1923 nahm die Nachfrage jedoch stark ab. Die Ausfuhr betrug 704 t im Jahre 1923, gegen 543 t im Jahre 1922. Außerdem wurden noch 63 t Balata von Französisch-Guyana über Paramaribo verschifft. Die Ausfuhrziffern geben jedoch kein reines Bild von der Produktion, da zum Teil größere Partien im Hinblick auf die Uebersättigung des Marktes in der Kolonie zurückgehalten wurden. Abgesehen davon, ergeben sich gewisse Differenzen aus der Verschiedenheit des Kalenderjahres und der Balatasaison (September bis September). Die Aussichten für das Jahr 1924 werden für diese Industrie unter der Bedingung eines normalen Preisverlaufes nicht ungünstig beurteilt. („Wirtschaftl. Nachrichtendienst, Auslandsnachrichten.")

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 2542. Wer ist Hersteller der **„Asco"-Binden** (Gummi-Staubinden)?

Nr. 2559. Wer ist Fabrikant der **Gummiabsätze Marke „Arabia"**?

Nr. 2577. Wer fabriziert **Gummi-Keilriemen** für Motorräder?

Nr. 2581. Wer fabriziert **große Gummistiefel**, sogenannte **Kanal- oder Fischer-Stiefel**?

Nr. 2588. Wer ist Hersteller der **Gärbottich-Universal-Pantoffel**, System **„Osberger-Wörz"**?

Nr. 2594. Wer ist Fabrikant von **Strümpfen, Hüftgürteln** usw. aus **Reingummi**?

Nr. 2597. Wer ist Fabrikant der **„Feroit"-Bremsklötze** für Autos?

Nr. 2600. Wer baut **Schränke** (wohl aus Zinkblech) zur zweckmäßigen Aufbewahrung von Gummiartikeln?

Nr. 2602. Wer ist Hersteller von **Kohlensäcken aus Kokosgewebe**?

Nr. 2603. Wer fabriziert **Lederpickernägel**?

Nr. 2614. Wer baut **Stempelmaschinen** zum Bestempeln von Fahrradschläuchen?

Nr. 2617. Wer ist Hersteller von **Wettermänteln** aus mineralisiertem Gummi in brauner Farbe?

Nr. 2623. Wer baut eine **kleine Apparatur**, die **hydraulische Hoch- und Niederdruckakkumulatoren** vollständig ersetzt?

Nr. 2624. Wer ist Hersteller der **Druckfarbe „Edelweiß"**?

Nr. 2627. Wer fabriziert **Stoppeltücher für Rübsamen-Reinigungsmaschinen**?

Nr. 2628. Wer ist Hersteller von **Fischerstrümpfen aus gummiertem Segeltuch**, sogenanntem Dublestoff?

Nr. 2633. Wer ist Hersteller der **Gummiabsätze „Royal"**?

Nr. 2634. Wer ist Fabrikant des **Treibriemenwachses „Ceweka"**?

Nr. 2641. Wer ist Fabrikant der **„Lätitia"-Damenbinde?**

Nr. 2642. Wer ist Hersteller der **Gummiabsätze und -sohlen, Marke „Hauser"?**

Nr. 2643. Wer fabriziert eine **weiße oder helle Gummilösung bzw. Kitt**, wie er zum Bestreichen der Isolierbänder verwendet wird?

Nr. 2644. Wer ist Hersteller der **Gummischwammsohlen „Wohlbehagen"?**

Nr. 2645. Wer fabriziert **eiserne Räder mit Nut für Gummireifen**, 90 cm Durchmesser, für fahrbare Krankentragen?

Nr. 2650. Wer fabriziert **Korkfibre** für Triebräder bei Autos mit Reibradgetriebe?

Nr. 2651. Wer ist Hersteller der **Asbest-Bremsbänder Marke „Thermoid"**?

Nr. 2658. Wer ist Fabrikant der ganz aus Silber hergestellten **„Orga"-Pessare**?

Nr. 2659. Wer ist Hersteller von **Schlauchwellen** für zahnärztliche Bohrmaschinen?

Nr. 2660. Wer ist Fabrikant der **„Lederit"-Platte**?

Nr. 2662. Wer ist Hersteller von **Nantusin**?

Nr. 2666. Wer fabriziert **Stahlfederröhren** für ovale Kondenswasserableiter?

Nr. 2667. Wer ist Hersteller von **Ringschneidemaschinen** mit zwei um sich selbst drehenden Schneidescheiben?

Nr. 2668. Wer liefert **gekalkte Büffelhäute** in Stücken und Hälften?

Nr. 2669. Wer ist Hersteller von **Schlundröhren, Klystier- und Spülschläuchen** sowie **Gummikoppringen für tierärztliche Zwecke**?

Nr. 2672. Wer fabriziert **Holzrollen**, auf die Einkochringe zum Verkauf gesteckt werden?

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 2518. Wer fabriziert **Gummi-Vorschuhe**?

Nr. 2646. Wer ist Hersteller von **Gasschlauchmuffen aus Gummi** mit Metallkappen?

Nr. 2661. Wer ist Hersteller von **Schwarzbandagen**?

Der heutigen Ausgabe ist ein Prospekt des Verlages Jachner & Fischer, Leipzig-Lindenau, Lütznerstr. 29, über dessen Verkehrs-Zeitschrift „Der Postscheck-, Post- und Bahnverkehr" beigefügt. Wir empfehlen diese Beilage besonderer Beachtung.

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Barmen. Ajax, Gummiwebwaren-Akt.-Ges. Das Grundkapital ist auf 30 000 Goldmark ermäßigt.

Berlin. Nordgummiwerke, Aktiengesellschaft. Prokurist ist Herr Erich Ernst Schicker, Berlin. Er ist in Gemeinschaft mit einem Vorstandsmitglied oder einem anderen Prokuristen vertretungsberechtigt.

Berlin. Unter der Firma Deutsche Gummimäntelfabrik, G. m. b. H., wurde am 1. November in Berlin, Kurstraße 33, eine Gummimäntelfabrik eröffnet, deren Spezialität Herren- und Damen-Gummimäntel sein wird. Die Firma wird ihre Fabrikate unter der Schutzmarke „Degufa" herausbringen. Hauptgesellschafter dieses Unternehmens ist die Firma Zierler & Co., Gera-Reuß.

Berlin. Gebr. Mechnig, Krankenpflegeartikel, SW 42, Alexandrinenstraße 98. Zur Vertretung der Gesellschaft ist fortan nur Herr Oskar Nitzschke ermächtigt.

Bremerhaven. In Ergänzung unserer Notiz auf Seite 83 über den Austritt des bisherigen Teilhabers der Firma Hartmann & Koopmann, Herrn Friedrich Hartmann, können wir heute noch mitteilen, daß Herr Hartmann nunmehr Teilhaber der neuen Firma D. Koopmann & Sohn ist und daß Herr Hartmann auf seinen freiwilligen Antrag aus der Firma Hartmann & Koopmann ausgeschieden ist und durch Gerichtsbeschluß bewirkt hat, daß der Name Hartmann & Koopmann gelöscht wurde. In gütlicher Uebereinkunft haben auf dem Gerichtstermin im Einverständnis des Herrn Friedrich Hartmann die Herren Koopmann & Sohn die Aktiven und Passiven der alten Firma übernommen.

Duisburg. Leder- und Treibriemenfabriken E. Luckhaus, Akt.-Ges. Diese bisher in Duisburg mit Zweigniederlassung in Frankfurt a. M. bestehende Aktiengesellschaft hat ihren Sitz nach Frankfurt a. M. verlegt. Die hiesige Zweigniederlassung ist in die Hauptniederlassung umgewandelt worden. Den Kaufleuten Herren Julius Eberle in Frankfurt a. M. und Ernst Vielmetter in Offenbach a. M. ist Prokura erteilt. Im Wege der Umstellung ist das Grundkapital auf 800 000 Goldmark ermäßigt und sodann um 200 000 Goldmark auf 1 000 000 Goldmark erhöht worden. Herr Kaufmann Wilhelm Isringhausen in Brackwede ist zum weiteren Vorstandsmitglied bestellt.

Frankfurt a. M. Wilhelm Schmidt. Die Firma ist geändert in: Wilhelm Schmidt, Chirurgische Instrumente, medizinische Apparate und Krankenpflegeartikel.

Frankfurt a. M. Süddeutsche Gummikonfektion Werner Kirchhoffer & Co. Kommanditgesellschaft mit Beginn am 1. September 1924. Persönlich haftender Gesellschafter ist Herr Werner Kirchhoffer, Kaufmann zu Frankfurt a. M. Es ist ein Kommanditist vorhanden.

rg. **Göteborg** (Schweden). Amerikanska Gummineder-laget, G. Borén, Gummiwarenhandlung, wurde errichtet.

Halle a. S. Gummihandels-Aktiengesellschaft, Halle a. S. Die Firma ist geändert in Chemische Fabrik Rückersdorf, Akt.-Ges. und der Sitz verlegt nach Rückersdorf bei Dobrilugk. Der Gegenstand des Unternehmens ist ausgedehnt auf Fabrikation und Handel mit Dachpappen und Teerprodukten. Herr Gustav Koepper ist aus dem Vorstand ausgeschieden, die Kaufleute Herren Ehrhardt Eckert in Halle und Friedrich Wehrmann in Berlin sind in den Vorstand gewählt, daß jeder die Gesellschaft allein zu vertreten und die Firma allein zu zeichnen berechtigt sein soll.

Hamburg. Asbest- und Gummiwerke Alfred Calmon, Akt.-Ges. Am 22. November findet eine außerordentliche Generalversammlung statt, in der die Goldmarkeröffnungsbilanz per 1. Januar 1924 genehmigt, sowie über die Umstellung durch Ermäßigung des Eigenkapitals und Herabsetzung des Nennbetrages der Aktien Beschluß gefaßt werden soll.

Hannover. Mittelland Gummiwerke, Akt.-Ges. Der Aufsichtsrat schlägt die Umstellung des Stammaktienkapitals im Verhältnis von 50 : 1 und des Vorzugsaktienkapitals auf 25 000 Mark vor.

Köln. Kölnische Gummifädenfabrik vorm. Ferdinand Kohlstadt & Co. Die Hauptversammlung am 18. Nov. hat unter anderem über die Goldbilanz und die Herabsetzung des Grundkapitals von 13,5 Mill. auf 1 125 000 Goldmark zu beschließen.

rg. **London.** Rhodesian & General Asbestos Corporation, Ltd. in E. C., 19 St. Swithinslane, Asbestgruben in Südafrika, die im Januar für 79 516 £ in Aktien die Gruben usw. der Rhodesian King Co. erwarb, verteilt für das am 31. März beendete Jahr außer 5 Proz. Interimsdividende noch 10 Prozent oder 52 951 £ aus 74 835 £ Reingewinn und erhöht das Aktienkapital um weitere 100 000 £ zum Ankauf der Birthday-Grube und Anlagen der Willough-bys Consolidated Co., Ltd.

Rottenburg. Die Generalversammlung der Albert Koch Akt.-Ges beschloß den Verkauf des Werkes Rottenburg an eine Berliner Asbestfirma. Der Betrieb wird unter der Leitung des bisherigen Vorstandes weitergeführt. Das Aktienkapital beträgt jetzt 35 000 Goldmark.

Weimar. Max Baer & Co., Industriebedarfsartikel, Schwanseestraße 33. Herr Kaufmann Hans Hause ist aus der Gesellschaft ausgeschieden. Gleichzeitig ist Herr Kaufmann Georg Pforr in die Gesellschaft eingetreten. Die Firma beabsichtigt Filialen zu errichten und Erweiterungen auszuführen.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. Wachstuch- und Ledertuch-Vertriebs-Gesellschaft m. b. H. Verkauf und Vermittlung des Verkaufs von Fabrikaten der Ledertuchfabrik Bernhard Maerker, Aktiengesellschaft, Treuen i. Sa. und Handel mit verwandten Artikeln. Stammkapital: 20 000 Goldmark. Geschäftsführer ist Herr Dr. Walter Doht in Berlin.

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

Dortmund. Herder & Co., G. m. b. H., Löwenstraße 7. Großhandel und Herstellung von Bergwerks- und Industriebedarfsartikeln. Das Stammkapital beträgt 5000 Goldmark. Geschäftsführer sind die Herren Kaufmann Christian Herder und Ingenieur Hugo Jeremias, beide in Dortmund.

Leopoldshall. Anhaltische Asbest- und Packungswerke, Aktiengesellschaft. Fabrikation und Vertrieb von Asbestwaren, Stopfbüchsenpackungen, Dichtungsmaterial und ähnlichen Artikeln. Das Grundkapital beträgt 50 000 Goldmark. Vorstand ist Herr Kaufmann Willi Fabian in Leopoldshall. Den Kaufleuten Herren Otto Becker in Leopoldshall und Ernst Köhler in Düsseldorf ist Gesamtprokura erteilt.

w **Wien.** Willi Saath & Co., Handel mit technischen Artikeln und Maschinen, II, Große Pfarrgasse 22/24. Offene Handelsgesellschaft seit 22. September 1924. Gesellschafter sind die Herren Willi Saath, Kaufmann in Lang-Enzersdorf, Korneuburger Straße 51, Friedrich (Fritz) Schönwald, Ingenieur in Wien III, Weyrgasse 7 und Adolf Ruttloff Kaufmann in Wien II, Ennsgasse 19. Vertretungsbefugt ist jeder Gesellschafter selbständig.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Aachen. Rheinische Kraftfahrzeug-Gesellschaft Adam Jakobs & Co. m. b. H. Das Stammkapital der Gesellschaft wurde auf 6000 Goldmark umgestellt. Die Firma ist geändert und lautet jetzt: Rheinische Kraftfahrzeug-Gesellschaft m. b. H.

Chemnitz. Presto-Werke, Akt.-Ges. Die Goldmarkbilanz, die bereits von einer außerordentlichen Generalversammluug genehmigt ist, weist neben dem auf 2 Mill. M umgestellten Stammaktien- und auf dem Vorzugsaktienkapital von 45 000 M außerordentlich hohe Reserven aus, die mit 1 Mill. M die Hälfte des Aktienkapitals erreichen.

Limbach i. Sa. Der Inhaber der Limbacher Auto-Centrale Herr Maximilian Lollo hat seinen Namen mit Genehmigung des Ministeriums des Innern in „Losso“ umgeändert.

Stettin. Nähmaschinen- und Fahrräderfabrik Bernh. Stoewer, Akt.-Ges. Der Aufsichtsrat beschloß, der auf den 3. Dezember einzuberufenden Generalversammlung vorzuschlagen, das Papiermarkkapital von 18 Mill. M im Verhältnis von 5 : 1 zusammenzulegen auf 3,6 Mill. Goldmark (Friedenskapital 3 Mill. M) bei voller Dotierung der Reserve. Der Geschäftsgang in den ersten neun Monaten des neuen Geschäftsjahres war befriedigend. Es liegen auch zurzeit reichliche Aufträge vor, so daß man voll beschäftigt sei und ein günstiges Resultat erwarte.

Stuttgart. Stuttgarter Vulkanisierwerkstätte und Autobereifung Römpp & Co. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Geschäft und Firma sind auf Herrn Eduard Brenner, Kaufmann in Feuerbach, übergegangen.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Aschaffenburg. Kraftverkehr Franken, G. m. b. H. Vermietung von Kraftwagen, hauptsächlich für den Verkehr in Franken, Kraftwagenvertretungen, Betrieb einer Reparaturwerkstätte, Garagebetrieb, An- und Verkauf von Kraftfahrzeugen und Zubehör. Das Stammkapital beträgt 8000 Goldmark.

Berlin. Max Krause & Co., G. m. b. H. Handel mit Motorrädern, Zubehörteilen für Motorräder, sowie Reparaturwerkstatt. Stammkapital: 15 000 Goldmark.

Duderstadt. Heckmann & Mühlhause, Vertrieb und Reparaturwerkstätte von Kraftfahrzeugen und Landmaschinen, G. m. b. H., Duderstadt. Das Stammkapital beträgt 4000 Goldmark.

Flensburg. Schleswig-Holsteinischer Automobil-Vertrieb Karl Borck, Flensburg.

Frankfurt a. M. Horch Automobil-Verkaufsgesellschaft m. b. H. Das Stammkapital beträgt 20 000 Goldmark. Verkauf von Automobilen eigener und anderer Produktion, sowie Vornahme von Reparaturen.

Hamburg. Fahrrad-Versandhaus „Hansa“ G. m. b. H. Handel mit Fahrrädern und deren Zubehörteilen. Stammkapital: 20 000 Goldmark.

Königsberg i. Pr. Ostpreußische Traktoren- und Automobil-Gesellschaft m. b. H. Handel mit Automobilen, deren Zubehör und Ersatzteilen, sowie Reparatur und Ueberwachung der Automobile usw. Stammkapital: 6000 Goldmark.

Leipzig. Heinr. Poppel & Alisch, Automobile, Neuschönefeld, Conradstraße 8. Handel mit Automobilen und Kraftfahrzeugen aller Art, Reparaturen und Herstellung von Karosserien.

M.-Gladbach. Westdeutscher Autobedarf und Zubehör-Vertrieb. Inhaber Schürings & Cie.

Münster (Westfalen). Fahrrad-Versand „Westfalia“, Franz Anderheiden.

Nürnberg. Mercedes-Benz-Automobilgesellschaft m. b. H., Bauerngasse 26. Handel mit Automobilen, Automobilteilen und Automobilbedarf aller Art, sowie der Betrieb von Automobil-Reparaturwerkstätten. Das Stammkapital beträgt 8000 Goldmark.

Stuttgart. Semmelrath & Krämer, Automobilhaus, G. m. b. H., Böblinger Straße 213/215). Vornahme von Repara-

turen an Kraftfahrzeugen jeder Art, sowie Handel mit solchen. Stammkapital: 5000 Goldmark.

Aus der Elektrizitätsbranche.

Burgdorf (Hannover). Norddeutsche Elektro- und Industriebedarfs-Gesellschaft m. b. H. Die Firma ist in Norddeutsche Werkzeug- und Industriebedarfsgesellschaft m. b. H. in Burgdorf i. H. geändert.

Dortmund. Neue Gründung: Thüringische Elektromotorenbau-Anstalt m. b. H., Märkische Straße 56. Herstellung und Vertrieb von Maschinen und Apparaten aller Art, insbesondere aller solchen für die elektrische Industrie. Das Stammkapital beträgt 1 500 000 Papiermark.

Stettin. Stettiner Elektrizitätswerke. In der Generalversammlung wurde für das am 30. Juni abgelaufene Geschäftsjahr 1923/24 die Verteilung einer sofort zahlbaren Dividende von 2 Goldmark je Aktie genehmigt. Ferner wurde beschlossen, das Grundkapital von 100 Mill. Papiermark auf 5 Mill. Reichsmark umzustellen.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Mannheim. Elektro Laweg, Elektrizitätsgesellschaft m. b. H. in Mannheim, T. 6. 16. Großhandel und Fabrikation elektrotechnischer Erzeugnisse aller Art. Das Stammkapital beträgt 5000 Goldmark.

München. Münchener Installationsgeschäft für Licht und Wasser, Ing. Julius Stümpfig, Salvatorstraße 6/0. Inhaber ist Herr Julius Stümpfig, Ingenieur in München. Handel mit Elektro- und Installationsartikeln sowie Beleuchtungskörpern und Installationsgeschäft.

Todesfall.

Berlin. Am 28. Oktober verschied nach langem Leiden Herr Emil Aron, Direktor der Ariadne Draht- und Kabelwerke, Aktiengesellschaft zu Berlin.

Geschäftsaufsichten.

Bad Schandau. Bandagist Ernst Alfred Hering in Bad Schandau. Zur Aufsichtsperson wird Herr Lokalrichter Knüpfel in Bad Schandau bestellt.

Berlin. Gustav Kleiß & Sohn, Fahrradgroßhandlung in Berlin, Hollmannstraße 38. Herr Kaufmann Noetzel in Berlin, Klosterstraße 75, ist als Aufsichtsperson bestellt.

Gera (Reuß). Reußische Dampf-Vulkanisier-Anstalt, G. m. b. H., Gera. Aufsichtsperson ist Herr Bücherrevisor Otto Hemmann in Gera.

Leipzig. Friedrich Willy Gerold, Kronprinzstraße 76. Alleiniger Inhaber eines elektrotechnischen Fabrikationsgeschäftes unter der im Handelsregister eingetragenen Firma Willy Gerold in Leipzig, Bayersche Straße 88. Mit der Beaufsichtigung der Geschäftsführung des Schuldners ist Herr Zivilingenieur Robert Hilgenberg in Leipzig-Marienhöhe, Naunhofer Straße 3, beauftragt.

Konkurse.

Altötting. Fahrradhändler Hans Brunnhuber. Konkursverwalter ist Herr Rechtsanwalt Lutz.

Ellwangen. August Utz, Mechaniker und Fahrradhändler in Ellwangen. Herr Bezirksnotar Kochendörfer in Ellwangen wird zum Konkursverwalter ernannt. Konkursforderungen sind bis zum 15. November 1924 bei dem Gericht anzumelden.

Hamburg. Hans Friedrich August Bendhaack, Inhaber einer Autoreparaturwerkstatt, Dorotheenstraße 180a II, alleiniger Inhaber der Firma Autohaus Mundsburg, Bendhaack & Busse, Oberalten-Allee 50/52. Verwalter ist Herr G. M. Kanning, Glockengießerwall 9. Offener Arrest mit Anzeigefrist bis zum 22. November dieses Jahres einschließlich. Anmeldefrist bis zum 20. Dezember ds. Js. einschließlich.

Hannover. Behling Fahrzeugwerke m. b. H., Hannover, Rosenstraße 9. Herr Rechtsanwalt Thoms in Hannover, Sedanstraße 19, wird zum Konkursverwalter ernannt. Konkursforderungen sind bis zum 5. Dezember 1924 bei dem Gericht anzumelden.

Kiel. Fahrradhändler Franz Lisson in Kiel, Wilhelminenstraße 11. Konkursverwalter ist Herr Bücherrevisor Hans Pichnot in Kiel, Sophienblatt 4. Offener Arrest mit Anzeigefrist bis 20. November 1924. Anmeldefrist bis 26. November 1924.

Seifersbach b. Mittweida. Ueber den Nachlaß des verstorbenen Fahrradhändlers Bruno Richard Steinbach in Seifersbach wurde der Konkurs eröffnet. Konkursverwalter ist Herr Ortsrichter H. Bürger.

Zwickau (Sachsen). Hataz, Kleinauto-Werke, Akt.-Gesellschaft. Konkursverwalter ist Herr Rechtsanwalt Dr. Heitzig in Zwickau. Anmeldefrist bis zum 29. Dezember 1924.

Neue chinesische Gummiwarenfabrik.

Die Foochow Rubber Co. in Foochow organisiert zurzeit eine Gummisohlenfabrik in Shihszehiao. Das Kapital beträgt 50 000 Dollars und die „Trademarke" zeigt drei Elefanten. Die Produktion beginnt, sobald die Maschinen aus Hongkong angekommen sind. Die Gesellschaft ist der Kwangtung Rubber Co. in Kanton angegliedert und von Fukiener und Kwangtunger Kaufleuten organisiert. Die Maschinen werden im Juli in Foochow erwartet. Die Ingenieure sind namentlich Kantonesen. Die Fabrikation soll im August beginnen. Täglich sollen 800 Paar Gummisohlen produziert werden zum Preise von etwa 50 Cent lokaler Münzen das Paar. Der Gummi wird aus Ostindien bezogen.

Rechtsfragen.

Dürfen bei einem Großkaufmann Schreibmaschine und Registraturschrank gepfändet werden?

rd. Bei einem Großhändler waren eine Schreibmaschine und ein Bücherregistraturschrank gepfändet und ein Versteigerungstermin bestimmt worden. Der Großhändler legte Beschwerde ein und beantragte einstweilige Einstellung der Zwangsvollstreckung. Das Amtsgericht gab diesem Antrage Folge, das Landgericht Karlsruhe hob jedoch auf die sofortige Beschwerde des Gläubigers die Verfügung des Amtsgerichts auf und ordnete den Fortgang der Zwangsvollstreckung an. Der Schuldner, so meinte das Landgericht, gehöre nicht zu den in § 811 Ziff. 5 der Zivilprozeßordnung genannten Personen, bei denen bekanntlich die zur persönlichen Fortsetzung der Erwerbstätigkeit unentbehrlichen Gegenstände nicht gepfändet werden dürfen, denn er bezeichne sich selbst als Großhändler. Die Bureaueinrichtung der Großkaufleute sei durch die genannte Bestimmung der Zivilprozeßordnung vor der Zwangsvollstreckung nicht geschützt, da ein soziales Bedürfnis hierzu nicht vorliege. Gerät ein Kaufmann in Vermögensverfall, so bedarf er auch der Geschäftseinrichtung nicht mehr zur Fortführung der zusammenstürzenden Existenz, während der Handwerker und auch der Kleinkaufmann sich damit unter Umständen noch den Lebensunterhalt verschaffen können. Sollte der Schuldner infolge seines geschäftlichen Rückganges zu den Kleinkaufleuten übertreten, so bedarf er weder einer Schreibmaschine, noch eines Registraturschrankes. (Landgericht Karlsruhe, IV. 16/24.) (lpstrra)

* * *

Benachteiligung des Vermittlers beim Uebergang der von ihm vertretenen Firma in andere Hände.

rd. Einem für eine Firma A. gegen Provision arbeitenden Vermittler waren 5 Prozent von allen Geschäften versprochen, die entweder durch seine direkte Vermittlung zustande kommen würden oder indirekt auf seine Vermittlertätigkeit zurückzuführen seien. Einige Zeit später ging die Firma A. auf B. und C. über. Der Vermittler fragte brieflich bei seinem Vertragsgegner A. an, wer jetzt Eigentümer der Firma A. sei, worauf er eine Antwort erhielt, die er nicht anders verstehen konnte, als daß A. in der Firma verbleibe und daß B. und C. lediglich als weitere Gesellschafter in die Firma eingetreten seien. — Der Vermittler strengte nun gegen die von ihm vertretene Firma einen Prozeß an, den er damit begründete, er habe der Firma einen gewissen X. zugeführt, und mit diesem habe die Firma Geschäfte erheblichen Umfanges gemacht. Kläger fordere daher von der Beklagten Erteilung einer Abrechnung für alle Geschäfte, die sie mit X. abgeschlossen habe. Die beklagte Firma erhob den Einwand, sie habe beim Erwerb des Handelsgeschäfts von A. in das Handelsregister eintragen lassen, daß sie die im Geschäftsbetriebe des früheren Inhabers entstandenen Rechnungen und Verbindlichkeiten nicht übernehme; gemäß § 25 Abs. 2 HGB. wirke aber eine solche Eintragung in das Handelsregister unbedingt gegenüber Dritten, so daß diese wegen früher begründeter Verbindlichkeiten in keinem Falle die Erwerber in Anspruch nehmen könnten. Demgegenüber berief sich der Kläger auf § 15 Abs. 2 des Handelsgesetzbuches, wonach, falls eine in das Handelsregister einzutragende Tatsache eingetragen ist, ein Dritter sie gegen sich gelten lassen muß, es sei denn, daß er sie weder kannte, noch kennen mußte. Er habe diese Tatsache aber nicht gekannt, und er habe sie auch nicht kennen müssen, so behauptete der Kläger, denn ihm sei ja von A. auf seine Anfrage eine irreführende bzw. unrichtige Antwort erteilt worden. Unter diesen Umständen habe er sich gar nicht darum gekümmert und zu kümmern brauchen, was die neuen Inhaber bezüglich der früheren Verbindlichkeiten der Firma ins Handelsregister eintragen ließen. Indessen hat das Oberlandesgericht Hamburg den Anspruch des Klägers auf Rechnungslegung abgewiesen. Der § 15 Abs. 2 HGB., auf den sich der Kläger stützt, sei hier nicht anwendbar, denn er bezieht sich nur auf „einzutragende" Tatsachen. Zu diesen einzutragenden Tatsachen gehört aber der Ausschluß der Haftung für frühere Verbindlichkeiten nicht, der lediglich eingetragen werden kann. Hier wirkt die Ablehnung der Haftung für frühere Verbindlichkeiten einem Dritten gegenüber, wenn sie in das Handelsregister eingetragen und bekannt gemacht ist, unbedingt. Die Eintragung in das Handelsregister wirkt nach § 25 Abs. 2 des Handelsgesetzbuchs ohne weiteres gegen den Kläger, ohne daß es darauf ankommt, ob A. bzw. die beklagte Firma dem Kläger eine Mitteilung hat zukommen lassen, die ihn vielleicht in den Glauben versetzen konnte, daß A. in der Firma verblieben sei. (Oberlandesgericht Hamburg, Bf. VIII. 430/23.) (flpstr)

* * *

„Lieferungsmöglichkeit vorbehalten" und „nicht ablenkbare Ereignisse und Ursachen" in Kaufverträgen.

rd. In einem neueren Urteil hat sich das Reichsgericht darüber ausgesprochen, wie Vereinbarungen auszulegen sind, die etwa folgendermaßen lauten: „Lieferungsmöglichkeit vorbehalten" oder „nicht ablenkbare Ereignisse und Ursachen gestatten uns Aenderungen unserer Vereinbarungen". Das Reichsgericht erachtet den letzterwähnten Ausdruck für sehr allgemein gehalten. Der Wortsinn scheine auf Umstände zu weisen, die für die Leistungsfähigkeit des Verkäufers von Bedeutung sind und von ihm nicht abgewendet werden können. Die Klausel hat danach eine große Aehnlichkeit mit der in Kaufverträgen neuerdings vielfach angewandten „Lieferungsmöglichkeit vorbehalten". Für diese letztere Klausel hat sich in der Rechtsprechung die Auffassung entwickelt, daß der Verkäufer zwar nur insoweit zur Lieferung verpflichtet sein soll, als er sie nach den Verhältnissen seines regelmäßigen Geschäftsbetriebes ausführen kann, daß er aber dennoch verpflichtet bleibt, alle ihm billigerweise zuzumutenden Bemühungen aufzuwenden, um das der Beschaffung der Ware entgegenstehende Hindernis zu beseitigen. Hierbei ist zwar der Verkäufer, der von seinem Lieferanten im Stich gelassen wird, von

seiner Lieferungspflicht als befreit anzusehen, wenn zwischen den Vertragschließenden Einverständnis darüber herrschte, daß den Kaufgegenstand nur solche Ware bilden solle, die der Verkäufer von einem bestimmten Lieferanten beziehen würde. Wenn dagegen ein reiner Gattungskauf vorliegt und die Möglichkeit gegeben ist, die Ware aus einer beliebigen Anzahl von Quellen zu beziehen, so kann sich der Verkäufer nicht schon deswegen vom Vertrage lossagen, weil er von demjenigen Lieferanten, bei dem er bestellt hatte oder von dem er gewöhnlich bezog, die Ware nicht erhalten hat. (Reichsgericht I. 283/23.) (flpstrra)

* * *

Sind Goldmark-Hypotheken ohne weiteres Feingold-Hypotheken?

rd. Nach der Verordnung der Reichsregierung vom 17. April 1924 wird bestimmt, daß Feingold-Hypotheken als Goldmark-Hypotheken eingetragen werden können, wobei eine Goldmark dem Preise von $^{1}/_{2790}$ kg Feingold entspricht. Ein Grundeigentümer hatte nun die Eintragung von Goldmark-Hypotheken für seinen Gläubiger bewilligt. Das Grundbuchamt verlangte die Ergänzung der Wertbezeichnung „Goldmark“ durch die Worte „im Sinne der Verordnung vom 17. April 1924“ oder durch einen ähnlichen Zusatz, aus dem sich ergäbe, daß eine dieser Verordnung entsprechende Feingold-Hypothek eingetragen werden solle. Das Landgericht Hamburg hat infolge eingelegter Beschwerde das Verlangen des Grundbuchamtes für unberechtigt erklärt. Nach § 1 des Gesetzes über wertbeständige Hypotheken vom 23. Juni 1923 kann eine Hypothek in der Weise bestellt werden, daß die Höhe der aus dem Grundstück zu zahlenden Geldsumme durch den amtlich festgestellten Preis einer bestimmten Menge von Feingold bestimmt wird. Nach § 2 der Verordnung zur Durchführung dieses Gesetzes vom 29. Juni 1923 gilt als amtlich festgestellter Preis für Feingold der vom Reichswirtschaftsminister bekannt gegebene Londoner Goldpreis. Es ist davon auszugehen, daß die beteiligten Kreise diese Gesetzesbestimmungen ebenso wie die obenerwähnte Verordnung vom 17. April 1924 kennen und wissen, daß, wenn sie die Eintragung von Goldmark-Hypotheken beantragen, dies die Entstehung von Feingold-Hypotheken zur Folge hat. Anhaltspunkte dafür, daß die Parteien etwa keine Feingold-Hypotheken, sondern solche Goldmark-Hypotheken eingetragen wissen wollten, bei denen eine Goldmark nicht dem Preise von $^{1}/_{2790}$ kg Feingold, sondern etwa $^{10}/_{42}$ Dollar oder noch anderen Maßstäben entspricht, liegen nicht vor. Sonach besteht keine Veranlassung zu einer Ergänzung der Eintragungsbewilligung. (Landgericht Hamburg, IV. Ziv.-Kam. F. B 5. 126/24.) (flpstrstbr)

* * *

„Zahlung bei Erhalt der Faktura“.

rd. Kläger und Beklagter hatten einen Kaufabschluß getätigt, und es war „Zahlung bei Erhalt der Faktura“ zwischen den Parteien vereinbart worden. Da der Verkäufer nicht lieferte, so setzte ihm der Käufer eine Nachfrist und innerhalb dieser sandte der Verkäufer auch die Faktura, aber nicht die Ware. Da der Käufer nicht bezahlte, weil er der Meinung war, er habe erst nach Empfang der Ware zu zahlen, so klagte der Verkäufer auf Zahlung und erhielt in erster Instanz auch recht. Demgegenüber war das Oberlandesgericht der Ansicht, die Meinungen der beteiligten Kreise über die Bedeutung der Klausel, ob die Ware mit der Rechnung oder erst nach Eingang des Rechnungsbetrages abzusenden sei, gingen auseinander. Der klagende Verkäufer hätte, wenn er Vorausleistung des Beklagten habe ausbedingen wollen, sich deutlicher erklären müssen. Der Beklagte habe ohne Fahrlässigkeit die Klausel in seinem Sinne verstanden. Die Parteien seien sonach äußerlich einig, in einem wichtigen Punkte jedoch verschiedener Meinung. Sonach sei ein Vertrag im Sinne des Klägers überhaupt nicht zustande gekommen. Das Reichsgericht hat die Anschauungen der Vorinstanzen nicht gutgeheißen. Es handelt sich hier, so entschied der höchste Gerichtshof, um eine im Handelsverkehr allgemein übliche Vertragsbestimmung. Ihre Bedeutung hat das Reichsgericht in einem früheren Falle im Sinne einer Vorleistungspflicht des Käufers beurteilt. Diese Entscheidung für den vorliegenden Fall zur Anwendung zu bringen, trägt jedoch das Reichsgericht bei den von dem Vorderrichter festgestellten verschiedenen Auffassungen der beteiligten Kreise Bedenken, um so mehr, als bei den in den letzten Jahren im Handelsverkehr stattgefundenen tiefgehenden Veränderungen auch diese Klausel eine andere Bedeutung erhalten haben könne. Was darunter zu verstehen ist, ist nach der Verkehrssitte zu entscheiden. Von einem Nichtzustandekommen eines Vertrages infolge Meinungsverschiedenheit der Parteien kann also keine Rede sein. Es ist vielmehr ein gültiger Vertrag abgeschlossen, und wenn sich die Parteien über die Bedeutung der Klausel nicht einig gewesen sein sollten, so ist deren Inhalt so zur Anwendung zu bringen, wie ihn die Verkehrssitte ergibt. Sonach war das Urteil aufzuheben und die Sache in die Vorinstanz zurückzuverweisen. (Reichsgericht VI. 216/22.) (flpstrra)

Zoll- und Verkehrswesen.

Inkrafttreten des neuen belgischen Zolltarifes. Der neue belgische Zolltarif tritt am 10. November in Kraft. Bezüglich der Behandlung der deutschen Waren sollen die bisherigen Zollsätze unter Anpassung an den neuen Tarif beibehalten werden. Da der neue Tarif allerdings zahlreiche Positionen enthält, werden einige Zollsätze eine Verminderung bzw. Erhöhung erfahren. (fpstrstlera)

rg. **Kampfzölle in Finnland.** Der finnische Reichstag nahm am 21. Oktober mit 104 gegen 82 Stimmen ein Gesetz über die Anwendung des Zolltarifes an, wodurch die Regierung das Recht erhält, den Zoll auf Waren aus Ländern, wo finnische Waren bei der Verzollung weniger günstig behandelt werden, um bis zu 300 Prozent zu erhöhen und zollfreie dann mit bis zu 100 Prozent Wertzoll zu belasten. Die Minister des Handels und des Auswärtigen betonten die Notwendigkeit einer solchen Zollwaffe. Dagegen wurden Schutzzölle gegen Dumping, die Viljanen vorschlug, abgelehnt. (flp)

rg. **Polens Ausfuhrzoll auf Altgummi und Gummiabfälle** beträgt ab 29. September 5 Zloty per 100 kg.

Neue Patente und Gebrauchsmuster.

Hydraulische Riemenvulkanisierpresse mit hydraulischer Streckvorrichtung. D. R. P. Nr. 403 286 vom 6. März 1924 für Hermann Berstorff, Maschinenbauanstalt G. m. b. H., Hannover (veröff. 25. September 1924). Der gesamte Zug, der durch das Riemenstrecken auftritt, wird durch zwei in den Pressekörpern liegende Zugstangen derart aufgenommen, daß die Pressenkörper beim Strecken in keiner Weise beansprucht werden. In den Pressenkörpern sind zwei Zugstangen angeordnet, auf denen die unteren Klemmbacken und eine die Streckzylinder tragende Traverse lagern. Man spannt den Riemen zwischen die Klemmbacken ein und streckt mit Hilfe der in den Streckzylindern sich bewegenden Kolben. Die auftretende Spannung wird von den Zugstangen aufgenommen. Patentanspruch: Hydraulische Riemenvulkanisierpresse mit hydraulischer Streckvorrichtung, dadurch gekennzeichnet, daß die gesamten, durch die Streckung des Riemens hervorgerufenen Spannungen von zwei Zugstangen aufgenommen werden.

Kombinierter Ledergummi-Motorrad-Keilriemen. Herm. Heinmüller, Gesellschaft für Gummi, Asbest und Putzwolle, Maschinenriemenfabrik, Darmstadt. G.-M. Nr. 881 012. Neuerungsgemäß besteht der Riemen aus mehreren Leder- und Gummistreifen mit Unterlagen und Einlagen, die einzeln aufeinander geleimt werden und dann mit Aluminiumnieten und -plättchen genietet werden. Ein Ziehen dieser Riemen neuester Konstruktion ist sozusagen ganz ausgeschaltet und bewährt sich die Zugkraft sowohl bei gutem wie bei schlechtem Wetter hervorragend; die bisherigen arbeiten, je nach den Witterungsverhältnissen, verschieden ungünstig.

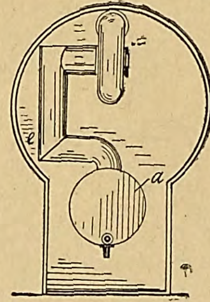
Vollgummi-Gleitschutzreifen. Gummiwerke Fulda Akt.-Ges., Fulda. G.-M. Nr. 882 869. Die Neuerung besteht darin, daß die obere Lauffläche zwischen den tiefen Flankeneinschnitten flache Einkerbungen erhält, die sich nach allen Richtungen, sowohl senkrecht zur Radmittenrille, wie auch in spitzen Winkeln erstrecken. Hierdurch wird ein hoher Gleitschutz bei glatter, z. B. Asphaltfahrbahn geschaffen.

Riemen und Förderband aus Gummi oder gummiertem Stoff. Franz Clouth, Rheinische Gummiwarenfabrik A.-G., Köln-Nippes. G.-M. Nr. 883 099. Die Neuerung besteht darin, daß der Riemen oder das Förderband auf einer oder auch auf beiden Seiten mit einem oder mehreren aufvulkanisierten Farbenstreifen einer entsprechend gefärbten Gummimasse versehen ist. Auf diese Weise wird eine sehr wirksame und leicht anzubringende Kenntlichmachung des Fabrikates erreicht, so daß die sonst bei Riemen und dergleichen stets vorhandene große Diebstahlsgefahr wesentlich herabgesetzt ist.

Badeschuhe aus gewalzter Gummiplatte. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. G. M. Nr. 882 830. Die Erfindung ist ein Badeschuh, der aus gewalzter Gummiplatte mit Musterungen besteht, so daß beliebige Erhöhungen oder Vertriefungen entstehen, die den Schuh vor vorzeitiger Abnutzung nach allen Seiten schützen und das Ausgleiten verhindern.

Hülse aus Schwammgummi für Schreibgerät. Albert Meyer, Hamburg, Marienthalerstr. 122. G.-M. Nr. 881 775. Die Neuerung besteht darin, daß die Hülse das Schreibgerät an der Grifffläche verstärkt, ohne das Gewicht wesentlich zu erhöhen. Die Grifffläche ist weich und elastisch, ohne die Sicherheit der Führung zu beeinträchtigen. Eine Ermüdung oder gar Schreibkrampf ist dadurch viel seltener. Durch die Saugfähigkeit des Gummis ist eine Beschmutzung der Hände durch Tinte weniger möglich und das Feuchtwerden bei Handschweiß ausgeschlossen.

Vorrichtung zur Wiedergewinnung des Lösungsmittels an Tauchapparaten zur Herstellung von Gummiwaren. Ernst Rohlin, Berlin W, Lutherstr. 15. G.-M. Nr. 882 721. Die neue Erfindung ist eine Vorrichtung zur Wiedergewinnung der vergasten Lösungsmittel an Tauchapparaten



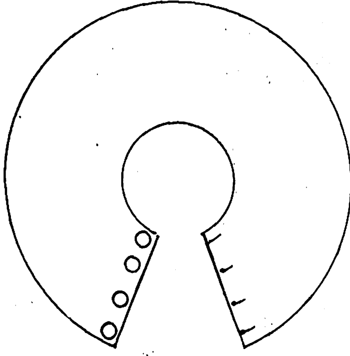
zur Herstellung von Gummiwaren, die sich bekannten gegenüber dadurch kennzeichnet, daß der Kühlkörper a in einem sehr eng begrenzten Raum untergebracht ist, in dem er an der Hinterwand des Tauchapparates e unmittelbar am Tauchapparat selbst befestigt wird. Der Vorteil, der hierdurch erzielt wird, ist besonders in einer gedrungenen Bauart und einem geringen Raumbedarf der Gesamtanlage begründet.

Badekappe. Gummiwarenfabrik G. m. b. H. in Berlin-Charlottenburg, Keplerstr. 1/9. G.-M. Nr. 882 169. Während bisher Badekappen entweder aus wasserdichtem Stoff oder aus Gummiplatte hergestellt werden, vereinigt unsere Neuerung diese beiden Verfahren in der Art, daß eine aus Gummiplatte hergestellte Kappe Verzierungen aus wasserdicht imprägniertem bzw. gummiertem Stoff erhält. Durch dieses Verfahren wird eine eigenartige Wirkung erzielt. Andererseits läßt sich durch geschickte Anordnung von Seidenbändern an den Gummikappen, die zugebunden werden können, neben der guten Wirkung auch ein besonders fester Sitz der Kappe erzielen, so daß neben der besonderen Schönheit auch ein besonders praktischer Vorteil in der Neuerung liegt.

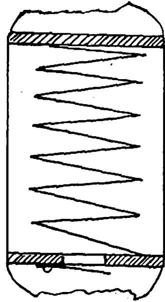
Unzerbrechliche Kautschukplatte. Richard Meutzner, Dresden-A., Marschallstr. 13. G.-M. Nr. 878 661. Die bisherigen Kautschukplatten (Gaumenplatten) zeigen den Nachteil, daß der Kautschuk nach einer gewissen Zeit leicht springt. Diesen Nachteil beseitigt vorliegende Neuerung,

indem die Kautschukplatte aus zwei einzelnen Platten besteht, zwischen denen ein Roßhaargewebe eingebracht ist. Dieses gibt der Platte eine Dauerhaftigkeit und Sprungfestigkeit, die auch nach jahrelangem Gebrauch der Platte in Wirkung bleiben.

Gummischutzkragen zum Gebrauch beim Haarschneiden. Gottlieb Bett, Pforzheim, St. Georgenstr. 39. G.-M. Nr. 881 961. Vorliegende Neuerung betrifft einen Schutzkragen aus Gummi, der beim Haarschneiden und nach Unterlegen eines Seidenpapierstreifens um den Hals gelegt wird und ein Hereindringen abgeschnittener Haare zwischen Hals und Kragen verhütet. Der Gummischutzkragen, der nach jedem Gebrauch abgewaschen wird, kann beliebig oft verwendet werden und hat demnach eine große Ersparnis an Wäsche zur Folge.



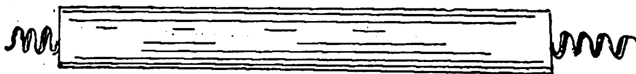
G.-M. Nr. 881 961.



G.-M. Nr. 882 314.

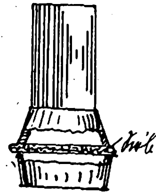
Spielzeugkatze mit eingebauter Gummidauerstimme. Emil Brauersachs, Sonneberg. G.-M. Nr. 882 314. Die Neuheit der zu schützenden Felixkatze, die dem Gebrauchszweck dient, besteht darin, daß in dem Körper der Felixkatze eine aus Gummi langanhaltende sogenannte Gummidauerstimme eingebaut ist.

Gummitreibschnur. Joh. M. Körting & Söhne, Berlin-Steglitz, Ahornstr. 6. G.-M. Nr. 882 433. Die Treibschnur, die als Ersatz für Ketten, Seile, Riemen und dergleichen zum Antrieb von Rädern oder Scheiben usw. dient, besteht aus einem Gummivollkörper von kreisförmigem Querschnitt

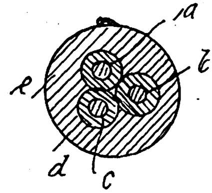


mit eingebettetem, schraubenförmig gewundenem Draht, dessen Enden durch die Schraubengänge ineinander gewunden sind, während die Gummienden dicht zusammen schließen. Es empfiehlt sich, die endlos geschlossene Schnur zuerst mit der Stoßstelle auf die eine Scheibe zu bringen und dann den übrigen Teil durch Ziehen auf die andere Scheibe zu spannen.

Wasserstrahlregler aus Gummi mit Metallsiebeinsatz. Wilhelm Klotz, Düsseldorf, Schützenstr. 61. G.-M. Nr. 881 785. Den Gegenstand vorliegender Anmeldung bildet ein Wasserstrahlregler und ist dadurch gekennzeichnet, daß die Muffe aus Gummi besteht, während als Strahlregler mehrere Metallsiebe dienen, die durch einen Metallrand zusammengehalten und eingefaßt sind. Letztere ruhen in einer in der Gummimuffe angebrachten Wulst.



G.-M. Nr. 881 785.



G.-M. Nr. 882 362.

Rohrdraht mit Gummiaderleitungen. Siemens-Schuckertwerke, Siemensstadt. G.-M. Nr. 882 362. Die Neuerung bezieht sich auf Rohrdrähte, die eine oder mehrere Gummiadern enthalten. Sie besteht darin, daß die Gummiadern von einer gemeinsamen Gummihülle so umgeben sind, daß alle Hohlräume ausgefüllt sind. Ueber die Gummihülle ist der Rohrmantel gelegt. In der Abbildung sind a, b, c drei Gummiadern. Zwischen ihnen und dem Rohrmantel d befindet sich die Gummihülle e. Die Gummipressung e kann unter dem Rohrmantel noch eine Umklöppelung oder Umspinnung aus beliebigem Faserstoff oder eine Bewicklung mit Kompoundmasse oder dergleichen erhalten.

Scherz-Gummipuppen. Sachsland Gummiwarenfabrik, Bürgel i. Th. G.-M. Nr. 882 527. Die vorliegende Neuerung betrifft die Anbringung einer Zunge an den schon bekannten hohlen Gummipuppen. Die Zunge, aus Patent- oder nahtlosem Gummi, wird nach Herausschneiden eines Loches aus dem Munde jeder Puppe durch Kaltvulkanisation angebracht. Durch Drücken der Puppe schnellt aus dem Munde die Zunge heraus, während diese bei Nachlaß des Druckes wieder verschwindet. Die Puppe kann in allen möglichen Formen hergestellt werden, es lassen sich für diesen Zweck auch Gummitiere verwenden.

Ausländische Patente.

Masse aus Kautschuk und Bitumen. Engl. Pat. Nr. 216 602 vom 10. März 1923 für C. Meadows, New Brighton, Cheshire (veröff. 23. Juli 1924). Man mischt mit einem bituminösen oder teerhaltigen Grundstoff entweder Kautschuk in Lösung oder durch ein Mittel erweicht oder Kautschuk und einen Vulkanisator. Um der Masse Haltbarkeit zu verleihen, verarbeitet man mit derselben Petroleumrückstände oder Füllstoffe, wie Sand, Kalksteinpulver, Asbestpulver, Sägemehl. Auch kann harzreicher Kautschuk, z. B. Pontianak und Jelutong, benutzt werden

bzw. an Stelle von Kautschuk Balata oder Guttapercha dienen. Massen, die nicht mehr wie $2\frac{1}{2}$ Prozent Kautschuk enthalten, sind im zähflüssigen Zustand verwendbar, bei höherem Kautschukgehalt wird die Masse in Blöcke geformt. Beispiel für wasserfeste Masse als Wegdecke: 99,25 Prozent Teergrundstoff, bestehend aus 75 Prozent Steinkohlenteer, 10 Teilen Anthrazenöl, 10 Teilen Bitumen und 4 Teilen Petroleumrückständen, gemischt mit 0,75 Prozent Kautschuk, durch Solventnaphtha erweicht. Eine Masse für Blöcke besteht aus gleicher Teerbasis mit $1\frac{1}{4}$ bis $2\frac{1}{2}$ Prozent Kautschuk und etwas Schwefel gemischt und vulkanisiert.

Plastische Masse aus Milchsaft. Engl. Pat. Nr. 220 591 vom 10. Dezember 1923 für American Rubber Co., Boston, Mass. (veröff. 8. Oktober 1924). Man setzt zum Milchsaft Stoffe, die Viskosität, Klebkraft, Plastizität, Oberflächenspannung vermindern, formt, trocknet und vulkanisiert. Beispiele: Für Herstellung von Läufern und Matten dient ein Gemisch aus 10 Teilen Kautschuk im Milchsaft, einen Teil wässeriger Mineralölemulsion und 40 Teile Stroh oder dergleichen. Eine korkartige Masse erhält man aus je 100 Teilen Kautschuk im Milchsaft, Naphtha, Seifenlösung, 300 Teilen Holzmehl und Vulkanisationsmittel. Als Glasiermittel für tonartige Massen verwendet man ein Gemisch aus 100 Teilen Kautschuklösung fünfprozentig, 40 Teilen Schwefel, 25 Teilen Zinkoxyd, 2 Teilen Tetramethylharnstoffdisulfid und 20 Teilen Ultramarinblau.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilig gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

39a. 19. A. 40 940. Horst Ahnhudt, Charlottenburg, Neidenburgallee 2. Strangpresse für plastische Massen. 1. November 1923.

55f. 11. F. 53 334. Dr. Ernst Fues, Hanau a. M. Verfahren zum Wasserfestmachen von Vulkanfiber. 20. Januar 1923.

71a. 27. W. 64 389. Willy Welter, Halle a. S., Friedrichstr. 31. Einschiebbarer Gummilauffleck. 4. August 1923.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

30d. 3. 405 686. Dr. Arthur Rudow, Frankfurt a. M., Barkhausstr. 16. Gummifuß mit eingebettetem Holzkern. 6. September 1923. A. 40 628.

34g. 8. 405 602. William Charles Chapman, Woodford, England; Vertr.: Dipl.-Ing. K. Walther, Pat.-Anw., Berlin-Friedenau. Sitzpolster oder Matratze aus Schwammgummi. 23. Januar 1923. C. 33 098.

39a. 10. 405 802. Karl Kort, Hannover, Gretchenstr. 33. Dorn für die Herstellung von Gummischläuchen. 23. August 1921. M. 74 852.

39a. 10. 405 539. Paramount Rubber Consolidated Inc., Philadelphia, V. St. A.; Vertr.: Dr.-Ing. B. Bloch, Pat.-Anw., Berlin NW 21. Vorrichtung zum Formen hohler, ringförmiger Gummigegenstände. 1. Juli 1920. P. 41 671.

39a. 10. 405 540. Rückgewinnung vergasender Löseflüssigkeiten G. m. b. H., Berlin. Streichmaschine für Kautschuk und ähnliche plastische Massen. 6. Mai 1922. R. 55 822.

39a. 11. 405 541. Harvey Frost & Company Limited, London; Vertr.: H. Licht, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Elektrisch beheizter Vulkanisierapparat. 29. Dezember 1921. F. 50 859.

63e. 7. 405 770. Ernest Henry Jones, London; Vertr.: Dr. A. Levy und Dr. F. Heinemann, Pat.-Anwälte, Berlin SW 11. Laufmantel mit Skelett aus Schraubenfedern. 27. November 1921. J. 22 209.

71a. 19. 405 559. Reinhold Gollert, Berlin, Neue Schönhauserstr. 20. Gummilaufteile mit Metallklammerbewehrung; Zus. z. Zusatz-Pat. 396 540. 5. Juni 1923. G. 59 256.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

3a. 885 948. Paul Schönfeld, Chemnitz, Prinzenstr. 26. Strumpf mit gelochtem Rohgummiring im Rand. 27. August 1924. Sch. 81 205.

3b. 886 159. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Companie, Hannover. Badeschal aus Gummi. 8. September 1924. C. 17 202.

3b. 886 496. Leo Großmann, Berlin-Mariendorf, Dorfstr. 36. Hosenträger mit Schwammgummiunterlage. 23. September 1924. G. 56 219.

30d. 885 854. Johann Friedrich Müller, Oberursel i. T. Aufklappbarer Verbandkasten. 11. September 1924. M. 81 668.

30d. 886 256. August Linsel, Magdeburg, Breite Weg 136. Schwammgummi-Menstruationsbinde. 4. September 1924. L. 54 668.

34c. 886 264. E. A. Lohmann & Co., Hamburg. Gummipolsterung für Parkettbohner. 10. September 1924. L. 54 709.

34c. 886 477. Walter Hieronimus, Berlin, Rodenbergstr. 1. Schuhputzkissen mit Gummipolster. 19. September 1924. H. 101 889.

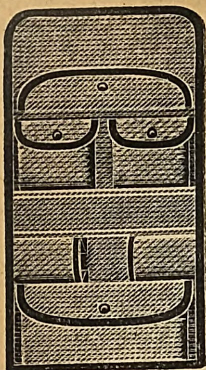
39a. 886 077. Paul Franke & Co. Akt.-Ges., Leipzig-Böhlitz-Ehrenberg. Maschine zum Auswalzen und Schneiden von Kaugummi oder ähnlicher Masse. 18. September 1924. F. 48 592.

44b. 886 090. Walter Wacker, Chemnitz, Brückenstr. 9/11. Auswechselbarer Gummieinsatz für Zigarettenetuis. 30. September 1924. W. 67 810.

45i. 886 282. Ignaz Brunner, München, Maximilianeum. Hufbeschlag aus Gummi. 19. September 1924. B. 108 142.

47d. 886 108. Georg Missel, Hildesheim. Riemenverbinder. 18. Juli 1924. M. 81 023.

47d. 886 180. Ernst Siegling, Hannover, Hagenstr. 26/27. Gelenkriemenverbinder für Hochkant- und Gliedertreibriemen. 17. September 1924. S. 55 221.



Gustav Berlinger & Co., Stuttgart 1

Spezialfabrik für

Reiserollen • Schwammbeutel • Kinderschürzen

aus gummierten Stoffen

Vertreter für Berlin: Firma Erich Hamsch & Co., Berlin N 24, Friedrichstr. 120



485

Ball- und Birnspritzformen

aus

Eisen mit Aluminiumeinsätzen

Ca. 30 Prozent Wärme - Ersparnis.

Probeform steht kostenlos zur Verfügung.

OTTO CARL STECH

Maschinenbau-Anstalt, Hamburg 26,

Hammerlandstraße 122.



UNION

Deutsche Verlagsgesellschaft

Stuttgart, Berlin, Leipzig

Das Buch vom gesunden und kranken Menschen

Von Dr. C. E. Bock

weil. Prof. der patholog. Anatomie in Leipzig.

Neue (18.) vollständig umgearbeitete u. vermehrte Auflage.

Unter Mitwirkung von zehn bedeutenden Aerzten herausgegeben von Dr. med. Wilhelm Camerer.

Mit 152 Abbildungen und 13 Tafeln im Text sowie 5 farbigen Einschalttafeln.

In Halbleinenband gebund. 14 Gm. (S. Fr. 18,—).

Bocks Buch vom gesunden und kranken Menschen unterrichtet über den Bau des menschlichen Körpers und seine Organe sowie über deren Verrichtungen

erläutert die Ursachen der Krankheiten und deren Verlauf,

gibt Ratschläge über die erste Hilfe bei Erkrankungen und Unglücksfällen,

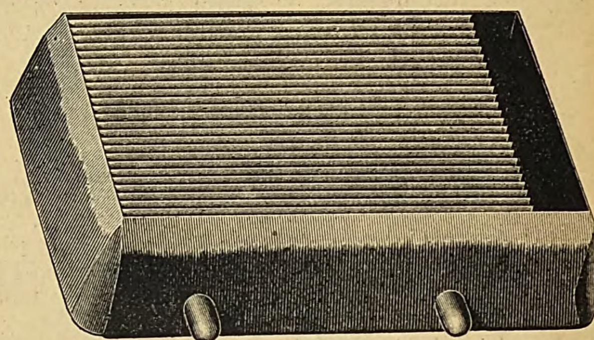
belehrt über eine vernünftige, naturgemäße Pflege des Körpers in gesunden und kranken Tagen

und zeigt die Mittel zur Erhaltung der Gesundheit und zur Heilung der Krankheiten.

Bocks Buch vom gesunden und kranken Menschen ist als wertvoller Ratgeber und Nothelfer bewährt und ein unentbehrliches Hausbuch.

Zu haben in allen Buchhandlungen





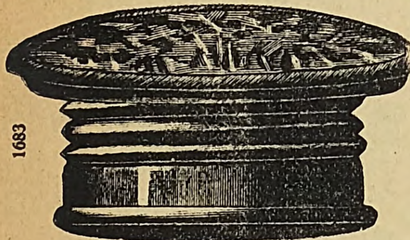
Fransen-Messer

in jeder Größe, Handrollen, Schneidrollen, Zackenrollen, Perforierrollen usw.

Albert Rauser .·. **Berlin SO 26**

F. Griess & Co., LEIPZIG

Elisenstr. 74-76.



1683

Fabrik technischer Metallwaren.

Eisbeutel-Verschlüsse aus Zink, Messing, Aluminium mit marmoriert.-, Nickel-, Aluminium-Deckel sowie in jeder anderen Ausführung, **Wärmflaschenverschlüsse u. Schlaucholiven** dazu, **Luftkissenventile, Brausen, Schwimmer, Puppenstimmenventile,** kompl. **Autokühler-Verschraubungen,** sowie sämtl. Metallteile nach gegebenen Zeichnungen und Mustern.

A. Thiel's Bandagenfabrik

Berlin N 58, Schönhauser Allee 163a

Telephon: Stadtgespräche Moabit 5244-46.
Fernruf: Humboldt 3989 :: Gegr. 1898.

Bruchbänder, Suspensorien, Leibbinden, Damengürtel, Damenbinden Kleinbandagen, Hygienische Artikel.

Bestellungs- u. Auslieferungslager der „Feminosal"-Damengummibinde für Deutschland. 1665

Billigste Preise. Ia Qualität.

Muster und Preislisten gern zu Diensten. Vertreter gesucht.

1573

Gummiwaren, Hochdruckplatten

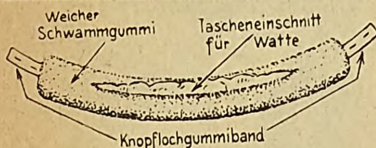
Treibriemen, Hanf- und Flachsschläuche

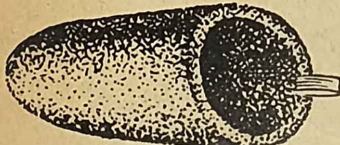
in Ia Qualitäten und allen Ausführungen

liefern für Bayern, Hessen und Thüringen

Generalvertret. Peter & Sölle, Gotha

Verlangen Sie Angebot — Lieferung erfolgt nur an Händler





Dauerdamenbinde „ELKA" D. R. G. M.

Schwammgummi - Frottierer

„Becherform"

und andere Spezial-Artikel.

Alleiniger Hersteller:

Kurt Sautermeister, Mannheim S 6, 27.

1599

Moderne Maschinen

für die Gummiwaren-Industrie, zur Herstellung von Badehauben, Schürzen und allerlei konfektionierter Gummi-Artikel, Schneid-Maschinen, Plissier-Maschinen, Klopfmaschinen, Walzmaschinen, Apparate und Einrichtungen für Kalt-Vulkanisation etc. für die **neueste, rationellste** Fabrikationsmethode. — Schneidetische zum Schneiden von Streifen beliebiger Breite, gerade od. zackig, Kalt- od. Warmschnitt,

liefert

PET. LEYENDECKER

Maschinenfabrik

KÖLN - EHRENFELD

Dabringhausen

Hanfschläuche • in langjährig bewährten Qualitäten •

Roh u. gummiert

Mechanische Hanfschlauch-Weberei Dabringhausen • ESSEN •

Nr. 3 Berlin, den 7. November 1924 XXV. (XXXIX.) Jahrgang

Die Celluloid-Industrie

Fachblatt für Fabrikation und Handel von Celluloid und Celluloidwaren sowie verwandter Produkte

Organ des Verbandes der Deutschen Celluloid-Industriellen E. V.

Gibt es sachverständige Fachleute?

Von **A. Jaeckel**, Berlin-Waidmannslust.

Jeder Laie wird kopfschüttelnd sagen, daß ein Fachmann doch selbstverständlich auch sachverständig ist. Die Behörden scheinen jedoch anders darüber zu denken, speziell was die Celluloidbranche betrifft. Diese scheinen auch nicht zu wissen, daß für die Celluloidbranche ein besonderes Fachblatt „Die Celluloid-Industrie" existiert, deren Redaktion ihnen jederzeit Fachleute, die auch als Sachverständige fungieren könnten, nachweisen würde. Selbst die bekannte „Technische Rundschau" vom „Berliner Tageblatt" wäre ebenfalls hierzu jederzeit imstande.

In letzter Zeit kamen mir zwei Gutachten, eins davon im Original, zu Gesicht, die ausgerechnet von Bauräten erstattet worden waren. Ich glaube kaum, daß irgend ein Celluloid-Fachmann sich dazu verstehen würde, über Ziegelsteine oder dergleichen ein Sachverständigenurteil abzugeben. Die Herren Bauräte scheinen allerdings über umfangreichere Sach- und Fachkenntnisse zu verfügen.

Das erste mir vorgelegte Gutachten in einer Privatsache will ich nur kurz berühren. Es wurde darin festgestellt, daß Celluloidwaren entweder garnicht oder unter ganz scharfen Bedingungen in Räumen gelagert werden dürften. Nach diesem Gutachten hätte kein Detailgeschäft Celluloidwaren irgendwelcher Art führen können, ja, nicht einmal Celluloidwarenfabriken hätten weiter bestehen können, weil halbfertige und fertige Waren ja nicht immer sozusagen vom Backofen hin in Verschluß gelegt werden können.

Da ich um eine Gegenäußerung gebeten worden war, habe ich dieses Gutachten ad absurdum geführt und dasselbe ist dann auch nicht berücksichtigt worden.

Das zweite Gutachten wurde mir vor kurzem durch die Zeitung bekannt. Es betraf das Urteil über „Die Feuergefährlichkeit des Celluloids". Beim Verlöten einer Kiste soll der Inhalt (Celluloid-Reliefs) durch das Erwärmen beim Verlöten in Flammen gesetzt worden sein. Das Sachverständigenurteil ging dahin, daß Celluloid, wenn es mit dem glühenden Lötkolben in Berührung kommt, in Brand gerate. Zum Versuchen hatte der Sachverständige Celluloidspäne benutzt. Nun hätte dem Herrn Sachverständigen jeder gewöhnliche Celluloidarbeiter ohne weitere Versuche sagen können, daß Celluloidspäne derjenige Teil des Materials sind, die am allerersten in Brand geraten, wenn sie mit offener Flamme in Verbindung kommen, also auch mit dem glühenden Lötkolben. Anders verhalten sich fertige Waren, und auch hier ist es ein großer Unterschied, ob es sich um transparentes oder farbiges oder schwarzes Material handelt, oder ob es gutes oder minderwertiges Material ist. Dem Herrn Sachverständigen hätte auch jeder Fachmann sagen können, daß sich das Rohmaterial in solchem Falle anders verhält als verarbeitetes. Auch hätte er erfahren können, daß bei zirka 150° Hitze Celluloid sich entzündet und verpufft. Jedenfalls aber ist das Sachverständigenurteil vollständig verkehrt, denn es ist ausgeschlossen, daß beim Verlöten des Bleches sich die Ware in Brand gesetzt haben soll, denn soweit erwärmt sich das Blech beim Verlöten niemals, um Celluloid in Brand zu setzen. Es kann sich also bei der Entstehung des betreffenden Brandes nur um eine Fahrlässigkeit des verlötenden Arbeiters gehandelt haben, der dabei mit dem glühenden Lötkolben unvorsichtigerweise in das Material geraten ist. Selbst eine Schutzdecke, wie sie der Sachverständige verlangt hat, würde in solchem Falle nicht die Bohne genutzt haben.

Sicher wäre das Gericht zu einem ganz anderen Urteil gekommen, wenn ein Sachverständiger das Gutachten abgegeben hätte, der wirklich etwas vom Celluloid versteht. Es wäre dann auch nicht vom Vorsitzenden des Gerichts darauf hingewiesen worden, „daß durch diese Tatsachen eine Abänderung der bestehenden polizeilichen Bestimmungen über Einlagern von Celluloid erforderlich sei." Die bestehenden Schutzvorschriften für die Celluloidbranche sind vollständig genügend und scharf genug, so daß sie bei richtiger Handhabung auch entsprechend wirken.

Es ist eigentümlich, daß, sobald es sich um Celluloid handelt, die Behörden stets in Angst geraten. Es wirkt bei ihnen stets wie das rote Tuch auf den Stier. Dabei brennt Celluloid absolut nicht leichter als Papier, Zeug oder Holz. Doch wird die Branche immer und immer wieder durch solche Gutachten unnötig beunruhigt. Es wäre erwünscht, daß die Behörden sich stets an „wirkliche Fachleute" wenden, damit sie ein klares, objektives Bild von der Sache erhalten.

Einfuhrzoll für Filme in Palästina. Laut Zolltarifabänderungsverordnung von 1924 (in Kraft getreten am 16. August) beträgt der Zoll für unbelichtete Kinematographenfilme 6 P. T. je 1 kg. Alle nicht besonders aufgeführten Waren, die weder vom Zoll befreit noch zur Einfuhr verboten sind, wurden mit einem Zoll von 12 Prozent vom Wert belegt. (p)

Referate.

Wechsel der Zugdehnungseigenschaften von Nitrocellulose-Kampfermischungen (Celluloid) mit ihrer Zusammensetzung.

Nach P. Heymans und G. Calingaert in „Industrial and Engineering Chemistry", September 1924, Seite 939.

Es ist von Wichtigkeit, Celluloidsorten mit gewissen elastischen Eigenschaften für photoelastische Zwecke herzustellen. Je nach der Zusammensetzung wechseln bekanntlich die physikalischen Eigenschaften des Celluloids. Nishida studierte (1916) die elastischen Eigenschaften einer Anzahl aus Cellulose verschiedener Herkunft hergestellten Celluloidsorten. Diese Eigenschaften werden im allgemeinen (nach Nishida) bedeutend durch die verschiedenen Operationen während der Herstellung beeinflußt, vor allem sind dieselben von der Natur und der Beschaffenheit der Füllstoffe abhängig.

Es wurden verschiedenartige Proben von Celluloid dargestellt aus Rohstoffen desselben Ursprungs und mit gleichem Verfahren, die jedoch wechselnde Mengen Kampfer und als Zusatz Harzester enthielten. Man ermittelte die Zugdehnungswerte dieser Proben an rechteckigen Stücken von 1 mal 0,25 inch. Querschnitt und 4 inches Länge. Nachstehende Tabelle enthält die gefundenen Werte:

Zugdehnungswerte von Celluloidproben.

Probe	Kampfer %	Harzester %	Elastizitätsmodul lbs. f. 1 sq.-inch	Elastizitätsgrenze lbs. f. 1 sq.-inch
A	9,5	0	350 000	2450
B	8,8	7,2	337 000	2025
C	17,8	0	357 000	2425
D	24,2	0	308 000	1875
E	38,6	0	254 000	1525

Der Zusatz von Harzester (Probe B) vermindert die Elastizitätsgrenze und den Elastizitätsmodul, der Elastizitätsmodul verschiebt sich nicht gleichmäßig mit steigendem Kampfergehalt, ein Höchstwert wurde bei etwa 18 Prozent Kampfer (Probe C) erhalten.

Das Vorhandensein eines Höchstwertes für den Elastizitätsmodul und der Elastizitätsgrenze bei verschiedenen Kampfergehalten in Celluloidsorten läßt sich mit gleichen Erscheinungen bei Kautschukvulkanisaten mit wechselnden Schwefelmengen vergleichen. Im Kautschuk, gleichwie im Celluloid, sind bei einfachen Mischungen die physikalischen Eigenschaften je nach der Zusammensetzung verschieden. Bei Kautschuk handelt es sich um eine chemische Reaktion zwischen dem Kautschukkohlenwasserstoff und dem Schwefel, der Höchstdehnungswert wird bei einem bestimmten Prozentsatz an gebundenem Schwefel erreicht. Bei Celluloid hat man über die Natur des Nitrocellulose-Kampfergemisches noch wenig Erfahrungen gesammelt. Jedenfalls liegt die Sache hier verwickelter als bei einer einfachen Lösung zweier mischbarer Bestandteile. Physikalische Untersuchungen sind gute Hilfsmittel zur Ermittlung der chemischen Konstitution des Celluloids.

Nach den Versuchen von Heymans und Calingaert ist es möglich, mit gleichartiger Cellulose und gleichem Verfahren Celluloide von gewünschter elastischer Beschaffenheit in den durch die Proben A bis E in der Tabelle gegebenen Grenzen herzustellen, wenn der Kampferzusatz die angegebenen Mengen nicht überschreitet.

Neue Patente.

Verfahren zur Herstellung von Kunststoffen, Filmen, Lösungen und dergleichen aus Acetylcellulose. D. R. P. Nr. 402 752 vom 25. Januar 1922 für Chemische Fabriken vorm. Weiler-ter-Meer, Uerdingen, Niederrhein (veröff. 19. September 1924). Als Erfinder ist angegeben: Dr. G. Racky, Uerdingen. Man kann Acetylcellulose zur Herstellung plastischer Massen, wie Celluloidersatz usw., besonders geeignet machen durch Zusatz solcher Glyzerinester, in denen die Hydroxylgruppen teils durch aromatische, teils durch niedere aliphatische Karbonsäurereste ersetzt sind. Zur Herstellung dieser Verbindungen behandelt man Gemische von ein- und zweifach durch aromatische Karbonsäure verestertem Glyzerin mit Essigsäureanhydrid. Die neuen Ester sind farblose, in Wasser unlösliche, im Vakuum unzersetzt destillierbare Flüssigkeiten, die Acetylcellulose gelatinieren bzw. im Gemisch mit geeigneten Lösemitteln klar auflösen und nach dem Verdunsten des Lösemittels gleichförmige, beständige Massen liefern, die weich und geschmeidig und wasserfest sind. Beispiel: 100 Teile Acetylcellulose werden in 800 Teilen Alkohol unter Zusatz von 40 Teilen eines gemischten Glyzerinesters der Benzoe- und Essigsäure, der auf 1 Mol. Glyzerin etwa 1,3 Mol. Benzoesäure- und 1,6 Mol. Essigsäurerest enthält, gelöst. Nach dem Ausgießen der Lösung und Verdunsten des Glyzerins hinterbleibt ein klarer, geschmeidiger Film von guter Festigkeit und Elastizität. Patentanspruch: Verfahren zur Herstellung von Kunststoffen, Filmen, Lösungen und dergleichen aus Acetylcellulose, darin bestehend, daß man dieser, gegebenenfalls in Anwesenheit flüchtiger Lösemittel, solche Ester des Glyzerins zusetzt, in denen die Hydroxylgruppen des Glyzerins zum Teil durch aromatische, zum Teil durch niedere aliphatische Karbonsäuren verestert sind.

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Die Aufwertung der Pfandbriefe. Dritte Durchführungsverordnung zur Dritten Steuernotverordnung vom 15. August 1924. Erläutert von Dr. Franz Schlegelberger, Geheimer Regierungsrat, Abteilungsleiter im Reichsjustizministerium, Honorarprofessor der Rechte an der Universität Berlin. 1924. Verlag von Franz Vahlen in Berlin W 9. Preis kart. 2,20 M.

Die Verordnung der Reichsregierung vom 15. August d. J. regelt im einzelnen die Befriedigung der Pfandbriefansprüche aus der Teilungsmasse, zeigt aber darüber hinaus den Weg, wie durch Abfindung mit Goldpfandbriefen der Pfandbriefbesitzer wieder ein sofort verwertbares goldgesichertes Wertpapier erlangen kann. Die Kenntnis der eingehenden Erläuterungen aus der Feder der ersten Autorität ist nicht nur für Hypothekenbanken, Landschaften und dergleichen, sondern überhaupt für alle Wirtschaftszweige notwendig. (f)

Die Wirtschaftskrise und ihre Ueberwindung. Von Dr. Ludwig Goldwasser, Rechtsanwalt in Leipzig. Verlag von Franz Vahlen, Berlin W 9. Preis geh. 0,60 M.

Der Verfasser vertritt die Ansicht, daß die gegenwärtige Wirtschaftskrise keine natürliche Reaktion auf die Krankheitserscheinungen der Inflationsepoche sei, sondern eine durch die Annullierung des Kreditkapitals in der Dritten Steuernotverordnung künstlich hervorgerufene Blutleere der Wirtschaft. Dieser Erkenntnis entspricht es, daß er in der Rückgängigmachung des mit der Annullierung begangenen wirtschaftspolitischen Fehlers das einfachste und billigste Mittel zur Beseitigung der Krise erblickt. Die Aufwertungsforderung, zu der er gelangt, wird als eine Forderung wirtschaftlicher Einsicht bezeichnet. Neu und interessant sind die Vorschläge, die der Verfasser für eine praktische Lösung des Aufwertungsproblems macht. Die kleine, aber inhaltsreiche Schrift wird manchen bisherigen Gegner der Aufwertung bekehren und von jedem mit Interesse gelesen werden, den die schwierige Lage der deutschen Wirtschaft mit Sorge um ihre Zukunft erfüllt. (f)

Die Stimmrechtsaktie. Von Dr. jur. Guenther Frank-Fahle. Verlag Franz Vahlen, Berlin W 9. 192 Seiten. Preis 4 M.

In Anbetracht der Wichtigkeit der Stimmrechtsaktie für unser Wirtschaftsleben werden in dem vorliegenden Buch die rechtliche Zulässigkeit von Stimmrechtsaktien und die sich aus dem unmittelbaren Zusammenhang ergebenden Rechts- und Wirtschaftsfragen untersucht. Der Verfasser behandelt zunächst in der Einleitung die Herrschaftsverhältnisse in der Aktiengesellschaft, geht dann zu den Entstehungsgründen der Stimmrechtsaktie über. Weiter wird ihre materielle und formelle Rechtslage, sowie ihre Zulässigkeit und prozessuale Behandlung erörtert. Auch die sich aus der Einführung von Stimmrechtsaktien ergebenden steuerrechtlichen Fragen werden von dem Verfasser eingehend berücksichtigt. In einem Anhang sind gerichtliche Entscheidungen, sowie Auszüge aus Gesellschaftsverträgen, Beispiele von Konsortialverträgen veröffentlicht. Wer sich über diese wichtige und zugleich komplizierte Materie orientieren will, dem wird das vorliegende Buch von Frank-Fahle der beste Wegweiser sein. (flpstrstle) km.

Geld-, Bank- und Börsenwesen. Von Regierungsrat Professor Dr. Georg Obst. 22. vollständig neubearbeitete Auflage. C. E. Poeschel Verlag, Stuttgart. 465 Seiten, mit vielen Beispielen, in Ganzleinen gebunden 8,— Goldmark.

Geld-, Bank- und Börsenwesen von Professor Dr. Obst braucht nicht mehr empfohlen zu werden. In annähernd hunderttausend Exemplaren verbreitet, ist es seinerzeit einem sehr dringenden Bedürfnis weitester Volkskreise: „über die verwickelten und volkswirtschaftlich so wichtigen Einrichtungen und Geschäfte von Bank und Börse unterrichtet zu sein“, entgegengekommen und hat dieses durch die knappe und anschauliche Art in der Zusammenstellung der Dinge in weitestgehendem Maße befriedigt. Alle im Bankfach Tätigen, alle Kaufleute, Industrielle, Beamte, Techniker usw. finden in diesem trefflichsten und im Augenblick aktuellsten aller banktechnischen Werke schon seit vielen Jahren einen unentbehrlichen Berater und die Quelle so mancher praktischen Erkenntnis, die sich bei der prägnanten Art des Buches festhalten und bewähren konnte. (flp)

Mercks Warenlexikon für Handel, Industrie und Gewerbe, herausgegeben von Prof. Dr. A. Beythien und Ernst Dreßler. Achte Auflage. G. A. Gloeckner, Verlagsbuchhandlung in Leipzig. Preis 12 M.

Das seit vielen Jahren bekannte und geschätzte Buch führt den Untertitel „Beschreibung der im Handel vorkommenden Natur- und Kunsterzeugnisse unter besonderer Berücksichtigung der chemisch-technischen und anderer Fabrikate, der Drogen- und Farbwaren, der Kolonialwaren, der Landesprodukte, der Material- und Mineralwaren“. Dieser Titel weist auf den vielseitigen Inhalt des Buches hin, das mit Recht Lexikon geheißen wird. Auf ungefähr 500 Seiten Text in Groß-Oktavformat beschreibt das Buch mehrere tausende Artikel betreffs ihres Herkommens, ihrer Gewinnung, ihres Handels, ihrer Eigenschaften und ihrer Verwertung, in alphabetischer Anordnung vom Artikel Abelmoschus bis Zyperweine. Die alphabetische Einrichtung des Inhaltes macht die Benutzung des Buches bequem. Daneben enthält es ein alphabetisches Register, das die gebräuchlichsten Synonyma angibt, und diejenigen Bezeichnungen, die nicht als Stichwort, sondern im Text der einzelnen Beschreibungen vorkommen. Letztere sind so vielseitig, daß wohl keine Industrie besteht, die nicht bezüglich ihrer Rohstoffe und ihrer Fabrikate in dem Warenlexikon behandelt wäre. Es befriedigt das Bedürfnis des Industriellen und des Kaufmanns, sich über die Eigenschaften der von ihm bearbeiteten Waren zu unterrichten. Wir empfehlen das Buch aus eigener vieljähriger Benutzung der bisherigen Ausgaben. (flpst)

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Charlottenburg. Cellon-Werke Dr. Arthur Eichengrün. Die Gesamtprokura des Herrn Dr. Gezá Halló ist erloschen.

Hermsdorf. Hermsdorfer Celluloidwarenfabrik, G. m. b. H. Das Stammkapital ist infolge Umstellung auf 14 980 Goldmark festgesetzt. Herr Kaufmann Paul Seidel, Berlin, ist statt stellvertretender Geschäftsführer jetzt weiterer ordentlicher Geschäftsführer geworden.

Stuttgart. Deutsche Celluloid-Industrie, Akt.-Ges. „Cidag“, Neckarstraße 44, Werk Weilderstadt. Herr Karl Metzger ist nicht mehr Vorstandsmitglied.

Reichs-Patente.

Klasse — Erteilungen.

71c. 59. 405 359. Paul Bünger, Barmen, Untere Lichtenplatzerstr. 83. Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Schnürbändern mit durch Celluloid versteiften Enden. 22. Oktober 1922. B. 106 884.

Klasse — **Gebrauchsmuster-Eintragungen.**

2a. 885 663. J. M. Erich Weber, Dresden, Schloßstr. 19. Celluloidschablone für künstlerische Tortenmuster. 23. Juli 1924. W. 67 491.





TELEGRAMM-ADRESSEN UND FERNSPRECH-NUMMERN



Aufnahme erfolgt jederzeit gegen vierteljährliche Vorauszahlung

Ort	Telegramm-Adresse	Firma	Telegramm-Koden	Fernsprech-Nummer
Amsterdam	Vanheel	L. Wurfbain & Co., Rohgummi	A.B.C. 5th & 6th Ed., Bentley, Private A B C	37 702, 37 764
Berlin SW 19	Unionzweig	Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung“		Amt Zentrum 8794 u. 8795
Berlin-Weißensee	Patentgummi Berlin-Weißensee	C. Müller, Gummiwarenfabrik, Akt.-Ges., Berlin-Weißensee, Belfortstr. 23/29	A.B.C. 6th Ed. und Rudolf-Mosse-Code	Amt Weißensee 555, 556 u. 908
Hamburg	Alminkomp	Albert Boesenberg (The General Commercial Company Ltd., London)	Bentley, Private A B.C. 6th Edition	Hansa 3232/34
Hamburg 8	Apfelholtz, Hamburg	Ed. Holtzapfel, Rohgummi — Guttapercha und Balata	A.B.C.-Code, 6th Ed., Bentley-Code, General-Telegraph-Code	Roland 4354/57, 6195/96
Hamburg	Rubber	New-York Hamburger Gummi-Waaren-Compagnie	A.B.C. 6th Edition	Elbe 1715 bis 1722
Klein-Wittenberg (Elbe	Elbgummi Kleinwittenbergelbe	Gummi-Werke „Elbe“, Aktien-Gesellschaft, Klein-Wittenberg (Elbe)	A.B.C. 5. Ausgabe Rudolf-Mosse-Code	Amt Wittenberg (Bezirk Halle), 900, 901 902, 903
Leipzig-Schönefeld	Schwager, Schönefeld	Sächs. Giwarenf. Otto Schwager, Spez.: Nahtl. Artikel wie Fingerlinge, Sauger	—	16 576
Nijmegen	Caoutchouc, Nijmegen	Technische Caoutchouc Comp., Fontaine & v. Gisteren	—	91 u. 405
Radebeul-Dresden	Thoeneswerk	G. & A. Thoenes Sächsische Asbest-Fabrik	—	925
Rotterdam	Weise, Rotterdam	Weise & Co. — Rohgummi, Guttapercha und Balata	—	7715, 7716 u. 7717

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung“ zu beziehen.

Heft 7 Berlin, den 14. November 1924. 39. Jahrgang.

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen

Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Ständige Mitarbeiter der Redaktion: Dr. Paul Alexander, Berlin; Dr. Gustav Bonwitt, Berlin; G. Borchert, Essen; Paul Bredemann, Köln-Lindenthal; Dr. Brönner, Berlin; Alfred Dominikus, Hösel-Düsseldorf; Prof. Dr. Fritz Frank, Berlin; Dr. Kurt Gottlob, Atzgersdorf bei Wien; Dr. L. Gottscho, Berlin; Dr. Grävell, Berlin; R. Hildenbrand, Schlotheim; Ing. P. Hoffmann, Berlin-Zehlendorf; Albert Jaeckel, Waidmannslust b. Berlin; Max Kath, Halle; Direktor O. Krahner, Berlin; Walter Lindemann, Berlin; Aug. Lohmann, Berlin; Dr. Ed. Marckwald, Berlin; R. Marzahn, Blasewitz; Adolf May, Brandenburg a. H.; Ferd. Meyer, Hannover; Prok. F. Pauli, Harburg a. E.; Dr. jur. Schmaltz, Hamburg; Rechtsanwalt Dr. Starke, Berlin; Oberstabsapotheker Utz, München NW 2.

Hierzu vierzehntäglich: „DIE CELLULOID-INDUSTRIE"

Bezugspreis viertelj. 4,50. — Ausland 6,50 G.-M. einschl. Porto. Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt. Zusendung unter Streifband gegen Berechnung des Portos.

Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf

Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin. Anzeigen die 7gespalt. Millim.-Zeile oder deren Raum 0,10 G.-M. Bei Wiederholungen Rabatt. — Erscheint wöchentlich Freitags.

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung" befindet sich: Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36. Fernspr.: Zentrum 8794 u. 8795
Postscheckkonten: Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederl. Berlin, Berlin Nr. 809, Wien 156783, Zürich VIII 11019.
Bankkonten: Deutsche Bank, Depositenk. H, Berlin SW 19, Krausenstr. 38/39 u. Kreditanstalt der Deutschen, Prag II.

Die neuen Steuerermäßigungen.

Die zweite Verordnung des Reichspräsidenten über wirtschaftlich notwendige Steuermilderungen vom 10. November bestimmt: Die Umsatzsteuer wird mit Wirksamkeit ab 1. Januar von 2 Prozent auf 1½ Prozent ermäßigt. Die Ermäßigung auf einen früheren Termin zu legen, war unmöglich, da es sich um eine Vierteljahrssteuer handelt. Die erhöhte Umsatzsteuer (sogenannte Luxussteuer) erfährt eine Ermäßigung von 15 auf 10 Prozent, wodurch man den von ihr betroffenen Wirtschaftszweigen beträchtliche Erleichterungen und Verbesserung ihrer Exportfähigkeit zu verschaffen hofft. Die Ermäßigung der Einkommensteuer tritt bereits mit dem 1. Dezember in Kraft. Die veranlagte Einkommensteuer nimmt an der Ermäßigung nicht teil. Dagegen wird beim Steuerabzug vom Arbeitslohn die Freigrenze von 50 M monatlich auf 60 M erhöht und die ganz kleinen Steuerbeträge bis zu 80 Pf. monatlich nicht mehr erhoben. Es tritt nunmehr steigende Entlastung mit Vergrößerung des Familienstandes ein. Künftig bleiben Junggesellen steuerfrei bis 875 M Einkommen, Verheiratete ohne Kinder bleiben steuerfrei bei Einkommen bis 889 M, mit einem Kind bis zu 906 M, mit zwei Kindern bis 929 M, bei acht Kindern bis zu 2000 M. Bei den Vorauszahlungen auf die Einkommensteuer und die Körperschaftssteuer tritt eine Senkung um 25 Prozent ab 1. Dezember ein, November und Oktober werden noch voll bezahlt.

Herabsetzung der Steuerverzugszuschläge.

Der Reichsminister der Finanzen hat am 3. November 1924 eine Verordnung erlassen, wonach die durch die zweite Steuernotverordnung Art. XVIII festgesetzten Verzugszuschläge, die bei nicht rechtzeitiger Zahlung von Einkommensteuer, Körperschaftssteuer, Vermögenssteuer, Erbschaftssteuer, Umsatzsteuer und Obligationssteuer erhoben werden, mit Wirkung vom 16. November d. J. herabgesetzt werden. Künftig soll der Zuschlag, der durch Verordnung vom 15. Juli 1924 auf 2 Prozent festgesetzt worden war, für jeden auf den Zeitpunkt der Fälligkeit folgenden angefangenen halben Monat nur noch 1½ Prozent des rückständigen Steuerbetrages ausmachen. Zur Berechnung der Verzugszuschläge wird der rückständige Betrag auf den nächsten durch 10 teilbaren Reichsmarkbetrag nach unten abgerundet. Fällt ein halber Monat, für den ein Zuschlag zu entrichten ist, zum Teil in die Zeit vor dem 16. November, zum Teil in die nach dem 15. November, so ist für diesen halben Monat bereits ein Zuschlag in Höhe von 1½ Prozent zu berechnen.

Außerkrafttreten von Devisenvorschriften.

Durch eine Verordnung vom 31. Oktober 1924, veröffentlicht im Reichsanzeiger vom 7. November 1924, sind auf Grund des Artikels 48 der Reichsverfassung zwei Verordnungen außer Kraft gesetzt worden. Es handelt sich um die Verordnung vom 9. August 1923 betreffend das Verbot des Verkaufs von Reichsmark in das Ausland und diejenige vom 7. September 1923 über Devisenerfassung. Die Reichsregierung ist ferner durch dieselbe Verordnung ermächtigt worden, Bestimmungen über das Außerkrafttreten weiterer Devisenvorschriften und der zu ihrer Sicherung oder Durchführung erlassenen sonstigen Vorschriften zu treffen, soweit eine solche Befugnis nicht bereits besteht.

Wiederzulassung des Gummistopfenverschlusses beim Vertrieb der Schutz- und Heilsera.

Der Preußische Minister für Volkswohlfahrt erläßt unterm 3. November folgende Bekanntmachung: Da jetzt wieder Gummistopfen in guter, leicht und sicher sterilisierbarer Beschaffenheit erhältlich sind, ist nichts mehr gegen die Wiederzulassung der früheren Art des Gummistopfen-Verschlusses beim Vertrieb der zum Gebrauch beim Menschen bestimmten Schutz- und Heilsera einzuwenden. Unter diesen Umständen wird die Bekanntmachung von 7. März 1918 — M 10 403 — betreffend die Abgabe der Heilsera in geschmolzenen Ampullen (Min.-Blatt für Medizinalangelegenheiten S. 99) insoweit wieder aufgehoben, als für den Vertrieb der Schutz- und Heilsera nicht nur zugeschmolzene Ampullen, sondern von jetzt ab auch wieder Fläschchen mit Gummistopfenverschluß zugelassen sind.

Die Lage der Gummi-Industrie im Rhein-Ruhrgebiet.

Bericht unseres nach dem besetzten Gebiet entsandten Redaktionsmitgliedes Dr. **Kurt Maier.**

Köln, den 4. November 1924.

Wenn wir in unserem ersten und allgemeinen Bericht über die Wirtschaftslage im Rhein-Ruhrgebiet von einer leichten Besserung der Geschäftstätigkeit gesprochen haben, so trifft das auch auf die Gummi-Industrie im allgemeinen zu. Obwohl hier gerade in der Gummi-Industrie und den ihr verwandten Industriezweigen die Verhältnisse nicht derart sind, daß man von einer gleichmäßig fortschreitenden Besserung in allen Warengattungen sprechen könnte, so kann man doch den Eindruck, den man während einer 14tägigen Reise durch das besetzte Gebiet gewinnen konnte, dahingehend zusammenfassen, daß auch die Gummi-Industrie des besetzten Gebietes die schwere Zeit der für sie besonders verhängnisvollen letzten Jahre mit mehr oder weniger starken Einbußen an finanzieller Kraft überwunden hat und nun wieder mit frischen Kräften an dem Wiederaufbau der eigenen Unternehmungen und damit der deutschen Wirtschaft arbeitet. Diese Arbeit wird begünstigt durch die allgemeine Belebung der Wirtschaft und die dadurch bedingte Auftragserteilung für Gummiwaren aller Art, die unseren Betrieben wieder Beschäftigung gibt und nicht mehr so spärlich eingeht, wie noch vor einem Vierteljahr.

Insoweit unterscheidet sich die Lage der Gummi-Industrie im besetzten Gebiet nicht viel von der im übrigen Deutschland. Was aber hier noch erschwerend auf das Geschäft wirkt, ist die Tatsache, daß während der Ruhrbesetzung viele alte Kunden von den hiesigen Firmen abgesprungen und zu den Lieferfirmen im unbesetzten Gebiet übergegangen sind. Die

Wiedergewinnung der alten Kunden

im unbesetzten Gebiet wird noch monatelanger, angestrengtester Arbeit bedürfen, ohne daß Aussicht darauf besteht, sie alle wiederzugewinnen. Denn es wird Abnehmerfirmen genug geben, die mit ihren neuen Lieferfirmen inzwischen gute Beziehungen angeknüpft und deren Fabrikate ebenfalls als qualitativ gut befunden haben, so daß sie einen nochmaligen Wechsel nicht vornehmen wollen — vielleicht auch vielfach nicht mehr können. Immerhin ist im Interesse der rheinischen Gummi-Industrie zu hoffen, daß die alten, guten Beziehungen wieder angeknüpft werden können, zum Nutzen beider Teile. Denn die Argumentation, die man im unbesetzten Gebiet scheinbar mit Recht vertreten hat, daß die Gummi-Industrie im besetzten Gebiet während dieser Zeit in der Lage gewesen wäre, engere Beziehungen zu den rheinischen Abnehmerkreisen anzuknüpfen, weil Lieferungen vom unbesetzten in das besetzte Gebiet denselben Schwierigkeiten begegnet seien, wie umgekehrt, ist nicht ganz zutreffend, da dabei außer acht gelassen wird, daß während der Zeit der Besetzung auch die rheinische Großindustrie „auf dem Hund" war und schon aus diesem Grunde Geschäftsanknüpfungen unmöglich waren.

Mit der Befreiung der rheinischen Industrie von den wirtschaftlichen Fesseln, die ihr die Besetzung auferlegt hat, ist auch hierin eine Wandlung zum Besseren eingetreten. Das Geschäft belebt sich und hat schon seit Wochen auch die

Lage der Gummi-Industrie des besetzten Gebiets

in einem erfreulichen Ausmaße beeinflußt. Die Betriebe sind voll beschäftigt, in einzelnen Werken wird sogar mit Ueberstunden gearbeitet. Was aber diesen Zustand in einem anderen Licht erscheinen läßt, ist die Tatsache, daß zwar die Beschäftigung gut, der Verdienst aber gering ist. Wer heute — und das ist nicht nur typisch für die Gummi-Industrie des besetzten Gebiets — Waren absetzen will, muß äußerst knapp kalkulieren, um überhaupt vor der Konkurrenz bestehen zu können. Aus diesem Grunde wirkt sich auch die Kapitalknappheit an dem finanziellen Status unserer Gummiwaren herstellenden Fabriken mehr aus, als in anderen Industriezweigen, wo die Preise für die Fertigfabrikate nicht so gedrückt sind, offen gesagt, wo mit den Preisen nicht so unglaublich geschleudert wird! Denn zu der allgemeinen Kapitalknappheit kommt noch hinzu, daß die geringe Verdienstspanne die Bildung einer Kapitalreserve fast unmöglich macht und die etwa vorhandenen bescheidenen Reserven von dem Steuerfiskus nicht gerade liebevoll behandelt werden. Die Reservebildung ist jedoch die vielleicht zurzeit wichtigste Frage, und es wird daher hier von den maßgebendsten Persönlichkeiten unserer Branche gehofft, daß die von neuem angekündigten Steuermaßnahmen der Regierung auch in dieser Beziehung eine Aenderung bringen, damit die jetzt zufriedenstellende, teilweise sogar gute Beschäftigung auch eine so dringend notwendige Stärkung der finanziellen Basis unserer Gummiwarenfabriken zur Folge hat.

Das ist auch insofern dringend zu wünschen, als sich die Hamburger Händler anscheinend auch heute noch nicht dazu entschließen können,

längere Zahlungsziele für Rohgummi

zu geben. Darüber wird hier sehr geklagt, denn ein Ziel von 14 Tagen ist zu gering, um so mehr, als es unserer Industrie nicht möglich ist, von den Abnehmern ihr Geld zur selben Zeit hereinzubekommen. Selbst große Firmen, wie Krupp u. a. m., kaufen nur gegen ein Drei-Monatsziel und bei den anderen Abnehmern ist es nicht viel anders. Daß dagegen ein Ziel von 14 Tagen für Rohgummi eine Unmöglichkeit ist, leuchtet ein. Das werden auch die Hamburger Händler bald einsehen müssen, denn schon bezieht das Rheinland in vielen Fällen seinen Rohgummi aus Holland oder England, deren Händler weit längere Ziele geben. Wenn sich der Hamburger Handel also nicht bald entschließt, hierin Wandel zu schaffen und die Gummiwarenfabriken durch längere Ziele zu unterstützen, so wird er bald merken, daß auch anderswo Rohgummi gehandelt wird. Vielleicht äußern sich die Hamburger Händler einmal dazu und geben ihre Stellungnahme hier bekannt.

Das nur nebenbei! Bei einer eingehenderen Betrachtung der gegenwärtigen Lage der Gummi-Industrie des besetzten Gebiets müssen wir die Industrie der technischen und chirurgischen Gummiwaren trennen. Denn ihre gegenwärtige Lage ist ganz verschieden, sowohl was das Inlands- als auch das Auslandsgeschäft anbetrifft. Der

Industrie der technischen Gummiwaren

geht es wohl etwas besser als vor Monaten, aber die Preisschleuderei, die auf diesem Gebiet in einigen Artikeln, wie Treibriemen, Schläuchen, Asbestplatten, Packungen, herrscht, ist geradezu unglaublich und immer wieder tauchen Angebote auf dem Markt auf, die man nicht für möglich hält. Daß diese Preise auf den Markt einen verheerenden Einfluß ausüben, ist erklärlich, und es wird schwer sein, durch Preisvereinbarungen in das technische Geschäft einigermaßen Ordnung zu bringen. Nötig ist sie zwar mehr als je. Ob aber die entsprechenden Verhandlungen, die zurzeit geführt werden sollen und bereits auf der Tagung des Händlerverbandes für Gummi-, Asbest- und technische Bedarfsartikel im Frühjahr in Würzburg eine Rolle gespielt haben, von Erfolg sein werden, bleibt abzuwarten. Zweifellos sind Mindestpreisvereinbarungen für gewisse Stapelartikel und Qualitätswaren zu begrüßen, um so mehr, als sich hier im Rheinland auf dem Markt in technischen Gummiwaren — und das ist ein gutes Zeichen — wieder die Tendenz bemerkbar macht, nur Qualitätswaren zu kaufen. Das gilt insbesondere für It-Platten und Dichtungen aller Art. Der

Ruf nach Qualitätsware

ist hier unverkennbar und wird sich auch nach unserer Ansicht im Laufe der Zeit gerade für besondere Spezialitäten an technischen Gummiwaren immer mehr durchsetzen. Wenn es überhaupt möglich ist, der Preisschleuderei mit Erfolg entgegenzutreten, dann kann das nur dadurch sein, daß man den Qualitätsgedanken in den Abnehmerkreisen wieder mehr weckt.

Allgemein kann für die technische Gummiwaren-Industrie gesagt werden, daß zwar der Export vollständig ruht, daß aber das Inlandsgeschäft eine bescheidene Besserung aufweist. Aufträge gehen zwar wieder ein, nur wird von den Abnehmerfirmen in verhältnismäßig kleinen Posten abgerufen. Wenn früher beispielsweise Gummischläuche von Großfirmen in einem Posten von 10 000 m abgerufen worden sind, so belaufen sich die Abrufe jetzt nur noch auf 300 bis 500 m. Wie mit Gummischläuchen ist es auch mit den anderen technischen Gummiwaren. Auf Asbestwaren aller Art gehen von den Bergwerken die Bestellungen spärlich ein. Was früher um diese Zeit ein großes Geschäft war, ist jetzt sehr klein und fast unbedeutend. Isolierbänder und Isoliermaterialien finden in der elektrotechnischen Industrie besseren Absatz. Das Reifengeschäft ist gut, wenn auch die Preise seit Auflösung des Reifenvereins sehr gedrückt sind. In den einschlägigen Kreisen sieht man dem Kampf

zwischen Riesenluftreifen und Vollgummireifen mit Interesse entgegen und glaubt, daß die Verhandlungen beim Verkehrsausschuß zu dem Ergebnis kommen werden, daß für die Vollgummiauflage der Reifen neue Mindestgrößen festgesetzt werden.

In einer Spezialindustrie, in der Gummifäden-Herstellung, ist die Geschäftslage gut. Die Barmer und Elberfelder Bandwebereien sind gute Abnehmer und beginnen auch wieder zu exportieren. Neben der Verarbeitung im Inland sind die Gummifäden als Halbfabrikat auch vom Ausland gut verlangt worden. Mit ihren Preisen war die Gummifäden-Industrie so lange konkurrenzfähig, bis England um die Mitte des Jahres Kampfpreise einführte. Englische Gummifäden wurden im Inland mit 15 Prozent unter dem Listenpreis verkauft und im Ausland mit 35 Prozent. Das hat den deutschen Export in diesem Spezialartikel stark beeinflußt. Inzwischen hat England jedoch die Kampfpreise wieder abgeschafft, so daß der Export in diesem Artikel wieder möglich ist.

Ein ganz anderes Bild als die Industrie der technischen Gummiwaren ergibt die

Lage der chirurgischen Gummiwaren-Industrie.

Zwar wird im Inland auch mit diesen Artikeln geschleudert, jedoch nicht in dem Umfang, wie bei technischen Gummiwaren. Das Geschäft geht gut und — was außerordentlich erfreulich ist —: die chirurgische Gummiwaren-Industrie des Rheinlands exportiert sehr stark nach England. Die Preise sind unter dem Einfluß der Weltmarktpreise nicht gerade übermäßig auskömmlich, aber bei der Massenfabrikation rentiert sich das Auslandsgeschäft doch. Die Konkurrenz ist in England nicht sehr groß. Ernstlich kommt nur Amerika in Frage. Bei konfektionierten Gummiwaren, Gummischürzen, Aermelschützern aus Gummi usw., kommt auch noch eine englische Firma in Frage, aber bei dem großen Bedarf Englands gerade in diesen in Deutschland leider zu wenig eingeführten Artikeln spielt das keine Rolle.

Dafür hat diese Industrie wieder andere Sorgen. Das Steigen der Rohgummipreise wird hier mit banger Sorge verfolgt, denn wenn die Rohgummipreise noch weiter steigen, dann wird der Zeitpunkt nicht mehr fern sein, wo die Herstellung einiger dieser Artikel nicht mehr rentabel wird, weil sie die Konkurrenz mit denselben Waren aus Stoff nicht mehr vertragen. Für die chirurgische Gummiwaren-Industrie wird also vieles davon abhängen, ob die künstliche Beschränkung der Rohgummierzeugung noch weiter aufrecht erhalten werden kann bzw. ob diese Maßnahmen auch weiterhin das Preisniveau in die Höhe treiben. Zurzeit gibt es noch zu wenig Anhaltspunkte, um die weitere Entwicklung des Preisniveaus für Rohgummi beurteilen zu können. Hier rechnet man mit einem noch weiteren Steigen der Preise für Rohgummi.

Soweit die gegenwärtige Lage der Gummi-Industrie im besetzten Gebiet. Sie zeigt uns manches erfreuliche und manchen Lichtblick, neben Begleiterscheinungen, wie wir sie auch im unbesetzten Gebiet haben. Wie es dem technischen und chirurgischen Gummiwarenhandel geht und welche allgemeinen Tendenzen das Wirtschaftsleben im Rhein-Ruhrgebiet aufweist, soll in dem nächsten und letzten Artikel geschildert werden, der auch eine kurze Skizzierung der Forderungen enthalten soll, deren Erfüllung die Wirtschaft des besetzten Gebiets für den Wiederaufbau als notwendig ansieht.

Wirtschaftsaufbau und Submissionsunwesen.

Eine Erscheinung, die bereits in den letzten Jahren vor dem Weltkrieg eine berechtigte abfällige Besprechung in den betreffenden Fachzeitschriften und den führenden Handelsblättern hervorrief, fängt an, sich wieder in verstärktem Maße bemerkbar zu machen.

Es ist dies die Beteiligung an Submissionen von gewissen Kreisen, die hierzu infolge ihrer geschäftlichen Tätigkeit eigentlich nicht berechtigt sind, da sie dem Gegenstand der Submission zu ferne stehen.

Auch in der Gummiindustrie machte sich diese Erscheinung immer mehr in unliebsamer Weise bemerkbar, aber die dagegen von verschiedenen Seiten ins Feld geführten Gründe und die sich daraus für die Industrie ergebenden Folgerungen fanden bei der letzteren nicht das richtige Verständnis.

Dem Submittenten wegen seiner Beteiligung Vorwürfe zu machen, wäre zwecklos; er beruft sich einfach darauf, daß die Vergebung eine öffentliche ist, und er — soweit ihm nicht besondere Bedingungen in den Vorschriften das Mitbieten untersagen — somit berechtigt ist, genau so gut wie jeder andere, mitzubieten. Dieser Annahme kann man schließlich nicht gut widersprechen, umso weniger, als ihm ja von dem Fabrikanten durch Bereitstellung von Mustern usw. die Möglichkeit hierfür an Hand gegeben wird.

Wir wollen unter Berücksichtigung einer Eisenbahnsubmission auf Gummiwaren diesen Gegenstand etwas näher betrachten.

Zunächst müssen wir einen Unterschied machen zwischen den technischen Großhändlern und „Firmen", von denen man das ganze Jahr nichts hört und sieht, die aber plötzlich auftauchen, sobald eine Submission ausgeschrieben ist. Diese nehmen an, daß sie eine Berechtigung zum Submittieren haben, da sie vielleicht früher schon ein- oder mehrmals einen Zuschlag auf Maschinen- oder Zylinderöl oder dergl. erhielten, wobei sie aber übersehen, daß dieses Produkt in der weitaus größten Menge als Fertigfabrikat vom Ausland hereinkommt, das mindestens einer weiteren umständlichen Bearbeitung seitens einer Spezialfabrik nicht mehr bedarf, und daher als reiner Handelsartikel angesprochen werden muß.

Bei den Gummiwaren liegen die Verhältnisse aber anders. Die Rohprodukte müssen auch hier in der Hauptsache vom Auslande bezogen werden, wenigstens soweit Rohgummi, Baumwolle und einzelne Mineralien wie z. B. Schwefel usw. in Frage kommen, diese Rohstoffe müssen aber in den Fabriken erst langwierige und kostspielige Umwandlungen durchmachen, bevor sie zur Weiterverarbeitung für bestimmte Artikel benützt werden können. Die fertigen Gummiwaren sind von den Urprodukten, die zur Herstellung verwendet wurden, so verschieden und haben während ihrer Erzeugung eine solche Wandlung durchgemacht, daß sie mit Fug und Recht als „einheimische Fabrikprodukte" angesehen werden müssen.

Diesen großen Unterschied zwischen einem vom Auslande bezogenen Fertigfabrikat und den im Inlande aus ausländischen Rohprodukten hergestellten Waren übersehen viele Geschäfte, wir wollen aber ihre Berechtigung zur Teilnahme an Submissionen bei Eisenbahnen hier nicht erörtern, umsoweniger, als dies ja nur dann möglich ist, wenn die Gummiwarenfabriken ihren Wünschen um Ueberlassung von Mustern usw. entgegenkommen.

Eine Erscheinung aber, die die Gummiindustrie nicht wieder einreißen lassen soll — und die Fabriken können das sehr leicht verhüten — ist die Beteiligung gewisser „Firmen" an Submissionen von Gummiwaren, die sich sozusagen ihren Lebensunterhalt auf Kosten der Gummiwarenfabriken verschaffen. Sie tragen bei diesem Geschäft nicht das geringste Risiko, haben aber bei einem Zuschlag von vornherein einen sicheren Gewinn, während die liefernde Fabrik bei einer event. Ersatzlieferung, oder Preissteigerung der Materialien, den geringen Nutzen einbüßt.

Wenn der Submissionsanzeiger noch druckfeucht auf dem Schreibtisch liegt, kommen schon die Submissionspapiere von diesen Firmen angeflattert, und der Begleitbrief enthält ihre Ansprüche bezüglich der Ausführung, Muster und Preise. Da bei diesen Submissionen mit einer äußerst starken Konkurrenz zu rechnen ist, sind die geforderten Preise ohnehin so niedrig bemessen, daß man von einem Nutzen im allgemeinen überhaupt nicht sprechen kann, und von diesen Preisen soll nun den Submissionsjägern noch ein bestimmter Prozentsatz als Nachlaß gewährt werden, damit sie in der Lage sind, ungefähr die gleichen Preise zu stellen, wie die betreffende Fabrik. In manchen Fällen begnügen sich diese Submittenten nicht, von nur einer Fabrik Muster und Preise zu verlangen, sondern gehen bei einem anderen Unternehmen in der gleichen Weise vor. So ist uns ein Fall bekannt, in welchem einer Fabrik von ihrem Auftraggeber mitgeteilt wurde, daß er den Zuschlag auf das ganze Quantum Heizschläuche erhalten habe, am nächsten Tage kam aber ein Entschuldigungsbrief mit der Mitteilung, den Zuschlag habe er nicht auf die Muster dieser Fabrik erhalten, die Fabrik sei bei den Heizschläuchen zu teuer gewesen, er habe deshalb seinerzeit bei Einreichung der Submission Muster und Preis eines anderen Werkes benützen müssen.

Die ganze Arbeit dieser Firmen bei einer solchen Submission besteht im Schreiben einiger Briefe und im Ausfüllen der Submissionspapiere; die Sorge um die Herstellung der Waren überlassen sie den Fabrikanten, und wenn einmal Ersatz geleistet werden muß, hat die Fabrik den Schaden allein zu tragen.

Es ist Sache der gesamten Gummiindustrie sich durch Vorgänge, wie vorstehend erwähnt, nicht noch mehr selbst Konkurrenz zu schaffen, aber leider ist es auch hier genau wie bei anderen Geschäften in unserer Branche, schlägt die eine Fabrik das Ansuchen einer solchen Firma um Gratismuster und billigste Preisstellung ab, so macht es eine andere Fabrik.

Wie bereits oben angegeben, lassen die Preise, die bei den Submissionen eingereicht werden, meistens keinen nenneswerten Nutzen übrig. Man ist es schon gewöhnt, einen Submissionszuschlag als Unkostengeschäft zu betrachten, was in zweifacher Hinsicht nicht volkswirtschaftlich ist, denn wenn der Fabrikant bei diesem Geschäft nichts verdient, kann er hiervon auch keine Steuer — mit Ausnahme der Lohnsummen-, Umsatzsteuer usw. — bezahlen, es kommt also auch der Staat dabei zu kurz, und schließlich wird heute niemand verlangen, daß ein Unternehmen seine Erzeugnisse zum Selbstkostenpreise abgibt.

Aber auch dem Unterbieten seitens der Fabrikanten untereinander könnte eine gewisse Grenze gesetzt werden. Soviel wir uns erinnern, waren vor Jahren Bestrebungen im Gange, bei derartigen Submissionen für jede Warengattung eine unterste Preisgrenze festzusetzen, und dies wäre heute im Interesse unserer Industrie mehr als je am Platze. Man denke dabei nicht etwa an eine Uebervorteilung des Auftraggebers, denn gerade durch diese Preisfestsetzung müssen sich die Fabriken anstrengen, eine gute Ware herzustellen, deren Preis nicht zu weit von der untersten Grenze entfernt ist. Der Fabrikant hat demnach einen Anhaltspunkt, der es ihm ermöglicht, bis zu einem bestimmten Betrag eine gute, zweckentsprechende Ware herzustellen, und den Hauptvorteil hätte der Auftraggeber, der als logische Folge dieser Maßnahme eine Ware bekäme, die nicht nur den gestellten Anforderungen genügt, sondern die eine längere Verwendungsdauer zuläßt, und eine bessere Garantie für die Güte des Materials bietet, als dies zurzeit der Fall ist. T.

Frostschutz! Der Winter naht!

Der Winter naht und bringt manche unangenehme Erscheinung in Erinnerung, die durch das Sinken der Temperatur unter Null hervorgerufen wird. In dieser Beziehung wird jeder Betriebsleiter oder derjenige, dem die Instandhaltung und Ueberwachung des ganzen Rohrleitungsnetzes anvertraut ist, seine unangenehmen oder angenehmen Erfahrungen gemacht haben. Unangenehm ist es z. B., wenn man im Winter am Montag Morgen die traurige Feststellung machen muß, daß die untere Preßplatte einer Presse 4 m × 1,5 m einen Riß quer durch die Platte aufweist. Die Temperatur war von Sonnabend bis Montag Morgen zufällig stark gesunken und das Heizen der Fabrikräume war für diesen kritischen Sonntag noch nicht vorgesehen. Wenn es sich um eine durch Zufall herbeigeführte Unterlassung handelt, so bleiben auch andere Scherze der sogenannten Bestimmung nicht aus, wie sich naive Menschen ausdrücken. So war es auch in dem angeführten Falle. Den an der Presse beschäftigten Arbeitern war es zu heiß, sie öffneten daher ein in der Nähe befindliches Fenster, das zufällig nicht geschlossen wurde. Der Kondenswasserabscheider hatte zufällig versagt und die vorhandene Umgehungsleitung, durch die man das Kondensat direkt ableiten konnte, nach Arbeitsschluß zu öffnen, hatte man zufällig übersehen. Die untere Preßplatte hatte sich deshalb mit Kondenswasser gefüllt, es floß ihr auch das Kondensat der oberen Platte zu und das Kondenswasser der Dampfleitung, weil eben auch zufällig die Absperrventile undicht waren. Das Kondenswasser war in der unteren Platte gefroren und sprengte diese. Man kann in diesem Falle sagen: „Kleine Ursachen, große Wirkung".

Solche Erlebnisse werden gewiß jedem Praktiker vorgekommen sein und sie gehören zu den unangenehmen.

Es ist sicher sehr lästig, das wird auch jeder davon betroffene Praktiker empfunden haben, wenn im Winter zu Beginn der Arbeitszeit fortgesetzt Meldungen einlaufen, daß da und dort Ventile, Ausströmleitungen der Dampf- oder Wasserleitung eingefroren sind. Es ist ein klägliches Bild, wenn man dann an den verschiedenen Stellen die Lötlampe benutzen sieht, um den bösen Feind, das Eis, durch die erforderliche Wärme zum Nachgeben zu veranlassen. Nicht weniger unangenehm ist diese Prozedur für diejenigen, die an der Arbeit verhindert sind und mit Ungeduld abwarten, bis die erlösenden Worte gesprochen werden: das Eis ist gebrochen.

Wie angenehm ist es hingegen, wenn man durch rechtzeitige Frostschutzvorkehrungen solchen Zufälligkeiten nicht ausgesetzt ist und an einem sehr kalten Montag Morgen mit Ruhe den Arbeitsbeginn abwarten kann.

Diese Betriebssicherheit läßt sich in der Regel durch einfache Mittel und mit verhältnismäßig geringen Ausgaben erreichen.

In erster Linie muß für zuverlässigen Abfluß des Kondenswassers gesorgt werden. Das bezieht sich nicht nur auf Rohrleitungen, sondern auch auf Pressen, Heizplatten und alle anderen Stellen, wo sich Kondenswasser ansammeln kann. Es empfiehlt sich der Einbau von Umgehungsleitungen, wenn diese nicht schon aus anderen Gründen vorhanden sind. Diese Umgehungsleitungen sind besonders an solchen Stellen wichtig, wo die Ableitung verhältnismäßig großer Kondenswassermengen in Frage kommt. Darunter sind Leitungen gemeint, die zeitweise geöffnet oder geschlossen werden können, um das Kondenswasser, ohne Benutzung des vorgebauten Kondenswasser-Ableiters, also direkt ableiten zu können, dieser also umgangen werden kann.

Alle aus Innenräumen ins Freie führenden Leitungen müssen mit einer ausreichenden Isolierschicht versehen werden. Mehrfaches Umwickeln mit gebrauchten Gewebebinden und darüber eine Umwicklung mit einem Stroh- oder Baststrang wird ausreichenden Schutz bieten. Deckel von Einsteigschächten werden mit einem Holzkasten überdeckt, der mit Sägemehl oder Häcksel angefüllt wird. Den Schacht selbst stopf man am Eingang mit Stroh oder einer Asbestmatratze aus, um den Zutritt kalter Luft zu verhindern.

Leitungen, die im Freien verlegt sind, umwickelt man mit Stroh oder Baststrängen und die äußere Schutzhülle läßt sich sehr einfach mit Dachpappe herstellen. An Verbindungsstellen bringt man leicht zerlegbare Schutzhüllen, oft Blechhülsen an, die mit Isoliermaterial, bei Dampfleitungen mit Asbestwolle, bei Wasserleitungen mit Sägemehl ausgefüllt werden. Es ist aber noch besser, wenn man Verbindungsstellen im Freien überhaupt vermeiden kann und Rohrleitungen schon bei der Neuanlage schweißt, wodurch Flanschen, Muffen oder andere Verbindungen wegfallen.

Vor Eintritt des Winters müssen alle Verbindungsstellen mit besonderer Sorgfalt auf ihren Zustand untersucht werden. Rechtzeitige Erneuerung der Dichtungen vor Eintritt des Winters ist von Wichtigkeit. Das ist besonders bei Dampf- und Warmwasserheizungen zu beachten, die vorher außer Betrieb gesetzt waren.

Fast in jedem Betriebe gibt es in dem Leitungsnetz besonders empfindliche Verbindungsstellen, oder solche, die schwer zugänglich sind. Diese muß man deshalb mit besonderer Sorgfalt beobachten.

Eingänge, die unmittelbar ins Freie führen, sollen vor Eintritt der kalten Jahreszeit mit einem Windfang oder Vorbau versehen werden, damit beim Oeffnen der Tür der kalte Luftstrom nicht unmittelbar in den Arbeitsraum eindringen kann. Es kommt vor, daß durch Unterlassung solcher Vorkehrungen Störungen in der Fabrikation verursacht werden. Das ist z. B. der Fall, wenn sich in der Nähe einer solchen Tür ein Kalander befindet und dieser zeitweise dem kalten Luftstrom ausgesetzt wird.

Schwere Schäden werden oft durch kalt gewordene Gummimischungen verursacht. Die Mischungen erreichen durch Abkühlung eine solche Härte, daß sie nicht bearbeitet werden können. Nicht selten sind die Fälle, daß bei Arbeitsbeginn eine Vorwärm- oder Mischwalze zertrümmert wird, weil kalter, harter Gummi eingelegt wurde.

Davor schützt man sich, indem man Wärmeschränke vorsieht, in denen die Mischungen und der Rohgummi rechtzeitig untergebracht und vorgewärmt werden. Da in allen Gummiwarenfabriken genügend Abdampf vorhanden ist, sind die Kosten des Anwärmens ganz gering, während der Vorteil ein großer ist. In erster Linie werden die angedeuteten Maschinenbrüche vermieden und außerdem wird der Kraftverbrauch vermindert, weil die Mischungen warm, also weich auf die Walze kommen. Ein weiterer Vorteil ist die Vermeidung sogenannter Spitzenbelastungen, was bei elektrischem Antrieb besonders ins Gewicht fällt, weil unregelmäßige Belastung stärkere, den Spitzenbelastungen entsprechende Motore erfordert, was unvermeidlich größere Kapitalanlage zur Folge hat.

Um den ungestörten Betrieb zu sichern, ist es erforderlich, vor Eintritt des Winters die Betriebsüberwachung zu verschärfen. Die mit der Ueberwachung des Rohrleitungsnetzes betrauten Personen müssen erneut auf die bevorstehenden Möglichkeiten und auf ihre damit zusammenhängenden Obliegenheiten hingewiesen werden. Die vorgesetzten Organe müssen sich persönlich davon überzeugen, ob die für diese besondere Zeit getroffenen Maßnahmen genau durchgeführt wurden.

Ein Rundgang nach Arbeitsschluß, der je nach Ausdehnung der Anlage, von ein oder mehreren Personen vorgenommen wird, ist von großem Nutzen, weil vor Eintritt der Nacht Unterlassungen rechtzeitig bemerkt und abgestellt werden können. Hierbei wird darauf zu achten sein, daß Ventile geschlossen sind, Abflüsse geöffnet und die sonst erforderlichen Vorsichtsmaßnahmen eingehalten wurden. Es ist zweckmäßig und erleichtert die Kontrolle, wenn man z. B. rote Signalscheiben oder sonst auffallende Aufschriften oder Zeichen an diesen Stellen anbringt.

In gleicher Weise muß auch vor Arbeitsbeginn, je nach der Ausdehnung des Betriebes, eine halbe oder eine Stunde vorher mit dem Anwärmen der Arbeitsmaschinen begonnen und das in größeren Mengen sich bildende Kondenswasser rechtzeitig abgeleitet werden. Z. B. bei Trockentischen der Streichmaschinen, aus den Heizplatten der Pressen usw.

Durch sinngemäße Anwendung, entsprechend den örtlichen und klimatischen Verhältnissen, der vorstehend angedeuteten Vorsichtsmaßnahmen kann man sich vor Eintritt des Winters gegen Ueberraschungen und deren unangenehme Folgen schützen.

R. M.

Das Verhältnis von Produktion und Export in der amerikanischen Gummi-Industrie.

Die kürzlich veröffentlichte amtliche Produktionsstatistik des amerikanischen Census-Bureaus über den Umfang der amerikanischen Gummiwarenherstellung im Jahre 1923 legt von dem außerordentlichen Fortschritt, den diese Industrie im letzten Jahrzehnt gemacht hat, ein beredtes Zeugnis ab. Der Gesamtwert der Gummiwarenproduktion der Vereinigten Staaten betrug im letzten Jahre nach der amtlichen Statistik 930 767 044 Dollar gegen 305 435 000 Dollar im Jahre 1914, also mehr als das Dreifache des damaligen Wertes. Den Hauptanteil hat natürlich die Automobilreifenindustrie, deren Produktion im Jahre 1923 rund 560 Millionen Dollar erreichte, während die an zweiter Stelle stehende Herstellung von Gummi-Fußbekleidung einen Produktionswert von 163,5 Millionen Dollar aufweist. Die Produktionsstatistik ist von dem amerikanischen Census-Bureau so aufgestellt worden, daß man für die verschiedenen wichtigeren Artikel der Gummiwaren-Industrie Produktion und Export genau miteinander vergleichen kann, woraus zu ersehen ist, in welchem Umfange die einzelnen Zweige der Gummi-Industrie auf den Absatz ihrer Erzeugnisse am Weltmarkt heute angewiesen sind. Im allgemeinen ist das sehr wenig der Fall, denn nach der amtlichen Statistik stand im Jahre 1923 einem Produktionswert an Gummiwaren in Höhe von 930 767 044 Dollar nur eine Gummiwarenausfuhr in Höhe von 37 619 086 Dollar gegenüber, der Exportwert erreichte also nur 4 Prozent des gesamten Produktionswertes. Trotz ihrer großen Expansion während des letzten Jahrzehntes stützt sich also die amerikanische Gummiwaren-Industrie noch immer mit 96 Proz. ihrer Jahresproduktion auf den Inlandsmarkt, während die europäische Gummiwaren-Industrie im bedeutend höheren Maße auf den Absatz am Weltmarkt angewiesen ist. In einzelnen Artikeln ist der Anteil des Exportes an der Produktion allerdings erheblich größer als der Durchschnitt, doch spielen diese Artikel in der Gesamtproduktion nur eine verhältnismäßig bescheidene Rolle, wie aus der olgenden Uebersicht für das Jahr 1923 hervorgeht:

Erzeugnisse	Erzeugung	Ausfuhr überhaupt	Ausfuhr in % der Erzeugung	Inlandsverbrauch
Mäntel für Autoreifen				
(Stück)	45 362 747	1 362 741	3,0	44 000 006
(Wert in $) . .	457 374 439	15 293 103	3,3	442 081 336
Schläuche f. Autoreifen				
(Stück)	56 933 646	1 016 384	1,8	55 917 262
(Wert in $) . .	74 660 021	1 740 329	2,3	72 919 692
Mäntel für Motorrad- u. Fahrradreifen				
(Stück)	3 668 114	72 391	2,0	3 595 723
(Wert in $) . .	5 016 050	269 858	5,4	4 746 192
Schläuche für Motorrad- und Fahrradreifen				
(Stück)	642 696	57 885	9,0	584 811
(Wert in $) . .	672 955	53 055	8,0	619 900
Vollgummireifen f. Autos				
(Stück)	923 549	96 849	10,5	826 700
(Wert in $) . .	28 203 142	2 376 280	8,4	25 826 862
Andere Reifen				
(Wert in $) . .	1 290 534	229 226	17,7	1 061 308
Gummistiefel				
(Paar)	10 097 896	395 023	3,9	9 702 873
(Wert in $) . .	23 573 097	947 536	4,0	22 625 561
Gummischuhe				
(Paar)	60 102 775	1 083 625	1,8	59 019 150
(Wert in $) . .	83 031 542	903 379	1,1	82 128 163

Erzeugnisse	Erzeugung	Ausfuhr überhaupt	Ausfuhr in % der Erzeugung	Inlandsverbrauch
Segeltuchschuhe mit Gummisohlen				
(Paar)	26 114 073	3 791 018	14,5	22 323 055
(Wert in $) . .	28 382 258	2 920 412	10,3	25 461 846
Gummisohlen u. Absätze				
(Wert in $) . .	28 557 858	678 798	2,4	27 879 060
Gummitreibriemen				
(Wert in $) . .	24 266 881	2 032 310	8,4	22 234 571
Gummischläuche				
(Wert in $) . .	33 848 572	1 734 751	5,1	32 113 821
Packmaterial				
(Wert in $) . .	5 627 589	731 306	13,0	4 896 283
Hartgummiwaren				
(Wert in $) . .	26 019 468	646 646	2,5	25 372 822
Kautschukregenerate				
(Wert in $) . .	11 714 438	469 193	4,0	11 245 245
Gummikleidung				
(Wert in $) . .	12 975 862	646 966	5,0	12 328 896
Sonstige Gummiwaren				
(Wert in à) . .	85 552 338	5 326 291	6,2	80 226 047

So gering der amerikanische Export bei den meisten Artikeln im Verhältnis zur Produktion und zum Inlandsverbrauch ist, so nimmt er doch im Weltexport von Gummiwaren eine hervorragende Stellung ein. So machte die amerikanische Ausfuhr von Mänteln für Automobilbereifung im Jahre 1923 nur 3 Prozent der Produktion aus, aber 20 bis 25 Prozent des gesamten Welthandels mit diesem Artikel im letzten Jahre. Der amerikanische Inlandsmarkt nahm etwa 44 Mill. Mäntel und 56 Mill. Schläuche für Automobilbereifung im Jahre 1923 auf, das heißt 5 Schläuche auf je vier Mäntel. Die Ausfuhr von Vollgummireifen für Lastkraftwagen hatte einen erheblich größeren Anteil an der amerikanischen Produktion als der Export von Luftreifen für Autos. Der amerikanische Anteil an dem Weltexport von Motorrad- und Fahrradreifen ist sehr gering. Die Amerikaner haben diesen Fabrikationszweig nicht so stark entwickelt, wie andere Zweige ihrer Gummiwarenherstellung, da das Motorrad und Fahrrad in den Vereinigten Staaten verhältnismäßig wenig verbreitet sind. Nur 16 Prozent des Weltbestandes an Motorrädern entfallen heute auf die Vereinigten Staaten, während diese an dem Weltbestand von Personenkraftwagen mit fast 85 Prozent beteiligt sind. Einen bemerkenswert hohen Prozentsatz an der Produktion weist die Ausfuhr von anderen Reifen auf, die nicht für Automobil- oder Fahrradbereifung bestimmt sind. In Gummi-Fußbekleidung wird die amerikanische Ausfuhr für das Jahr 1923 auf etwa 29 Proz. des Weltexportes geschätzt. Trotzdem ist der Export von Gummischuhen, Gummistiefeln, Gummiabsätzen und -sohlen im Vergleich zur Erzeugung nur geringfügig. Eine Ausnahme machen Segeltuchschuhe mit Gummisohlen, deren Export 14,5 Prozent der Produktion von 1923 erreichte. Auch Gummi-Packmaterial gehört mit zu den Artikeln, bei denen die Ausfuhr im Verhältnis zur Produktion bereits eine gewisse Bedeutung erlangt hat. Die Ausfuhr von Gummi-Treibriemen, die im letzten Jahre 8,4 Prozent der Erzeugung betrug, erreichte etwa 40 Prozent des gesamten Weltexportes jenes Jahres, während der britische Export rund 30 Prozent ausmachte. Auch in dem im Verhältnis zur amerikanischen Erzeugung nicht bedeutenden Export von Gummischläuchen standen die Vereinigten Staaten

im letzten Jahre an der Spitze des Welthandels mit diesem Artikel; ihr Anteil hieran erreichte 35 Prozent, während Deutschland an dem Weltexport von Gummischläuchen mit 29 Prozent beteiligt war.

Alles in allem bietet der Vergleich der amerikanischen Produktions- und Exportstatistik für das Jahr 1923 ein günstiges Bild. Für die meisten und wichtigsten Artikel, die die amerikanische Gummiwaren-Industrie herstellt, ist der Inlandsmarkt immer noch aufnahmefähig genug. Die heutige geringe Aufnahmefähigkeit des Weltmarktes für Gummiwaren trifft die amerikanische Gummiwaren-Industrie infolgedessen entfernt nicht so stark wie die europäische, deren Gedeihen wesentlich vom Export abhängig ist.

G. B.

Formschneiden plattenförmiger Materialien.

Von Dipl. Ing. **Datz**, Gotha.

Für die beliebige spätere Formgebung einer gewissen Menge von Materialarten verarbeitet man diese zunächst nach Maßgabe einer gewissen Stärke, d. h. einer gewissen Dicke, die derjenigen angepaßt ist, die schließlich dem Endfabrikat eigen sein soll.

Man fertigt aus den verschiedensten Materialien plattenförmige Stücke, die im Verhältnis zu ihrer Länge und Breite eine sehr geringe Stärke haben. Bei Metallen, sowohl den edlen wie den unedlen, nennt man diese Platten Bleche, die im Handel als Gold-, Silber-, Kupfer-, Messing- usw. und am umfangreichsten als Eisenbleche vertrieben werden.

Bei den edlen Metallblechen ist das Bedürfnis einer sehr dünnen Ausführung vorherrschend. Sie werden schon in Stärken von hundertsteln von Millimetern gebraucht. Bei Gebrauchsmetallen beginnt der Bedarf mit einem zehntel Millimeter Stärke.

Nicht allein Metallplatten, auch solche aus unzähligen anderen Materialien sind Gegenstände des täglichen Bedarfes geworden. Diese sind nicht unter dem Begriff „Bleche" bekannt, sondern man bezeichnet sie als Platten und Tafeln unter Hinzufügung der Materialart, wie Gummiplatten, Asbestplatten, Filzplatten, Fiberplatten usw.

Am bekanntesten sind Platten, die durch Verfilzung von Fäserchen entstehen, in geringerer Dicke Papier genannt, in dickerer Ausführung Pappen oder Karton bezeichnet.

Mit diesen sind in Handel und Industrie wichtig Platten aus Materialien, die dazu dienen, durch Uebereinanderhäufen Werkstücke zu bilden oder als Auf- und Zwischenlagen für aufeinanderbefestigte Werkstücke zu dienen, zur Erzielung irgend eines technischen Zweckes.

Als solche sind vorherrschend die des Flächenausgleiches und der Fugendichtung. Dazu dienen schon Papier und Pappen, für höhere Zwecke Platten aus edleren Materialien, wie Gummi, Asbest, Leder, Filz, Holzfournier usw.

Mit der Ausdehnung des Bedürfnisses nach solchen Platten und Tafeln ist auch das Bedürfnis gewachsen, diese nach bestimmter Vorschrift je nach dem Verwendungszweck zu teilen.

Es soll nicht Aufgabe dieses Artikels sein, auf die unendlich vielen Instrumente, Werkzeuge, Einrichtungen und Maschinen hinzuweisen, die dazu gebaut sind, die Zerteilung der Bleche und Platten für die allgemeine Bruchteilung und für laufende Verbrauchsmengen stets gleichbleibender Formen herzuzählen, sondern es soll beschrieben werden, wie man zur fabrikationsmäßigen Formgebung aus plattenförmigem Material solcher Stücke schreitet, die gegenüber dem Massenbedarf in gleichbleibender Form und Größe nur in geringer Menge nötig sind.

Es darf als bekannt vorausgesetzt werden, daß man zum Teilen von Blechen und Platten mit geradem und kurvenförmigem Schnitt für die große Massenerstellung Scheren- und Stanzmaschinen der mannigfaltigsten Art verwendet. Vorherrschend ist das Bedürfnis an Formstücken runder, ovaler und kurvenregeliger Art.

Für die Massenerstellung solcher Formteile kann eben vornehmlich nur das Stanzwerkzeug dienen. Anders liegt es in solchen Fällen, wo die Materialart oder die erforderliche Stückzahl die Anwendung von Stanz- oder Schneidwerkzeugen dieser Art nicht rechtfertigt.

Je nach Art des Plattenmaterials muß die Trennung durch Abscheren oder Schneiden erfolgen. Man wird schon für einzelne Stücke durch Verwendung einer einfachen Schere oder eines gewöhnlichen Messers den Zweck erreichen, indem man diese nach der vorgeschriebenen Schnittlinie anwendet. Die stets wiederkehrende Anfertigung einzelner Stücke bedingt schon die Anschaffung eines Spezialwerkzeuges.

Für technischen Bedarf wird besonders der Rundschnitt in den Vordergrund treten und diesem Bedürfnis wird die Technik durch einfache Werkzeuge schnell gerecht. Die Führung des Schnittes in einer bestimmten, gleichbleibenden Entfernung von einem Mittelpunkt erzielt einfach die Wahrung des Zentrums und die zwangläufige Führung des Messers um dasselbe.

Ein einfaches Werkzeug hierzu ist der Schneidzirkel, wie ihn Fig. 1 darstellt.

Auf eine weiche Schneidunterlage wird das Plattenmaterial aufgelegt, die Zirkelspitze in das Material gesetzt und das auf Maß gestellte Schneidmesser wird das Material beim Drehen des Handgriffes rund zerteilen. Durch gleichzeitige Anwendung mehrerer Messer wird man auf diese Weise Platten in ein oder mehrere Ringe auf einmal schneiden können. Je nach Stärke, Härte und Steifigkeit des Materials können mehrere Platten auf einmal geschnitten werden, wenn die Zentrumswahrung für die Spitze durch eine Haltevorrichtung gesichert wird. Diese kann gleichzeitig als Halteplatte für das Material dienen. Man legt in solchen Fällen auf das Schneidmaterial eine der Schnittgröße nahezu gleiche Platte härteren, druckübertragfähigen Materials und setzt in diese die Zirkelspitze ein. Der für die Messerwirkung nötige Druck wird gleichzeitig aufpressend, haltend auf das Material wirken.

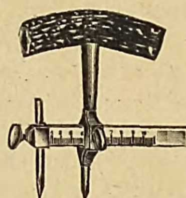


Fig. 1.

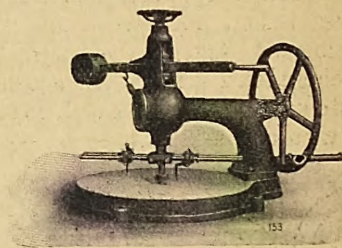


Fig. 2.

Dieses Werkzeug wird für alle Fälle verwendet, wenn es sich darum handelt, vorübergehend einzelne Formstücke zu erstellen. Ist das Bedürfnis an Formstücken größer und mehrfach wiederkehrend, so genügt dieses Werkzeug nicht mehr. Der beschriebene Arbeitsvorgang muß maschinell durchgeführt werden, d. h. man muß eine Einrichtung treffen, die gestattet, das oder die Schneidmesser zwangläufig bei größerem Schneidwiderstand rotierend wirken zu lassen.

Diesem Zwecke dienen die Ring- und Scheiben-Schneidmaschinen. Solche für Handbetrieb veranschaulicht Fig. 2.

Auf die eiserne, tischartige Fläche wird unter Benutzung der weichen Schneidunterlage, die die Beschädigung der Messerschneiden verhindert, das Plattenmaterial durch mittels Handrad verstellbarer Gewindedruckspindel und eine der Schnittgröße angepaßten Unterlage aufgepreßt. Um die feststehende Gewindespindel ist, achsial verstellbar, rotierend eine Hohlwelle gelagert, die für die Messerbefestigung Haltestäbe trägt. Die Schneidmesser werden daran mittels besonderer Messerhalter in beliebig einstellbarer Entfernung von dem Zentrum befestigt. Der Antrieb der Hohlwelle erfolgt durch ein Zahnradübersetzungsgetriebe von einer liegenden Welle durch ein Handschwungrad.

Die Hohlwelle wird durch Gegengewicht und Feder in der Höchstlage gehalten, und erst durch Einwirkung des Handhebels bewegen sich die Messer achsial in das Schneidmaterial hinein. Bei Verwendung von mehreren Schneidmessern lassen sich gleichzeitig mehrere Ringe in verschiedener Größe und beim Uebereinanderlegen mehrerer Platten eine Anzahl Platten und Ringe gleicher Größe schneiden.

Handelt es sich um die fabrikationsmäßige Erstellung von Formstücken, kommt die kraftangetriebene Maschine zur Verwendung, wie sie die Figur 3 darstellt.

Diese Arbeitsmaschine muß natürlich allen Anforderungen erschöpfend gerecht werden. Sie muß die weitestgehenden Wünsche bezüglich der Form der Größe, der Eigenart und des Schneidwiderstandes des Materials, der größtmöglichen Leistung und die der Arbeiterschutzbedingungen befriedigen.

Die Abbildung veranschaulicht eine solche Maschine.

Ein in der Höhenlage durch Windwerk verstellbarer eiserner Tisch zur Aufnahme der Schneidunterlage und des Materials ist

wiederum vorhanden. Je nach Art und Stärke des Materials und der Größe der gewünschten Leistung müssen viele Platten übereinander gelegt werden. Die Entfernung zwischen höchster Messerschneidenlage und Endlage nach vollzogenem Schnitt ist auf diese Weise durch die Tischbewegung einstellbar.

Wie bei der Handmaschine ist Gewindedruckspindel und Druckplatte (Halteplatte) vorhanden. Die Schneidmesser werden auch hier auf den Haltestäben durch Messerhalter für jede Schnittgröße

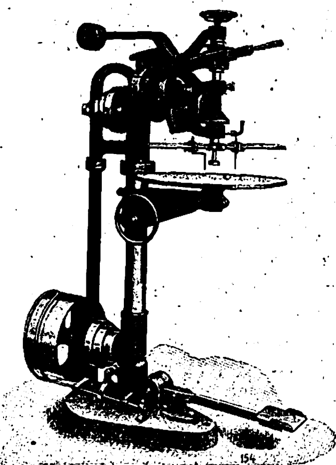


Fig. 3.

einstellbar mit der Hohlwelle verbunden. Sie sind mit Mikrometerschrauben einregulierbar. Die Hohlwelle wird durch ein Wechsel-Räderübersetzungsgetriebe angetrieben. Die Antriebswelle dieses Vorgeleges besitzt noch ein Stufenscheibenvorgelege. So kann bei gleichbleibender Antriebstourenzahl der Maschine die Einstellung von beliebig vielen verschiedenen Schnittgeschwindigkeiten erfolgen. Die Verstellung der Messerschneiden in ihrer Höhenlage zur Schnittführung wird durch kombinierten Hand- und Fußtritthebel getätigt.

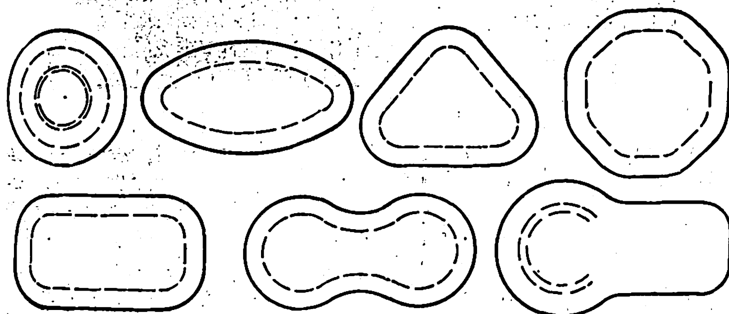


Fig. 4.

Zwangläufig mit der Schnitthebelbetätigung wirkt die automatische Ein- und Ausrückeinrichtung für die Maschine. Diese kommt zum Stillstand, sobald die Bedienungshebel freigelassen werden. Die Arbeitsweise vollzieht sich wie folgt:

Bei geringer Verstellung der Bedienungshebel läuft die Maschine zunächst an und erst bei fortschneidender Hebelbewegung beginnt und vollzieht sich die Schnittleistung. Gebaut werden diese Maschinen in Serienfabrikation für Schnittgrößen bis zu 1500 mm Durchmesser und mehr.

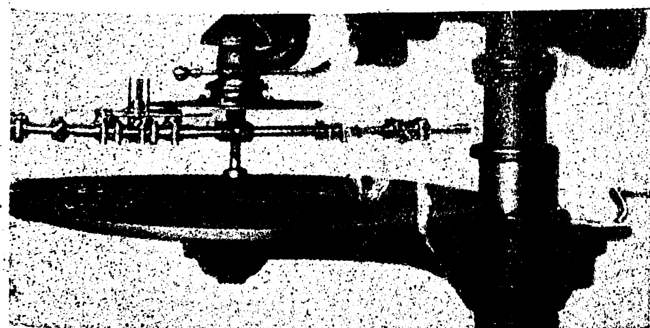


Fig. 5.

Die Leistungsfähigkeit ist mit dem Rundschneiden nicht erschöpft. Die Maschinen gestatten auch die Schnittführung in beliebigen anderen Formlinien.

Neben runden Formstücken braucht die Industrie solche oval, mehreckig und mehrkurvig, so wie sie beispielsweise die Figur 4 darstellt.

Wenn die Uebergänge mit großen Krümmungsradien geschaffen werden können, fertigt man auf beschriebene Weise mittels nachfolgender Ergänzungseinrichtung auch diese Schnitte.

Zur Erzielung solcher Schnittlinien wird am Ständer der Maschine, wie die Abbildung 5 zeigt, eine stabile Schneidschablone befestigt. Diese Schablone hat die äquidistante Form des gewünschten Werkstückes.

Die im Vorstehenden beschriebene Messerhalteeinrichtung ist auf den Haltestäben radial verschiebbar gemacht und wird durch Federpressungen gezwungen, in einer bestimmten, für jede Winkelstellung gewünschten Entfernung von dem Zentrum sich zu bewegen. Die Federanpressung wird auch gleichzeitig benutzt, durch eine besondere Lenkvorrichtung die Messerschneiden stets tangential zur vorliegenden Krümmung der Schnittlinie zu stellen. Auch bei dieser Einrichtung ist die Verwendung zweier Messer möglich, die gleichzeitig beliebige Schnittlinien für Innen- und Außenformen zulassen.

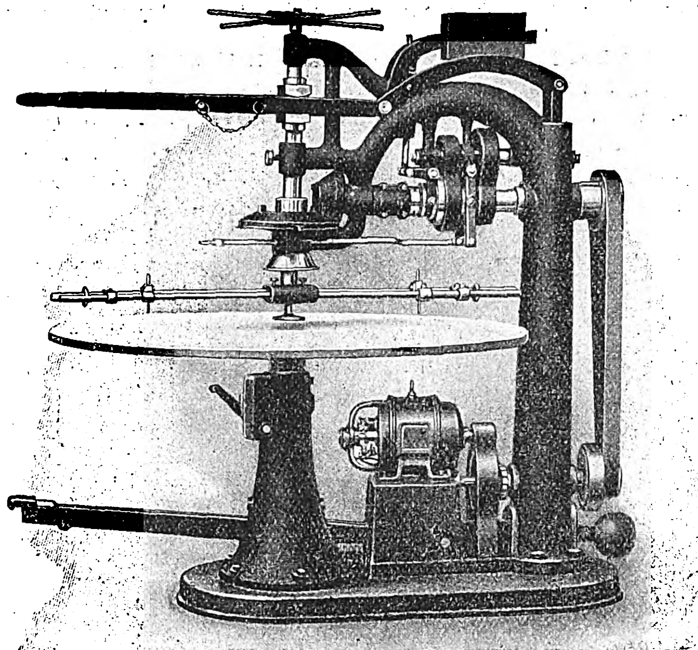


Fig. 6.

Im allgemeinen richtet man die Maschine für Riemenantrieb ein. Sie können aber durch Einbau von Elektromotoren für Einzelantrieb vorgesehen werden, wie dies Figur 6 zeigt. Dann kann man die Schnittgeschwindigkeitszahl durch regulierbaren Motor nach Belieben steigern.

Das Verwendungsgebiet für die Maschinen ist unbegrenzt, da sie in der einfachsten Weise gestatten, sich durch die Wahl der Schneideinrichtung jedem Bedürfnis anzupassen und vor allem die Kosten für die mannigfaltigsten Schnittlinienführungen auf ein Minimum beschränken, dabei aber außerdem noch die Einrichtung selbst für die komplizierten Schnittführungen in kürzester Zeit gestatten. Für jeden Rundschnitt sind sie sofort betriebsfähig und für Formschnitt anderer Art sehr schnell. Sie sind also bei einer geringen Zahl der erforderlichen Werkstücke schon wirtschaftlich. Mit der Fabrikation derartiger Maschinen beschäftigen sich die Bug-Werke in Gotha.

Das Format der Postkarte.

Auf dem Postkongreß in Stockholm sind, wie das Reichspostministerium schreibt, die Postvereinsländer übereingekommen, die im Weltpostverkehr für Postkarten bisher vorgesehenen Höchstmaße von 9×14 cm mit Wirkung vom 1. Oktober 1925 an heraufzusetzen. Man hat sich auf die Höchstmaße von 10,5×15 cm geeinigt. Hieran ist aber die Verpflichtung geknüpft worden, die gleichen Höchstmaße auch für Postkarten des inneren Verkehrs der Länder festzusetzen. Die bisher für den inneren deutschen Verkehr zugelassenen Postkarten mit den Höchstmaßen von 10,7×15,7 cm müssen daher abgeschafft werden. Der Aufbrauch der Bestände darf nur noch für eine gewisse Zeit gestattet werden. Mit der Vereinheitlichung der Vordrucke werden alle Weiterungen beseitigt, die die Verwendung der für den inneren Verkehr zugelassenen Postkarten in der Größe von 10,7×15,7 cm im Verkehr mit dem Auslande häufig zur Folge hatte. Die Hersteller und Verbraucher von Postkarten werden gut tun, sich beizeiten auf die Neuerung einzurichten. Die amtlich ausgegebenen Postkarten werden in einiger Zeit, um die Einführung der genormten Papierformate zu fördern, in der Größe von 10,5×14,8 Zentimeter (Größe D I N A 6) hergestellt werden. Den Postkartenherstellern wird empfohlen, sich diesem Vorgehen anzuschließen.

(flp)

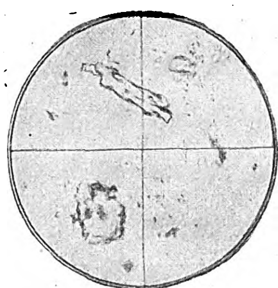
Der kristallisierte Kautschuk.

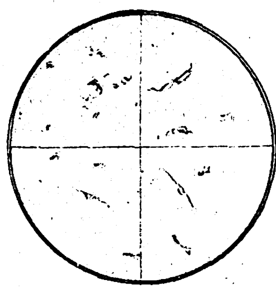
Wir sind heute in der angenehmen Lage, mit besonderer Bewilligung von Herrn Professor Dr. Pummerer eine Anzahl der Abbildungen zu reproduzieren, die der genannte Autor gemeinsam mit A. Koch und R. Groß in seiner epochemachenden, von uns kürzlich referierten Arbeit (vergl. „Gummi-Zeitung" Nr. 51 vom 19. September) über kristallisierten Kautschuk in den Annalen der Chemie (Band 438, Heft 3) zum ersten mal publiziert hat.

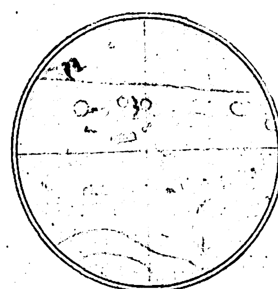
Figur 1. Dendritische Gebilde aus flockigen kleinen Körnchen, schwach durchsichtig in zwei oder drei gemeinsam auslöschende Felder geteilt. Das war die erste Beobachtung, die auf kristalline Natur eines Kautschuks schließen ließ, der nach der von Pummerer angegebenen verfeinerten Methode (siehe obiges Referat) gereinigt war und der nach der Extraktion mit heißem Aceton trübe und mit weißen Nestern erkaltete.

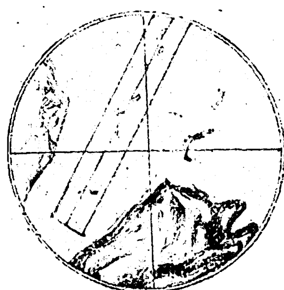
Figur 2. Knotig verdickte Stäbchen mit feinfaseriger Oberfläche, gerader Auslöschung, starker Doppelbrechung, ohne Eigenfarbe, sehr ähnlich den krummflächig begrenzten Kristallgebilden bei Harnsäure.

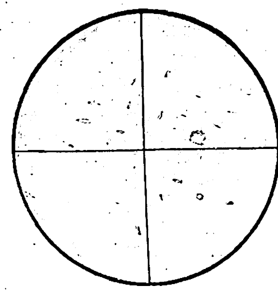
Figur 3. Ein gradlinig begrenztes Kriställchen, durchsichtig mit gerader Auslöschung, vereinzelt auftretend.

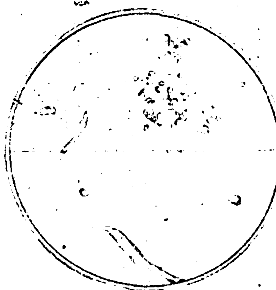

Fig. 1.


Fig. 2.


Fig. 3.


Fig. 4.


Fig. 5.


Fig. 6.

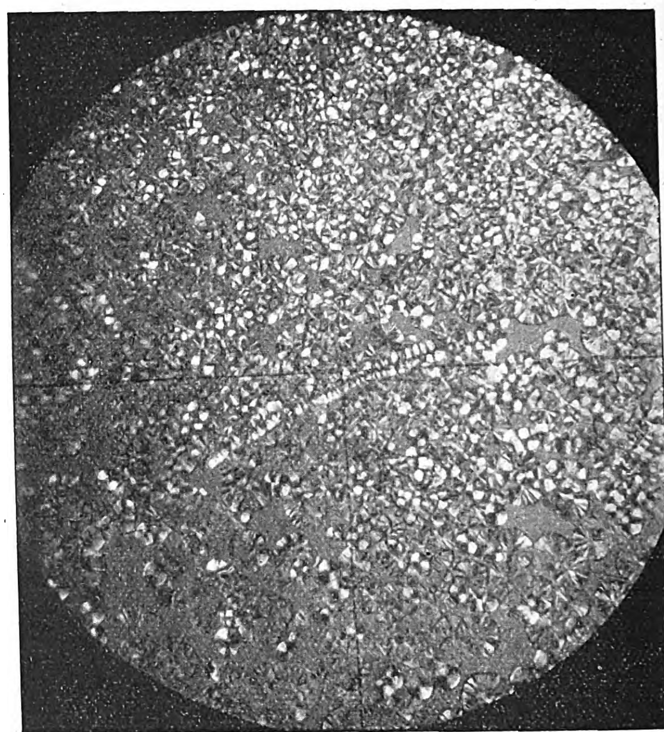
Figur 4. Größerer Kristall zwischen doppelbrechenden Randpartien der unter dem Deckglas zerquetschten Kautschukmasse, 0,56 mm lang und 0,06 mm breit. Er hat an einem Ende eine rechtwinkelige Umgrenzung, am anderen Ende zwei unter flachem Winkel zusammenstoßende Begrenzungsstücke. Der Brechungsexponent war bedeutend größer als der des umgebenden Kautschuks. Der Kristall war in der Beobachtungsebene vollkommen isotrop und wahrscheinlich auch isotrop in anderen Richtungen, da der Versuch, ein Achsenbild zu bekommen, ein negatives Resultat gab. Eine symmetrisch durch die Mitte des Kristalls gehende optische Trennungsfläche ließ Zwillingsbildung vermuten. Da der Brechungsexponent dieser gradlinig umgrenzten Gebilde etwas größer ist als derjenige der vorher beschriebenen, sind die letzteren offenbar der Substanz oder der Modifikation nach von jenen verschieden. Dagegen wurde die Wesensverschiedenheit des in Figur 3 und in Figur 4 abgebildeten Kristalls zweifelhaft.

Durch Drücken mit einer Nadel konnte die Doppelbrechung vermehrt, durch Erwärmen auf 30 bis 50 Grad zum Verschwinden gebracht werden.

Der Kristall zeigte bei 140 Grad noch keine Spur von Schmelzerscheinungen.

Figur 5. Longulite mit starker Doppelbrechung und schiefer Auslöschung. Sie stellen eine neue Kristallart vor. Lichtbrechung ist kleiner als die des umgebenden amorphen Kautschuks. Die optischen Eigenschaften von Temperatursteigerungen bis 130 Grad unabhängig.

Figur 6. Kristallskelette, die eine Andeutung für das Vorkommen rechter Winkel in dem Symmetriesystem der in Frage stehenden Kristallarten geben. Bei jedem dieser kleinen Individuen sind noch deutlich vier rechtwinkelig zueinanderstehende Arme zu erkennen, obwohl es sich nur um die Reste in Auflösung begriffener Dendriten handelt. Die aus rundlichen Klümpchen zusammengesetzten Kreuzarme ergeben noch die hohe Regelmäßigkeit des ehemaligen Dendriten, in dem die Größen der einzelnen Schmelzklümpchen auf den vier Kreuzarmen sich symmetrisch genau entsprechen.


Fig. 7.

Figur 7. Aus Aether umkristallisierter gereinigter Kautschuk, in Benzol gelöst und die Benzollösung auf dem Objektträger verdunstet. Aufnahme zwischen gekreuzten Nikols, Sphärolite.

Im ganzen wurden also von den Autoren mindestens drei Kristallarten in sechs verschiedenen Ausbildungsformen festgestellt.

Dr. K. G.

Allerhand aus der Branche.

Gummisohlen für Schneeschuhstiefel. Bisher hat man Gummisohlen für Schneeschuhstiefel noch nicht verwendet. Sofern solche Stiefel nicht gerade in einem Gelände benutzt werden, wo viel Geröll und dergleichen herrscht oder Nagelschuhe vonnöten sind, kann die Gummisohle auch für den Schneeschuhläufer vorteilhaft sein, indem sie ein festeres Anhaften an den Unterlegplatten der langen Bretter ermöglicht. Diese Unterlegplatten bestehen nicht allein aus Blech oder Aluminium, sondern auch aus Gummi. Gummi auf Gummi würde aber einen festen Halt ermöglichen, jedenfalls einen festeren Halt, als Gummi auf Blech oder Leder auf Blech bzw. Benagelung auf Metall. Versuche, die in dieser Beziehung unternommen worden sind, haben keinerlei Beanstandungen der Gummisohle ergeben, die ja sicherlich auch auf Schnee allerlei Vorteile bringt, zumal, wenn sie fassioniert ist. Sie wirkt dann auf Schnee fast wie ein Nagelschuh, bremst und hemmt wie der Gummischuh, bei dem nur bei Nässe die Gefahr des Ausrutschens besteht. Ein weiterer Vorteil ist, daß Gummisohlen bereits normalisiert sind. Schneeläufer wissen, daß gerade die Stiefelsohle genau in die Bindungen passen und haften muß, das heißt, die Sohle muß zwischen den Backen der Bindung fest eingeklemmt sitzen, weil sonst alle Augenblicke Nachstrammungen notwendig sind, die die Freude am Schneelauf erheblich verringern. Was die Dichtigkeit anbelangt, so darf nicht vergessen werden, daß Schneewasser allenthalben durchdringt, selbst durch die beste Ledersohle, wenn sie auch gegen Feuchtigkeit imprägniert ist. Man ist daher auch auf den Gedanken gekommen, beim Schneelauf sehr niedrige Gummigaloschen zu benutzen, die, über die Stiefel gespannt,

Nässe abhalten sollen, wenn einmal Tauwetter oder backiger und pappiger Schnee vorhanden ist. Man hat sich auch überlegt, ob zum Rodeln nicht auch derartige Ueberschuhe Benutzung finden können. Aber hier wird vielfach mit den Füßen gelenkt und gebremst, so daß der Gummischuh bald lädiert sein würde, wenn er nicht benagelt ist. Ob sich Gumminägel, die auf die Sohlen vulkanisiert sind, oder Formen mit solchen Nägeln und Gleitschutz praktisch verwerten lassen, müßte erprobt werden. Immerhin ist es nicht ausgeschlossen, daß im Wintersport die Gummisohle auch Verwendung finden kann. Es wäre wünschenswert, daß in dieser Beziehung weitere Versuche unternommen würden. Man möge sich dabei erinnern, daß es bereits Gummigleitschuhe für den Winter gibt, die, über die Hacken und Absätze gestreift, vor dem Ausrutschen und Stürzen sichern sollen. Gummischuh, Gummisohle und Wintersport sind also Dinge, die man vielleicht vereinen und geschäftlich auszunutzen vermag.

Radiergummi. Gar mancher Fachmann, der das Wort „Radiergummi" liest, besinnt sich, daß man mit diesem Artikel früher gute Umsätze zu erzielen vermochte, die jetzt fehlen. Doch ist der Verbrauch in Radiergummi nicht etwa zurückgegangen, sondern im Gegenteil ständig gestiegen. Nur scheint es, als ob an Stelle der Gummiwaren-Verkäufer manche andere Branche sich mit diesem Geschäfte befaßt hat. Wie so oft, muß auch hier wieder die bedauerliche Feststellung gemacht werden, daß sich der Gummi-Fachmann einen Artikel hat aus den Händen nehmen lassen. Die Reibgummis, die in Formen hergestellte Radiergummistücke in den verschiedensten Größen, Fassons und Qualitäten darstellen, werden heute in allen nur erdenklichen Farben erzeugt, in grau, hell, schwarz, elfenbein, naturfarben, rot, gestreift, geriefelt, gewaffelt, in Reliefs und mit den mannigfachsten Aufschriften und Aufdrucken. Für die verschiedenen Gebrauchszwecke gibt es verschiedene Radiergummis: Bleigummi, Tintengummi, Tuschgummi, Farbstiftgummi, Schreibmaschinengummi u. dergl. Vielfach sind die Bezeichnungen einzelner Erzeuger zu Gattungsbenennungen geworden. Dann gibt es einen Kaisergummi, Waffelgummi u. dergl. Nach den Formen werden gleichfalls Unterschiede gemacht. Im Handel sind Schnurgummi, Spitzengummi, Flachgummi, Kreisgummi usw. Damit nicht genug, kennt die Branche Radierfinger, Ueberzug-Radiergummi, Hülsengummi, Speckgummi usw. Radiergummis werden, je nach Verwendungszweck, in verschiedenen Härten erzeugt. Neben Formgummi gibt es gestanzte und aus unvulkanisierten Platten hergestellte Radiergummis, Gummi aus rohem Para geschnitten und Schnurgummistücke, die man, je nach Bedarf, in beliebige Längen teilt. Auch der Kunstgummi (Faktis) hat sich einen Platz im Radiergummi-Absatz zu sichern vermocht. Ja, es gibt Verbraucher, die diesen Kunstgummi als brauchbarsten Radiergummi bezeichnen. Die Verpackung geschieht in Kartons. Die Stückzahl in den Kartons entspricht in der Regel einem Pfund Radiergummi lose. Ueberhaupt hat sich in Radiergummi die Pfundberechnung nicht verdrängen lassen. Radiergummis werden auch als Reklamegummi und Zugabeartikel benutzt. Dabei spielen Aufdruck und Farben eine nicht unwichtige Rolle, um das Publikum als Käufer oder Liebhaber anzulocken. Der Gummiwarenhändler sollte das Radiergummi-Geschäft mit frischen Kräften wieder aufnehmen.

Vergnügungsbälle. Schon früher ist in der „Gummi-Zeitung" darauf hingewiesen worden, daß Gummiballons und Gummibälle nicht nur ein für die kleine und kleinste Welt beliebtes Spielzeug darstellen, sondern auch zur Belustigung ganzer Gesellschaften dienen. Der große Gummiballon ist in Gesellschaften ein beliebtes Vergnügungs-Instrument geworden. Er wandert von Hand zu Hand durch die Luft, prallt hier und dort auf Tisch, Stuhl, Boden, an die Decke, hüpft und tanzt umher, trifft hier einen Damenarm, da eine Herrenglatze und löst Freude und Vergnügen aus. Besonders findige Geschäftsleute benutzen ihn als Reklameartikel, der neben dem Spaß auch dem Geschäfte dient. Ebenso ulkig sind Spielbälle, die jetzt neuerdings auf den Markt gelangt sind, ebenfalls rollen, laufen, hüpfen, tanzen und gar merkwürdige Bewegungen machen, die Heiterkeit auslösen. Dieses Gebiet läßt sich noch weiter ausbauen. Die Möglichkeiten, Gummiballons und Spielbälle zu Vergnügungszwecken dem Publikum zuzuführen, sind recht umfangreich. Der Vergnügungsball wird in der Vergnügungssaison ohne Zweifel von sich reden machen.

Gummistrümpfe. Es ist merkwürdig, daß die Branche bisher noch nicht Gummistrümpfe als neueste Damenmode herausgebracht hat. Warum läßt sich ein Gummistrumpf nicht auch in seidenähnlichem Aussehen in den Absatzbereich unserer Industrie einbeziehen? Es gibt Gummigamaschen, Gummikrawatten, Gummimieder, gar Gummileibwäsche. Ist es schwierig, auch einen Gummistrumpf als neuesten Schlager herauszubringen? Vielleicht wäre es auch möglich, an den im Handel befindlichen Kunstseide-, Trama-, Flor- und anderen Strumpfarten oben einen Gummiansatz anzubringen, wodurch die Haltbarkeit erhöht würde. Auch eine „Gummi-Ferse" wäre vielleicht praktisch. Bis jetzt stellen Gummistrümpfe Fuß- und Beinbekleidungen dar, die bei Vorhandensein von krankhaften Erweiterungen der Blutgefäße am Unter- und Oberschenkel, bei Krampfadern, Verwendung finden. Man will die Erweiterung der Blutgefäße durch Druck beseitigen, einen größeren Blutzufluß unterbinden und Krampfaderneubildungen verhindern. Gummistrümpfe zu diesem Zwecke werden aus Gummifäden hergestellt, die mit Trikot, Seide, Zwirn überzogen bzw. übersponnen sind. Gummistrümpfe werden nahtlos oder mit Naht hergestellt. Im ersten Falle sind sie vollkommen fassoniert gewebt, im anderen längsseitig zusammengenäht. Sie haben offene oder geschlossene Ferse, sind porös, leicht waschbar, sehr dauerhaft und angenehm im Tragen. In der Regel werden sie nach besonderem Maße für die Träger angefertigt. Man kann natürlich alle möglichen Farben erzeugen. Nach den Größen unterscheidet man Fersen-, Knie-, Knöchel-, Wadenstücke, Kappen, Lendenstücke, Socken, ganze Strümpfe u. dergl. Sollen Gummistrümpfe medizinischen Zwecken dienen, so müssen sie sehr genau passen. Für normale Beine passen die öfters am Lager gehaltenen Größen 1 bis 12, die den allgemeinen Strumpfweiten zu entsprechen pflegen. Wer besondere Strümpfe bestellen muß, hält sich an die Maßvorschriften. Hierfür sind festzustellen: Umfang des Fußblattes, der Knöchelgelenke, der Wade, des Knies, ober- und unterhalb des Kniegelenkes, der Oberschenkel unten und oben, sowie, was besonders wichtig ist, die einzelnen Längen zwischen den einzelnen Rundmessungen. Außer Gummistrümpfen, umsponnen, sind auch Patentgummistrümpfe im Handel, die, im Gegensatz zu den gewebten Strümpfen, restlos mit geschlossenem Fuß gearbeitet sind, also Fersen und Zehen umschließen. Vereinzelt kommen ganze Beinlängen in Frage, meist aber wird die Sockenform gewählt oder Patentgummistrümpfe, die bis an oder eben über das Knie reichen. Gummistrümpfe werden auch als Mittel gegen Ischias, Rheuma u. dergl. benutzt. In diesem Falle handelt es sich um Strümpfe, die aus Gummifäden mit Wollüberspinnung fabriziert werden. Man kann diese inwendig noch mit Wolle oder Katzen- und Ziegenfellen füttern. Schließlich soll auch noch der Strumpfschoner gedacht werden. Diese bürgen für einen trocknen und gleichzeitig warmen Fuß und sind aus sehr dünnem Gummi hergestellt. Ein beachtenswerter Vorteil ist der, daß der Strumpfschoner sich nicht verschiebt. Er stellt sozusagen einen Gummischlüpfer dar, der nur die Zehen und Fersen bedeckt. Solche Schutzfüßlinge sind ja aus Wolle oder Baumwolle hinreichend bekannt. Daß sie jetzt auch aus Gummi erzeugt werden, beweist, daß der eingangs erwähnte Gummi-Modestrumpf im Gummi-Füßling bereits einen Vorläufer besitzt.

Gummihalter für Töpfe und Kannen. Jede Hausfrau weiß, daß ein Deckelhalter für Töpfe und Kannen ein wichtiges Hausinstrument ist, das manchen Bruch und Aerger verhindert. Bisher kannte man solche Deckelhalter fast nur aus Metalldraht, federartig zusammengesetzt, oder aus gedrehten Kordeln. Nun erscheint auch für diesen Konsumartikel der Deckelhalter aus Gummi auf dem Plan. Es ist eine farbige Gummischnur, rot, grau, hell, dunkel, schwarz, vielleicht auch andersfarbig, die einem der bekannten Schlüsselringe sehr ähnelt, auf der einen Seite eine Schlaufe, auf der anderen einen Knopf besitzt und somit eine praktische Lösung der Befestigungsfrage ermöglicht. Der Gummi wird am Griff des Topfes oder der Kanne zusammengeknöpft. Durch die Elastizität und Spannung des Gummis sitzt er durch Druck fest über dem Deckel und ist an der Tülle der Kanne oder über den zweiten Griff des Topfes gezogen. Für Kannen hat man gleich in Form eines runden Gummibuffers mit zentrischem Loch einen Tropfenfänger angebracht. Dieser Gummihalter hat gegenüber den bisher verwendeten Metallhaltern u. dergl. viel für sich. Es ist kein Rosten mehr möglich. Schnelle Reinigung und damit stets peinliche Sauberkeit ist vorhanden. Man kann den Gummihalter waschen. Leicht läßt er sich anbringen. Seinem Zweck dient er vollkommen, da er unbedingt festhält und schließt. Man muß sich wundern, daß diese Idee nicht längst nutzbar gemacht worden ist. Hier handelt es sich um einen zugkräftigen Konsumartikel für billiges Geld, der sich bald das Interesse der Hausfrauen erwerben wird.

Bei allen Anfragen an die Geschäftsstelle oder Redaktion ist unbedingt Rückporto beizufügen. Andernfalls kann briefliche Beantwortung nicht erfolgen, sondern nur Auskunft im Briefkasten oder Fragekasten.

Meinungsaustausch.

Neue Gesichtspunkte im Gummibetrieb.

„Die Erwiderung in Nr. 5 der „Gummi-Zeitung“ auf meinen Artikel in Nr. 1 dieses Jahrganges veranlaßt mich, an dieser Stelle nochmals darauf zurückzukommen, um so mehr, als die scharfe Kritik des Verfassers mir auf falscher Auffassung meiner Ausführungen zu beruhen scheint. Während ich die allgemeinen Betrachtungen als unwesentlich unbeantwortet lassen möchte, seien nur die Fragen technischen Inhalts kurz geklärt.

Der Einsender führt ausdrücklich den Beweis, wie ein Herstellungsverfahren für Reifen aus fertig bezogenen Stoffbändern sich in keiner Weise in Wirtschaftlichkeit mit den zurzeit üblichen Methoden messen kann, und ich kann ihm da nur voll und ganz zustimmen. Leider habe ich es versäumt, in meinem Artikel näher auf die Sache einzugehen, da ich ähnliche Methoden, wenigstens aus dem Auslande, als bekannt voraussetzte, und dies zudem weniger im Sinne des Aufsatzes lag, sonst würde man mir wohl nicht untergeschoben haben, einem Verfahren solcher Unwirtschaftlichkeit das Wort geredet zu haben. Das Bild wird ein anderes, wenn man den diagonal gewebten Stoff wie sonst üblich nach der Breite der Gummiermaschine bemißt. Das schlauchförmige Weben dürfte keinesfalls Grundbedingung sein, ist aber meines Wissens webereitechnisch am einfachsten durchführbar. Auch hier müßte der Schlauchumfang der Breite der Spreadingmaschine entsprechen, wodurch sich verschiedene Größen erübrigen. Das möglicherweise erforderliche Auftrennen einer Längsnaht darf keinen besonderen Arbeitsgang erfordern und kann ohne Schwierigkeit gleich am Webstuhl erfolgen, ebenso das Längsschneiden nach beendeter Gummierung. Worauf es mir im Rahmen meines Artikels jedoch vor allem ankam, das ist der kontinuierliche Gang der Fabrikation ohne Unterbrechung und Leerlauf. Ich darf hier einschieben, daß sich die Maschinentechnik seit Jahren bemüht, wo angängig, die hin und hergehende Maschine durch die endlos kreisende zu ersetzen (Kolben- und Turbomaschinen, Hobel- und Fräsmaschinen usw.), ein Grund, weshalb ich die zurzeit unentbehrliche Diagonalschneidemaschine infolge Leerhubes als unwirtschaftlich empfinde. Ich möchte hier auch auf zwei äußerst beachtenswerte Patente hinweisen (Gruppe 63 e 10 D. R. P. 283 848 und 382 413), die von keinem geringeren als H. J. Doughty, einem Altmeister im Gummimaschinenbau, stammen, und die den Reifenaufbau gleichsam in einem Atemzuge vom Gummierkalander bis zur Karkassenform beschreiben. Wo aber h i e r eine Zeitersparnis herausspringt, glaube ich nicht ausführen zu müssen.

Bezüglich der Drahtreifenpressen bin ich wohl orientiert, sowohl über ihr Entstehungsdatum (vor über 20 Jahren), als auch ihre ungefähre Verbreitung in Deutschland, kann mich aber nach wie vor der Ansicht nicht verschließen, daß diese vorzügliche Maschine nicht allenthalben die ihr gebührende Beachtung findet. Gleichfalls muß ich an meinem Standpunkt festhalten, daß die Konstruktion dieser Pressen einen weitgehenden (natürlich nicht alleinigen) Einfluß auf die Vulkanisationsdauer des Fabrikates ausübt, was neben der Betriebserfahrung auch die theoretische Berechnung der Wärmeleit- und Uebergangskoeffizienten auf Grund thermodynamischer Beziehungen beweist. Daß mit der besten Maschine keine ungeeignete Mischung wirtschaftlich verarbeitet werden kann, ist selbstverständlich und meinerseits nie angezweifelt worden. Daß die beste Mischung mit einer unsachgemäß durchgebildeten Maschine ebenso wenig vorteilhaft arbeitet, dürfte gleichfalls keinem Zweifel unterliegen.

Zum Schluß möchte ich noch erklären, daß es mir fern lag, mit meinen Ausführungen „alle bestehenden Einrichtungen“ einer unproduktiven Kritik unterziehen zu wollen, sondern lediglich an den Stellen, wo es leider infolge unserer jahrelangen wirtschaftlichen Krisis Not tut, mit tätig zu sein wünsche!

E. C h r i s t e l , Dipl.-Ing.“

* * *

Wirtschaftsabschnürungen jenseits von Dawes.

„Es ist heute nicht schwer, die wirtschaftliche Depression festzustellen und deren Ursachen aus den mannigfaltigen Bedrückungen, denen die deutsche Wirtschaft ausgesetzt ist, zu „erklären“. Nur winden sich solche Untersuchungen durch einen Wust von Begriffen und Verallgemeinerungen, um etwas von vornherein Bekanntes zu beweisen.

Hie und da erregt der Uebereifer, mit dem jede Besserung der Verhältnisse von außenpolitischen Ereignissen abhängig gemacht wird, den Verdacht, als wollte man für den Glauben an den brachliegenden Handel, da es auf Kosten anderer geschieht, ein bißchen Reklame machen.

Auch die Gummi-Industrie hat unter den Verhältnissen zu leiden; gegenüber dem Verbrauche nach dem Kriege zeigen die diesjährigen Umsätze einen bedenklichen Rückgang. Es wäre nun nicht schwer, wieder einmal zu erzählen, daß die Konsumenten eben kein Geld haben und daß sich daraus die Stagnation erkläre. Wer aber nicht in den Fehler, Voraussetzungen zu beweisen, verfallen oder sich mit billigen Phrasen behelfen will und sich die Mühe sachlicher Untersuchung macht, findet bald, daß Hemmungen bestehen, für die bestimmte Kreise und nicht außenpolitische Ereignisse verantwortlich gemacht werden müssen.

In der Gummi-Industrie gibt es Erzeugnisse, die heute um das Zwei- bis Dreifache und mehr des Fabrikpreises an den Verbraucher abgesetzt werden. Die hochgeschraubte Ware, die Massenartikel werden könnte, ist nur wenigen erreichbar — und der Absatz stockt.

Daß der Verbraucher so gar kein Geld hat, läßt sich schwer in Einklang mit den ausverkauften (ebenfalls viel zu teuren) Kinos, mit den überfüllten Cafés bringen. Wenn man in Geschäften nach den Gründen des zu geringen Absatzes von Gummierzeugnissen fragt, erhält man die psychologisch bezeichnende Antwort: „Der Verbraucher hat zu wenig Geld“. Die Gummi-Industrie müßte ihre neuen praktischen Erzeugnisse einführen, wodurch bisher Gebrauchtes zum Notbehelf herabsinken würde, statt dessen sind Gegenstände, deren Besitz Selbstverständlichkeit sein könnte, dadurch, daß ihre Anschaffung geradezu mit Strafen belegt wird, ein Luxus — und für Luxus haben heute allerdings die meisten zu wenig Geld.

Wenn eine Fabrik die Kosten des Rohmaterials, der Einfuhr, der Löhne, Steuern usw. zu decken vermag, ist es nicht ersichtlich, woher, selbst bei nachsichtigster Beurteilung der hohen Abgaben und der Mißgunst der Verhältnisse, die Berechtigung genommen wird, für das bloße Weiterleiten der Waren Aufschläge von heutiger Höhe auf das Fertigfabrikat festzusetzen.

Es soll kein Moralisieren folgen, nur die schlichte Moral, daß man sich gründlich Geschäfte verdirbt, die später aller Voraussicht nach recht notwendig sein werden. Denn auf die Dauer wird ein Preisabbau für verschiedene Erzeugnisse der Gummi-Industrie nicht zu vermeiden sein.

Könnten Grossisten und Detaillisten jetzt, wo es not tut, dem Verbraucher mildernde Umstände zubilligen und seiner Lage entgegenkommen, dann würde er das nötige Geld aufbringen, während er es so für andere Zwecke braucht, weil verschiedene Gummierzeugnisse viel zu teuer sind, um überhaupt für den Allgemeinverbrauch in Betracht zu kommen. Preisreduktion wäre selbst dann ein Gebot geschäftlicher Klugheit, wenn die Nachfrage nicht unmittelbar danach einsetzte — oder muß man wirklich an Ford erinnern, um zu beweisen, daß die Masse schließlich kommt?

Man kann die Verantwortung der ökonomisch nachteiligen, die Wirtschaft schädigenden Differenz zwischen Fabrik- und Verkaufspreis Dawes zuschieben; dadurch wird vielleicht eine Verschleierung erzielt, eine Besserung nicht.“ —y.

Dem Verlangen des Einsenders dürfte wohl durch die neuesten Preisfestsetzungen der Konvention für chirurgische Hart- und Weichgummiwaren im wesentlichen entsprochen sein.

Eine deutsch-ungarische Handelseinigungsstelle.

Zwischen dem Deutschen Industrie- und Handelstag als Gesamtvertretung der deutschen Industrie- und Handelskammern und den maßgebenden ungarischen Wirtschaftsorganisationen ist am 8. August 1924 ein Vertrag abgeschlossen worden, wonach handelsrechtliche Streitigkeiten zwischen deutschen und ungarischen Kaufleuten unter Ausschluß des Rechtsweges künftig durch Anruf der Handelseinigungsstelle geschlichtet werden können. Sitz der Handelseinigungsstelle in Deutschland ist Berlin. Der Vertrag entspricht in seinen Grundzügen den kürzlich zwischen dem Deutschen Industrie- und Handelstag und dem Dänischen Industrierat abgeschlossenen Abkommen. (Vergl. „Gummi-Zeitung“, 38. Jahrg., S. 644). Die Handelseinigungsstelle wird zunächst auf formlose Einigung der Parteien oder einen Vergleich hinarbeiten und fällt bei Mißlingen des Vergleichsversuchs ihr Urteil als Schiedsgericht. Es sei heute schon den Kaufleuten, die mit ungarischen Firmen Verträge schließen, empfohlen, in ihre Verträge etwa folgende Klausel aufzunehmen: „Ueber sämtliche Streitfragen aus diesem Vertrage soll unter Ausschluß des Rechtsweges die deutsch-ungarische Ausgleichsstelle, die auf Grund des deutsch-ungarischen Schiedsgerichtsvertrags vom 8. August 1924 errichtet wurde, entscheiden.“ (f)

Behandlung von Gummiwaren.

Im „Drogenhändler" finden sich folgende sonderbar anmutende Ratschläge über die Behandlung von Gummiwaren. Als Autor ist Dr. Hofmann, Strehlen (Schles.), genannt. Wir würden sie übergangen haben, wie so manches Falsche, was über Gummiwaren und ihre Behandlung in der weniger unterrichteten Fachpresse immer wieder veröffentlicht wird, da es anscheinend nicht möglich ist, diese Irrtümer auszurotten. Doch wurden wir auf Nachstehendes aus Fachkreisen mehrfach hingewiesen. Es wird da gesagt:

„In Nr. 55 (S. 985) empfiehlt ein Kollege, hart gewordene Gummiwaren dadurch wieder geschmeidig zu machen, daß man sie einige Minuten in nicht zu heißes reines oder Glyzerinwasser (etwa 20 g Glyzerin auf je 1 Liter Wasser) legt.

Soweit es sich um Patentgummi handelt, hat der Einsender mit seinem Ratschlag zweifellos recht. Sind die betreffenden Waren aber aus dem billigeren mineralisierten Gummi hergestellt, ist zu beachten, daß derartiger Gummi weder heißes Wasser noch Glyzerin verträgt und durch beides erst recht hart, spröde und rissig wird.

Im übrigen steht die Tatsache unwiderleglich fest, daß Kälte Kristallgummi konserviert. Gute Kristallgummisauger werden im Winter ausnahmslos milchweiß und hart. Dadurch aber haben sie noch nichts an ihrem Wert verloren. Es genügt, sie vor dem Verkauf lang zu ziehen und zwischen den Fingern zu reiben oder dem Käufer zu sagen, daß er den Sauger kurz vor dem Gebrauch nach Reiben auf ein paar Minuten in heißes Wasser legen möchte.

Beim Einkauf ist es ratsam, nur geschliffene Gummiwaren zu kaufen, keine emaillierten, denn durch den Glanz der Emaille, der dem Laien bekanntlich so sehr in die Augen sticht, werden etwaige oberflächliche Risse und Schrunden nur verdeckt. Zeigt ein geschliffener Gummiball nach längerem Lagern Defekte an seiner Außenfläche, braucht man ihn nur mit feinem Glaspapier leicht abzureiben und nachher zu glätten. Mit einem emallierten Gummiball läßt sich solch eine nachträgliche Verschönerungsprozedur naturgemäß nicht vornehmen.

Die Aufbewahrung von Gummiwaren erfolgt am besten in kühler, aber trockener Temperatur. Irrigatorschläuche in der handelsüblichen Länge von 1,25 m pflegt man über breite Holzbügel zu hängen. Kauft man aber Irrigatorschlauch in langen Stücken, was immer ratsamer ist, weil nicht jeder Kunde gerade die Länge von $1\frac{1}{4}$ m wünscht, dann bewahrt man den Schlauch am vorteilhaftesten so auf, daß man ihn, seiner natürlichen Windung folgend, sorgsam über ein Rundholz legt, das den vergrößerten Maßstab eines hölzernen Garnknäuels hat. Stärkere Gummischläuche, die nicht allzu lang sind, pumpt man mit Luft auf, weil sie aufgeblasen am längsten haltbar sind."

Hierzu sendet uns eine Fabrik chirurgischer Artikel die Kopie eines Briefes, den sie an die genannte Zeitschrift geschrieben hat. Darin heißt es:

„Hart gewordene Gummiwaren — wir verstehen darunter verdorbene Gummiwaren — können niemals wieder in ihren ursprünglichen Zustand versetzt werden, auch dann nicht, wenn man solche in heißes, reines Glyzerin legt. Wenn Gummiwaren verdorben sind, ist mit denselben nichts mehr anzufangen; sie können höchstens zu Regeneraten verarbeitet werden. Ist Patentgummi nur durch Kälte hart geworden, und dies ist regelmäßig der Fall, sobald Patentgummi im Winter in einem wenig geheizten Zimmer aufbewahrt wird, so genügt es, denselben in einem geheizten Raum kurze Zeit aufzubewahren. Das Einreiben mit Glyzerin hat nur den Zweck, dem betreffenden Artikel ein frischeres Aussehen zu geben, auf den Artikel selbst hat dies absolut keinen Einfluß. Genau so falsch ist die andere Behauptung, die sich auf Mischgummi-Artikel, mineralisierten Gummi, bezieht. Auch diese Artikel werden, genau wie Patentgummi, in verschiedenen Qualitäten in den Handel gebracht, und es ist ein großer Irrtum, wenn behauptet wird, daß es sich hier um billigere Qualitäten, also um minderwertige Gummiwaren, handelt. Ebenso ist es falsch, daß mineralisierte Artikel kein heißes Wasser vertragen können. Gerade das Gegenteil ist der Fall. Ueber die Verschönerungsprozedur, die der Einsender des Artikels durch Abreiben mit Glaspapier empfiehlt, wollen wir weiter nicht eingehen. Wir empfehlen aber jedem Leser ihres Blattes, sich damit nicht zu befassen; er wird gerade das Gegenteil von dem erreichen, was er möchte.

Gummiwaren bewahrt man am besten in einem luftigen, kühlen, trockenen Raum, möglichst vor Licht geschützt, auf. Irrigator-

schläuche hängt man nicht, wie es in Ihrem Artikel empfohlen wird, über Holzbügel, sondern bewahrt solche rundgelegt genau so auf, wie die anderen Gummiwaren. Es empfiehlt sich, die betreffenden Lagerkästen, in welchen die Gummiwaren aufbewahrt werden, mit Löchern zu versehen, so daß die Luft Zutritt hat. Ganz falsch ist es, Gummiwaren, wie dies in den meisten Drogengeschäften der Fall ist, neben dem Schaufenster über Holz- oder Drahtbügel zu hängen. Durch dieses unsachgemäße Aufbewahren leiden die Artikel mehr, als wenn sich solche im Gebrauch befinden."

Von anderer fachmännischer Seite erhielten wir noch folgende Zuschrift:

„In dem „Drogenhändler" vom 16. Oktober 1924 wird den Herren Drogisten von Herrn Dr. Hoffmann, Strehlen (Schles.), geraten, wie sie ihre Gummiwaren beim Lagern usw. behandeln sollen. Wenige Zeilen unter dem Artikel wird über die Haff-Krankheit berichtet und erzählt, daß nach Anschauung des Blattes die Krankheit vielleicht auf ein unbekanntes, gasförmiges Gift zurückzuführen sei, das von den Fischern eingeatmet wurde. Merkwürdigerweise aber erzählt der Berichterstatter, daß z. B. beim Angeln in dem Boote immer nur derjenige erkranke, welcher die Angel aufzieht, während der am Steuer sitzende Bootsinsasse gesund bleibt. Es muß also wohl ein merkwürdiges, unbekanntes, gasförmiges Gift sein, das sich nur auf den Angler überträgt und keine größere Reichweite hat.

So ähnlich scheint es auch mit der Konservierung der Gummiwaren zu sein, bei der z. B. dringend davor gewarnt wird, daß Gummiwaren, die aus dem billigeren, mineralisierten Gummi hergestellt sind, etwa mit glyzerinhaltigem Wasser behandelt würden, weil sie dieses absolut nicht vertragen könnten. Es würde interessant sein, zu wissen, was denn der Berater unter diesem merkwürdigen „mineralisierten Gummi" versteht, der nicht einmal eine Behandlung mit etwas warmem, glyzerinhaltigem Wasser vertragen kann.

Daß die Kristallsauger usw. im Winter bei sehr großer Kälte unter Umständen milchig werden können und hart, ist nicht ganz unbekannt. Ebenso ist es wohl eine Erfahrungssache, daß Kälte im allgemeinen auf die Qualität der richtig gelagerten und ordnungsmäßig hergestellten Gummiwaren keinen nennenswerten Einfluß hat. Etwas gefährlicher ist dagegen schon, wenn man die hartgewordenen Sauger einfach ziehen und reiben soll. Man muß sie immerhin wenigstens wie gefrorenes Fleisch erst wieder etwas in der Wärme sich selbst überlassen, damit die evtl. hart gefrorenen Gegenstände nicht etwa beim Ziehen und Reiben ohne weiteres brechen.

Besonders interessant ist es aber, daß empfohlen wird, Bälle usw. nur in geschliffener und nicht in emaillierter Form zu verwenden. Die Emaille ist ja nichts weiter als ein Ueberzug von Kautschuk, der den konfektionierten Gegenstand gegen äußere Einflüsse schützen soll. Er ist durchaus nicht dazu da, um etwa oberflächliche Risse und Schrunden zu verdecken. Ordnungsmäßig emaillierte Bälle behalten selbstverständlich ihr Aussehen und ihre Qualität einwandsfrei. Ueber eine gewisse Zeit hinaus kann man sowieso Gummiwaren nicht lagern lassen, wenn auch Fabrikate hier und da vorkommen, deren Lebensdauer besonders günstig ist. Nicht sehr empfehlenswert ist es, wenn man von nicht geübter Hand etwa fertige Kautschukbälle mit Glaspapier abreiben läßt, wie es hier Dr. Hoffmann empfiehlt, und ganz bedenklich erscheint es, die Irrigatorenschläuche zur Aufgeblasenheit zu erziehen, denn das tut niemals gut. Es wird aber immerhin für den Fachmann nicht uninteressant sein, zu erfahren, wie sich Herr Dr. Hoffmann das Lagern von Irrigatorschläuchen im aufgeblasenen Zustand denkt.

Eine gute Aufbewahrungsart für Kautschukwaren, die in mittleren Qualitäten hergestellt sind, ist immer noch die im kühlen, feuchten Raum. Eine allzutrockene Lagerung ist nicht empfehlenswert. Ein Lagern in Glyzerinwasser hat keine Bedenken." Fr.

Es wäre gut, wenn alle wirklichen Fachleute und Gummiwarenhändler derartigen irreführenden Auslassungen widersprechen würden, wo sie auch auftauchen. Vielleicht gelingt es dann doch, nach und nach richtige Ansichten über Gummi zu verbreiten.

Deutsche Automobil-Ausstellung Berlin 1924.

Wegen der am 7. Dezember stattfindenden Reichstagswahlen wird die für die Zeit vom 5. bis 14. Dezember angesetzte Deutsche Automobil-Ausstellung auf die Zeit vom 10. bis 18. Dezember verlegt.

Betriebsunkosten und Betriebsbuchhaltung.

Es ist leider eine Tatsache, daß, im Gegensatz zu anderen Industrien, in der Gummibranche eine korrekt geführte zweckentsprechende Betriebsbuchführung in vielen Betrieben nicht besteht. Merkwürdigerweise sind es gerade die jüngeren Fabriken, die dieser so ungemein wichtigen Arbeit zu wenig Aufmerksamkeit und Beachtung schenken. Während in den alten großen Fabriken die Betriebsbuchführung durch fortgesetzte, jahrelange, unermüdliche, sachkundige Arbeit auf eine Höhe gebracht wurde, die eine schnelle und genaue Uebersicht gestattet, wird eine solche Buchführung in vielen Fabriken unserer Industrie nicht in der erforderlichen Weise durchgeführt.

Vorbildlich in bezug auf die Fabrikbuchführung sind in der Hauptsache die Metall verarbeitenden Industrien, und es ist deshalb auch leicht erklärlich, daß unsere volkswirtschaftlichen Größen an den höheren Handelsschulen und den Universitäten in ihren Lehrbüchern fast ausschließlich die Maschinen- oder Eisenindustrie in den erläuternden Beispielen anführen.

Da in den letzten Jahren die Dr. rer. pol. in immer steigendem Maße für ihre Dissertation die Gummiindustrie wählen, wäre es eine dankenswerte Aufgabe, wenn einer unserer tüchtigen Handelslehrer sich einmal etwas mehr mit der inneren Organisation der Gummiindustrie befassen und der Betriebsbuchführung in dieser Industrie ein größeres Interesse entgegenbringen würde. Eine Unterstützung würde der Betreffende sicher in den meisten Betrieben finden, wenn es auch einzelne Werke geben wird, die in dieser Beziehung keine Auskunft geben wollen oder nicht geben können.

In Laienkreisen wird unserer Industrie leider viel zu wenig Bedeutung beigemessen, daher wird auch von wissenschaftlichen Kreisen, die unserer Industrie ferne stehen, dieser nicht jenes Interesse entgegengebracht, auf das sie vermöge ihrer Größe und Bedeutung unbedingt berechtigten Anspruch erheben kann.

Eine sachgemäße, gut durchdachte und durchgeführte Betriebsbuchführung ist umso wichtiger, als diese in vieler Beziehung im engsten Zusammenhang mit der Kalkulation steht, denn die in letzterer zu verrechnenden Betriebsunkosten können nur in der Betriebsbuchhaltung genau ermittelt werden.

Wir können unser Fachblatt nicht als Lehrbuch für die Betriebsbuchhaltung ausbauen, es sei deshalb auf die einschlägige Literatur des G. A. Glöckner Verlages Leipzig verwiesen. Allerdings kann diese Literatur auch nur hie und da einen Anhaltspunkt geben. Wie in solchen Werken üblich, wird in diesen dann wieder auf ein anderes Werk des Verfassers verwiesen, und in diesem wieder auf ein vorhergehendes u. s. f. Wenn jemand der Anschauung war, in einem dieser Werke eine genau durchgeführte Arbeit von einigen Monaten zu finden, so wird er enttäuscht diese Lehrbücher aus der Hand legen.

So schreibt z. B. Calmes selbst in seinem Vorwort zur „Fabriksbuchhaltung" (Leipzig 1909), daß er manche Einzelheiten in diesem Buch nur streifen konnte, und er vertritt stärker als je den gewiß richtigen Standpunkt, daß die Buchhaltung eines industrieellen Unternehmens nur im Zusammenhang mit der Organisation und dem Selbstkostenwesen betrachtet werden könne, und daß die großen Verschiedenheiten der einzelnen Industrien eine ebensogroße Mannigfaltigkeit in der Anlage der Fabriksbuchführung zur Folge haben müsse. Deshalb habe er es unterlassen, in diesem Buch eine bestimmte Fabriksbuchführung zugrunde zu legen, und das von ihm bearbeitete Beispiel soll nur als lehrreiches Beispiel zur Illustration der Theorie aufgefaßt werden.

Die Ansicht, daß in allen Gummiwarenfabriken eine gleiche, einheitliche Betriebsbuchführung durchführbar sei, ist irrig, gewiß, die Grundidee ist die gleiche, nur ist die Auswirkung bei den einzelnen Konten umsomehr verschieden, als die einzelne Fabrik mehr oder weniger verschiedene Artikel erzeugt, deren Herstellung verschiedenartige Hilfsstoffe usw. erfordern und die demnach besondere Gruppen für sich bilden müssen.

Schon der Verbrauch an Dampf und die Unkosten zu dessen Herstellung, also die gesamte Dampfmaschinenanlage, müssen in Betrieben, die nicht den gleichen Artikel herstellen, verschiedenartig aufgeteilt werden, denn abgesehen von der zweierlei Art der Verwen-

dung des Dampfes (einmal als Kraft zum Betrieb der Maschinen, und dann als Heizkraft zur Vulkanisation) kann eine Fabrik, die viel Patentgummiwaren herstellt, deren Vulkanisierung auf kaltem Wege erfolgt, diesen Artikeln nicht den gleichen Unkostensatz zu Lasten legen, wie z. B. den Vollgummireifen. Bei der Verteilung des Dampfverbrauches muß zunächst festgestellt werden, welcher Anteil auf die Betriebskraft und wieviel auf die Vulkanisation entfällt.

Der ganze Anteil, der auf den maschinellen Betrieb entfällt, wird wohl am besten durch einen Zuschlag auf die Mischungen verrechnet, und es muß jeder Fabrik überlassen bleiben, ob sie den Zuschlag nach dem Kilo (also auf das Gesamtgewicht der in dem entsprechenden Zeitraum hergestellten Mischung) oder prozentual nach dem Mischungswert verrechnet. Jede Fabrik hat hier genau zu prüfen, nach welcher Methode die von ihr erzeugten Hauptartikel vorteilhafter wegkommen, um konkurrenzfähig zu bleiben. In einem Betrieb, dessen Statistik lückenlos geführt wird, ist, mit Unterstützung der Kalkulationsabteilung, die Verteilung des Dampfverbrauches einschließlich der damit zusammenhängenden Unkosten bei weitem nicht so schwierig durchzuführen, wie es den Anschein hat.

Ferner ist festzustellen, ob vielleicht eine bestimmte Gruppe von Artikeln besonders viel Dampf zum Vulkanisieren erfordert, und wenn halbwegs angängig, soll dieser Gruppe der höhere Dampfverbrauch in Anrechnung gebracht werden, wodurch verschiedene andere Waren, die bei Zugrundelegung eines durchschnittlichen Dampfverbrauches zu stark belastet würden, in dieser Beziehung eine Erleichterung erfahren. Es ist Sache der Kalkulationsabteilung, hier unter Berücksichtigung der erzeugten Mengen der einzelnen Artikel, einen gerechten und gesunden Ausgleich herzustellen.

Eine besondere Aufmerksamkeit ist den Abschreibungen zu widmen, wobei zu beachten ist, ob z. B. die Amortisation von neuhergestellten Formen unbedingt auf einmal vorgenommen werden muß, wodurch die betreffende Abteilung sehr stark belastet, bzw. der Unkostensatz derselben eine starke Erhöhung erfahren würde, oder ob die Amortisation auf einen längeren Zeitraum verteilt werden kann. Wenn der Verkaufspreis den höheren Unkostensatz zuläßt, so ist es selbstverständlich von Vorteil, wenn die Amortisation auf einmal verrechnet wird. Geht dies aber nicht, und es ist mit Bestimmtheit damit zu rechnen, daß die Formen — z. B. für Fahrradreifen — auch im nächsten Jahr noch Verwendung finden, also nicht etwa durch ein neues Muster verdrängt werden, so kann die Verrechnung der Abschreibung auch auf 2 Jahre verteilt werden.

Die ordentlichen Abschreibungen von Maschinen und fertigen Anlagen, die der Fabrikation dienen, müssen selbstredend voll als Unkosten verrechnet werden, denn die Abnützungskosten sind doch letzten Endes nichts anderes als ein Teil der Selbstkosten. Ebenso sind auch die Formen in bezug auf die Unkosten als Ware zu betrachten, die zur Herstellung der einzelnen Artikel benötigt wird; durch die Verrechnung der Formenamortisation als Unkosten ist die Möglichkeit geschaffen, daß der amortisierte Betrag durch den Verkauf der betreffenden Artikel wieder an die Fabrik zurückfließt und später wieder zur Beschaffung neuer Formen verwendet werden kann.

Wir sehen also jetzt schon, daß eine einheitlich gleichbleibende Verteilungsbasis der Unkosten auf die einzelnen Abteilungen nicht durchführbar ist, da sich die Unkosten in den einzelnen Werkstätten verschiedenartig zusammensetzen.

Die Verrechnung der ermittelten Unkosten kann in der Kalkulation auf verschiedene Weise erfolgen, am gebräuchlichsten in unserer Industrie ist ein prozentualer Zuschlag auf den Arbeitslohn, da dieser mehr konstant bleibt als z. B. die verschiedenen Materialpreise. Wird in einer Abteilung z. B. nur ein einziger Artikel, wenn auch in verschiedenen Größen, hergestellt, so kann die Verrechnung auch auf das Stück erfolgen, event. nach seiner Größe.

Bei der Verrechnung der Unkosten muß aber auch in jeder Fabrik wieder genau geprüft werden, auf welche Weise diese am sichersten und gerechtesten verteilt werden können, damit nicht ein Artikel zugunsten eines anderen bevorzugt wird.

Der Geschäftsgang, bzw. die ja nach der Saison sich richtende Fabrikation bringt es mit sich, daß die monatlichen Abschlüsse der Betriebsbuchführung kein klares Bild ergeben, in dem einen Monat werden die Unkosten die normale Höhe übersteigen, in einem anderen dagegen darunter liegen; um einen besseren Ueberblick über die entstandenen Unkosten zu haben, müssen daher mindestens einige Monate zusammengefaßt werden.

Die Angestellten, zum mindesten aber der Leiter der Betriebsbuchführung, sollen wenigstens soweit mit der Fabrikation vertraut sein, daß sie nicht fortgesetzt Rückfragen im Magazin, der Werkstätte usw. halten müssen, auch soll ein Rückstand in den diversen Ein-

tragungen möglichst vermieden werden. Bei ungenügender Kenntnis der gesamten Materie kann es sehr leicht vorkommen, daß die Betriebsbuchhaltung irgend einen Gegenstand als Unkosten verbucht, während dieser von der Kalkulation schon direkt bei der Selbstkostenberechnung Berücksichtigung fand. Dadurch würde eine doppelte Belastung vorgenommen, die unter Umständen sehr unangenehm in die Erscheinung treten kann.

Wir wollen dieses Kapitel, zu dem noch so Vieles zu sagen wäre, nicht schließen, ohne darauf hinzuweisen, daß die von manchen Fabriken unserer Industrie geübte Praxis, alle Unkosten, einschließlich der Handlungsunkosten in einer Summe festzulegen und diese dann als Generalunkosten gleichmäßig prozentual auf alle erzeugten Artikel zu verrechnen, absolut zu verwerfen ist. Jeder einsichtige Fachmann wird es begreifen, daß durch eine solche Methode die einzelnen Artikel in dem einen Fall zu hoch und im andern dagegen zu niedrig bei der Unkostenverrechnung wegkommen. Hierdurch ist es auch sehr leicht möglich, daß eine solche Fabrik in manchen Artikeln nicht leistungsfähig ist, obwohl sie dies in Beziehung auf ihre Einrichtung usw. gewiß sein könnte. R.

Wie nenne ich mein Fabrikat?

Jeder Fabrikant, der ein neues Erzeugnis herausbringt, wird darauf bedacht sein, seinem Erzeugnis einen packenden und wirksamen Namen zu geben. Leider muß man feststellen, daß hierbei sehr häufig von völlig falschen Voraussetzungen ausgegangen wird. Dadurch kommen Namen zustande, die in keiner Weise den Anforderungen entsprechen.

Das Einfachste wäre natürlich, dem Fabrikat den Namen des Fabrikanten zu geben, indessen sind Eigennamen nicht schutzfähig. Das Gleiche gilt von Qualitätsbezeichnungen. Das Patentamt stellt in dieser Beziehung sehr genaue Nachforschungen an. So erinnert sich Verfasser, daß es beispielsweise die Eintragung des Namens „Pago" ablehnte, der zwar mit keinem anderen eingetragenen kollidierte, aber als Eigenname bestand. Irgendwo an der dalmatinischen Küste existiert ein kleines Nest dieses Namens, und auf Grund dieser Tatsache lehnte das Patentamt die Eintragung ab!

Um den für ein Fabrikat zu wählenden Namen vor der Nachahmung sicher zu stellen, ist also erstes Erfordernis, daß der Name schutzfähig sei. Er muß aber auch sehr gut einprägsam sein, sonst hat er ebenfalls seinen Zweck verfehlt. Sehr beliebt sind seit einigen Jahren Namenbildungen durch Zusammenstellung der Anfangsbuchstaben des Firmennamens oder einiger Silben davon. Das kann gut sein, ist es aber in seltenen Fällen, weil sich hierfür nur wenige Firmennamen eignen. Etwas anderes ist es schon, wenn solche Abkürzungen oder Zusammenstellungen gewissermaßen historisch geworden sind. Ein Beispiel hierfür bietet die bekannte Abkürzung „Agfa". Der Name klingt gewiß nicht schön und läßt auch in seinem Wortbild sehr zu wünschen übrig, indessen hat er sich nach und nach eingeführt, nachdem der Leser seit Jahren an den Namen in der Abkürzung A. G. F. A. (Aktiengesellschaft für Anilinfabrikation) gewöhnt war. Erst nach einer Reihe von Jahren ist dann die Gesellschaft dazu gekommen, die vier Buchstaben zusammenzuschreiben. Ueberdies stammt der Name aus einer Zeit, wo die Wortbildungen aus dem Firmennamen noch nicht so grassierten wie heute. In manchen Fällen bringt diese Mode Wortungetüme zustande, die aus der Sprache der Marsbewohner zu stammen scheinen, gegen die zumindest die Sprache der Hottentotten melodisch zu nennen ist! Eignet sich also der Firmenname nicht für Abkürzungen oder Zusammenstellungen zur Bildung eines wirkungsvollen Namens für das Fabrikat, so muß es einfach heißen: Hände weg!

Wie sehr man sich in dieser Hinsicht vergreifen kann, zeigt u. a. der aus der Zusammenziehung der Firmenanfangsbuchstaben entstandene Name eines Rauchtabaks, der sich Pig-Shag nennt. Pig heißt im Englischen Schwein — also ein Pfeifentabak für Schweine. Es ist klar, daß dieser Name beim Gebildeten Heiterkeit erweckt, eine Stimmung, deren Hervorrufung der Fabrikant mit dem Namen seines Fabrikates sicher nicht beabsichtigt hat. Ein anderer Mißgriff — der allerdings eine andere Ursache hat — ist z. B. auch der Name Tabu für eine Margarinemarke. Der Name soll offenbar eine Abkürzung bzw. Zusammenziehung des Wortes **Tafelbutter** sein. Nun ist aber das Wort Tabu heute fast jedem Gebildeten geläufig in dem Sinne, daß man etwas, was „Tabu" ist, nicht anrühren darf. Das Wort stammt zwar aus der Sprache der Südsee-Insulaner und erscheint sonach ein wenig weit hergeholt, indessen ist es durch die Wissenschaft so volkstümlich gemacht worden, daß es als Name für Margarine einfach nicht mehr zu brauchen ist.

Damit ein Name einprägsam sei, muß er möglichst kurz sein; zweisilbige Wörter eignen sich am besten. Man muß sich immer

vor Augen halten, daß der Name des Fabrikates gesprochen werden soll; es soll unter diesem Namen im Laden oder sonstwo verlangt werden. Aus diesem Grunde sind Bezeichnungen wie: „Mensch, Sie mogeln ja!“ (tatsächlich eingetragen!) eine glatte Unmöglichkeit. Man stelle sich vor, daß jemand im Laden sagt: Bitte geben Sie mir ein: Mensch, Sie mogeln ja! Der Käufer wird sich geradezu schämen, einen solchen Namen zu nennen. Er verzichtet lieber auf das Fabrikat und kauft ein anderes. Der schlecht beratene Fabrikant aber hat für einen Konkurrenten Reklame gemacht, denn wenn der Käufer entschlossen ist, irgend einen Gegenstand zu kaufen, so kauft er einen, dessen Name kurz ist und nicht das Hersagen eines ganzen Romans erfordert. Ganz abgesehen hiervon aber haben solche Namen einen Stich ins Lächerliche. Lächerlichkeit aber tötet. Das heißt, es macht den Erfolg zu nichte.

Aus den gleichen Gründen sind schon Namen mit Bindestrichen zu verwerfen, wie z. B. Jo-He-Ky (ebenfalls eingetragen). Dieser Name ist außerdem sehr schwer zu behalten; der Fabrikant kann aber vom Käufer nicht erwarten, daß er ganz besondere Anstrengungen nach der Seite des Gedächtnisses hin macht. Einen Namen dieser Art zu behalten erfordert geradezu eine mnemotechnische Schulung. Auf gleicher Höhe steht Phi-lan-tro-pia. Was sollen überhaupt die Bindestriche dabei sagen? Vermutlich sollen sie dem Wort nur mehr eine eigenartige Form geben.

Sehr beliebt sind — und dem Charakter des Deutschen durchaus entsprechend — ausländisch klingende Namen. Das gibt der Ware den Anschein, als sei sie „von weit her“. Handelt es sich um eine Ware, die vorzugsweise für das Ausland bestimmt ist, so ist gegen einen ausländischen Namen nichts einzuwenden, indessen muß er richtig gebildet sein und darf in der dafür in Frage kommenden Sprache keinen falschen oder lächerlichen Sinn ergeben. Handelt es sich aber um eine Ware, die ausschließlich im Inlande vertrieben wird, so ist die Wahl eines fremdsprachigen Namens durchaus verwerflich und bringt, darüber hinaus, dem Fabrikanten unmittelbaren Schaden. Ein psychologisches Moment spielt hier mit. Jeder Mensch will bekanntlich so gebildet wie möglich erscheinen und hat eine gewisse Scheu davor, einen ausländischen Namen falsch auszusprechen. Wer nun aber seiner Sprachkenntnisse nicht sicher ist — und das ist die überwältigende Mehrzahl —, unterläßt lieber die Nennung des in Frage kommenden Wortes, statt sich mit einer falschen Aussprache zu blamieren. Mit anderen Worten: er kauft lieber ein Fabrikat, dessen Namen er zweifellos richtig aussprechen kann. Ein Fabrikant, der auf diese Umstände bei der Wahl eines Namens keine Rücksicht nimmt, kann von vornherein darauf rechnen, daß er 20 Prozent seiner Reklamekosten unnütz verausgabt hat oder sie seinen Konkurrenten zugute kommen läßt.

Für Exportfabrikate ist ein weiteres Erfordernis, daß der dafür gewählte Name auch in der oder den fremden Sprachen aussprechbar ist. In dieser Beziehung wird leider noch sehr viel gesündigt. So werden häufig Namen verwendet, in denen die deutschen Umlaute ä, ö, ü vorkommen. Der ohnedies in bezug auf Sprachen sehr wenig gebildete Ausländer weiß damit nichts anzufangen, genau so wenig, wie mit dem deutschen ei, das er, je nach seiner Sprache, i oder e aussprechen wird. Es ist dabei ferner zu beachten, daß der Konsonant s in den romanischen und slawischen Sprachen am Anfange eines Wortes stimmlos (ss) gesprochen wird, das deutsche z aber stimmhaft (wie s in Sohn).

Am besten ist in jedem Falle, einen Namen zu wählen, der den wiederholt erwähnten Anforderungen genügt und nach Möglichkeit „neutral“ klingt. Ob man sich beim Anhören oder Lesen bereits eine bestimmte Vorstellung von der Bedeutung macht, spielt erst in zweiter Linie eine Rolle. Kann man eine Bedeutung in das Wort legen, das irgend einer Eigenschaft des Fabrikates gerecht wird, um so besser.

Dem Namen zu der angestrebten Bedeutung zu verhelfen ist Aufgabe der Reklame. Ist das Fabrikat gut, so wird der Name damit gleichzeitig zu einer Qualitätsbezeichnung, die in diesem Falle geschützt ist. Am besten lassen sich „neutrale“ und gleichzeitig harmonische Worte aus den toten Sprachen, Griechisch und Lateinisch, bilden, doch sind diese für fast jede Branche bereits so „ausgeschlachtet“, daß dazu eine ziemlich weitgehende Sprachkenntnis — und Sprachgefühl gehört. Zwar haben auch die so gebildeten Namen einen fremdsprachigen Klang, indessen erkennt der Gebildete in der Regel ihre Abstammung ohne weiteres. Außerdem haben die beiden toten Sprachen, auf denen sich mehr oder weniger unsere gesamte Kultur aufbaut, den Charakter des „Ausländischen“ verloren; sie gehören jedem Volke. Ganz besonders eignen sich griechisch-lateinische Namen für Fabrikate, die einen wissenschaftlichen Charakter haben.

Hat man also einen Namen für ein bestimmtes Fabrikat zu erfinden, so mache man sich vorher genau klar, welchen Anforderungen es entsprechen soll, ob es dem Charakter des Fabrikates angepaßt ist usw. Ein Wort kann für ein Fabrikat gut und praktisch sein, für ein anderes aber ganz und gar ungeeignet sein. Zum Beispiel findet man sehr häufig für Fabrikate, denen nach ihrer ganzen Art von vornherein etwas Wuchtiges, Massiges oder Schweres anhaftet, Namen, die mit dem Begriffe des Leichten oder Graziösen verbunden sind, während wiederum leichte, zerbrechliche oder für kurze Lebensdauer berechnete Fabrikate wuchtige Namen tragen, die im lächerlichen Mißverhältnisse zu der Sache stehen.

Ein in jeder Beziehung gut gewählter Name wird auch eine gewisse Vokalharmonie haben müssen. Man soll „helle" Vokale nach Möglichkeit nicht mit „dunklen" zusammensetzen; eine Regel, die z. B. in der ungarischen Sprache direkt Sprachgesetz ist. Endlich soll er ein gutes Wortbild ergeben, da er ja in erster Linie und hauptsächlich durch die Schrift wiedergegeben wird. Deshalb ist die unmittelbare Aufeinanderfolge mehrerer langer oder kurzer Buchstaben (lang oder kurz im Sinne der Schreiblinie genommen) zu vermeiden. Manche Worte sind an sich nicht schlecht gewählt, was die Phonetik anbetrifft, aber das Wortbild ist mangelhaft, namentlich dann, wenn nur große Buchstaben gewählt werden. Ganz allgemein gesprochen beeinträchtigt die Verwendung von nur großen Buchstaben (Versalien) die Lesbarkeit eines Wortes ungemein. Ein Wort, das nur in lateinischen Versalien gesetzt ist, wirkt künstlerisch sehr gut und ist bildmäßig, für die Reklame jedoch zwecklos. Bei ihr muß man von vornherein erkennen, worum es sich handelt; dem Leser durch verschnörkelte oder sonstwie schwer lesbare Schrift Rätsel aufgeben zu wollen, ist erstens eine Zumutung an diesen und zweitens eine verfehlte Spekulation. Der Leser denkt nicht daran, sich der ihm zugemuteten Mühe zu unterziehen.

Wie man sieht, ist die Wahl eines Namens für ein Fabrikat eine Sache von größter Bedeutung, die viel Ueberlegung verlangt; größere unter Umständen als die Wahl eines Namens für ein Kind, obzwar ihn dies auch sein ganzes Leben lang tragen soll. (lp)

H. Kaspar.

Referate.

Vorträge, gehalten auf dem Kautschuk-Kongreß in Brüssel, April 1924.

Aus „Official Report of the International Rubber Conference held in Brussels in April 1924, together with the Papers and the Discussions thereon", London 1924.

(Schluß aus Nr. 5)

8. Wirkung von Oelen auf die Kautschuk-Vulkanisation. Von S. Pickles und H. Turner. Die Untersuchungen betrafen die Einwirkungen von kleinen Zusätzen an bekannten Oelen auf nichtgefüllte und auf gefüllte Kautschukmischungen. Es wurde eine Testmischung aus 90 Prozent Kautschuk und 10 Prozent Schwefel benutzt, welcher 2 Prozent Oel zugesetzt wurden. Die Oele waren: Rapsöl, Palmöl, Baumwollsaatöl und „Kautschuköl". Letzteres Oel wird als eine hochsiedende Fraktion der Paraffinreihe, welche dem „Spindelöl" ähnelt, bezeichnet, spezifisches Gewicht 0,899 bei 20° C, Säurezahl 0,37, Jodzahl 24,0. Die Mischungen wurden mäßig warm gewalzt, geteilt, zu je einer Hälfte 2 Prozent des Oeles gesetzt. Der Schwefelgehalt der ölhaltigen Mischungen betrug dann 9,8 Prozent durchschnittlich. Proben aller Mischungen wurden in Eisenformen mit Dampf bei 290° F vulkanisiert, daraus Ringe geschnitten und im Schopperapparat geprüft. Außerdem ermittelte man auf bekannte Art den freien und gebundenen Schwefel in jeder Probe. Die Untersuchungsergebnisse sind im Original tabellarisch und graphisch verzeichnet. Aus den Daten und Kurven ist ersichtlich, daß der Zusatz dieser Oele zur Kautschukschwefelmischung keine merklich verzögernde bzw. beschleunigende Wirkung auf die Verbindung von Kautschuk und Schwefel ausübte. Die physikalischen Prüfungen zeigen, daß jedes Oel auf die vulkanisierte Kautschuk-Schwefelmasse erweichend wirkte, die Wirkungen sind bei den einzelnen Oelen nicht sehr verschieden. Ferner zeigte sich, daß bei den mit Kreide, Zinkoxyd und Bleiglätte versetzten Mischungen Palmöl die Vulkanisation entschieden beschleunigt, wahrscheinlich wegen des sauren Charakters dieses Oeles.

Nachstehende Tabelle zeigt auszüglich einige Versuchsergebnisse mit den Oelen

A = Mischung ohne Oel. B = Mischung mit Oel.

Oelsorte und Masse		Vulk.-Zeit Stunden b. 290° F	Bruch-belastg. kg	Dehnung bisBruch %	freier Schwefel %	gebund. Schwefel %	Gesamt-schwefel %
Rapsöl	A	1½	16,7	926	8,02	2,03	10,05
	B	1½	12,1	901	7,89	—	—
	A	2½	31,3	854	6,40	3,63	10,03
	B	2½	25,0	849	6,28	—	—
	A	3½	22,6	580	4,73	5,33	10,06
	B	3½	10,7	524	4,76	—	—
Palmöl	A	2	28,2	891	6,78	3,18	9,96
	B	2	22,2	879	6,74	—	—
	A	3	35,0	790	5,79	4,42	10,21
	B	3	20,6	753	5,49	—	—
Baumwoll-saatöl	A	1½	19,1	936	7,93	2,14	10,07
	B	1½	9,6	857	7,98	—	—
	A	3	30,0	769	5,65	4,33	9,98
	B	3	20,4	730	5,40	—	—
Kautschuk-öl	A	2	24,5	853	7,00	3,03	10,03
	B	2	22,3	860	7,00	—	—
	A	3	32,0	737	5,00	4,81	9,81
	B	3	30,6	761	5,26	—	—

9. Die Rolle der Enzyme bei der Koagulation von Heveamilchsaft. Von Dr. O. de Vries. Heveamilchsaft-Enzyme studierten D. Spence (1908) und eingehend S. Whitby (1913). Letzterer unterscheidet ein oxydierendes und ein koagulierendes Enzym. Das oxydierende Enzym verursacht die violette Färbung des Koagulats, die Dunkelfärbung der crepes und ähnliche Erscheinungen, Whitby benannte dieses Enzym Hevease. Die Einwirkung eines Enzyms bei der Koagulation von Milchsaft studierten E. Campbell (1917) und M. Barrowcliff (1918), Whitby faßte die Ergebnisse aller Untersuchungen zusammen (1920) und konstatierte, daß die Koagulation von Hevea-Milchsaft ein enzymatischer Prozeß sei, daß die Rolle von Säuren oder anderen Gerinnungsmitteln nur darauf beruhte, daß sie die koagulierenden Enzyme anregten. O. de Vries schließt zunächst aus seinen Studien über die Koagulation von Hevea-Milchsaft, daß das in diesem Milchsaft enthaltene Enzym die Flüssigkeit nicht entemulsiert. Wird die Entemulsierung durch andere Stoffe bewirkt, so kann das Enzym Koaleszens hervorbringen. Die Wirkung des Enzyms ist langsam und durchaus nicht unentbehrlich. Verschiedene Stoffe bringen schneller Koaleszens hervor.

Zum Verständnis der Erscheinungen bei den verschiedenen Gerinnungsverfahren von Hevea-Milchsaft erinnert de Vries daran, daß Entemulsion oder Flockung eines lyophilen Kolloids nicht notwendig die Bildung einer zusammenhängenden Masse bedingt. Zuerst tritt als wichtige Veränderung Entstabilisierung der kolloiden Teilchen ein, welche sich in Individuen trennen oder, als zweite Veränderung, zu einer Masse vereinigen. Beim Kautschuk ist man derart an die Bildung einer geronnenen Masse gewöhnt, daß die Möglichkeit eines vorhergehenden flockigen Zustandes gewöhnlich unbeachtet bleibt. Die Neigung der Kautschukteilchen, sich zusammenzuballen, ist so groß, daß pulveriger Kautschuk nicht bekannt ist und daß in Fällen, wo zuerst eine Flockung eintritt, die Teilchen schnell bei ganz leichter mechanischer Behandlung zusammenbacken. Selbst ein Versprühen von Milchsaft liefert keinen pulverigen Kautschuk, sondern die Teilchen vereinigen sich zu großen Fladen und es bildet sich eine poröse, schwammige Masse.

Bei Flüssigkeiten kann man allerdings verschiedene Stadien scharf unterscheiden. de Vries bespricht als Typen: Aufrahmen, Ausflocken, Koagulation oder Gerinnen. Das Aufrahmen umfaßt eine rein mechanische Trennung der Kautschukteilchen, welche ihres leichteren spezifischen Gewichtes wegen an die Oberfläche der Flüssigkeit steigen. Dieser Typ zeigt sich z. B. bei lange gelagertem, mit Ammoniak versetztem Milchsaft. Es bildet sich ein gelblicher Rahm, welcher etwa 71 Prozent gerinnbaren Kautschuk enthält. In diesem Rahm vereinigen sich die Kautschukteilchen, wenn Oberflächenverdampfung ausgeschlossen ist, lange Zeit nicht. Mit Wasser verdünnter, aufgerahmter Kautschukmilchsaft zeigt unter dem Mikroskop getrennte Kügelchen mit Brown'scher Bewegung, keine Flocken. Der Rahm trocknet an der Luft schnell zu einem klebrigen, hellgelben Kautschukfilm ein. Mit Wasser verdünnt, liefert der Rahm eine völlig haltbare Flüssigkeit, welche vom ursprünglichen Milchsaft sich unterscheidet, besonders durch Abwesenheit der meisten Serumstoffe. Wie in dialysiertem Milchsaft ist hier das Gerinnungsvermögen durch Alkohol wesentlich vermindert, läßt sich aber durch Zusatz von geringer Menge eines Elektrolyten, z. B. Chlornatrium oder andere Salze, wiederherstellen. Lyophile Kolloide bewahren ihre Stabilität nach neuesten Ansichten durch elektrische Ladung und Entladung. Im frischen Milchsaft ist wahrscheinlich die elektrische Ladung durch die Serumstoffe, derart vermindert daß Entwässerung mittels Alkohol leicht die Stabilität zerstört und Abscheidung bewirkt. Doch in dialysiertem bzw. mit Wasser

verdünntem Milchsaftrahmen wird die Grenze der Stabilität nicht so leicht durch den entwässernden Einfluß von Alkohol überwunden.

Als Zwischenglied der Aufrahmung und der Ausflockung kann eine Art Trennung beobachtet werden, welche entsteht durch Zusatz größerer Mengen Aetznatron, z. B. 5 Prozent, zu frischem unverdünnten Milchsaft. Nach etwa 24 Stunden trennt sich der Kautschuk ab, steigt an die Oberfläche als dicke, zähe Masse, es hinterbleibt ein völlig klares, gelbbraunes Serum. Diese breiartige Masse hält sich monatelang unverändert, zeigt selbst nach einem Jahr keinen Zusammenhang, besteht aber, unter dem Mikroskop betrachtet, nicht nur aus unveränderten losen Kautschukteilchen, sondern enthält eine kleine Menge Flocken, es hat demnach schon etwas Flockung stattgefunden. Die Abscheidung des Kautschukbreies läßt sich durch mechanische Mittel, z. B. Zentrifugieren, oder durch chemische Mittel, um das spezifische Gewicht zu erhöhen oder die Viskosität zu vermindern, bewirken.

Ausflockung von Hevea. Milchsaft tritt bei Zusatz eines Elektrolyten ein, welcher die Teilchen derart beeinflußt, daß die durch ihre elektrische Ladung bedingte gegenseitige Abstoßung nicht mehr stark genug ist, um die molekulare Anziehung auszugleichen, so daß die Teilchen bei ihrer Bewegung sich berühren und vereinigen. Die reine Erscheinung des Ausflockens kann jedoch nur dann beobachtet werden, wenn kein Mittel anwesend ist, welches die Flocken zur Koaleszens und zum Zusammenballen veranlaßt. Solche Flockungen lassen sich gut herstellen und studieren, wenn ein Volumen Milchsaft auf 9 Volumen Wasser mit etwa 95° C erhitzt werden. Setzt man 0,05 Prozent Essigsäure hinzu, so scheidet sich in kurzer Zeit ein helles Serum und eine darauf schwimmende feinflockige Kautschukschicht ab, welche sich mehrere Tage hält, erst nach längerer Zeit allmählich fest wird. Beim Schütteln entsteht wieder eine milchsaftähnliche Flüssigkeit, doch keine richtige Emulsion, die Milch ist nicht beständig, sie flockt wieder aus. Verdünnt man durch Erhitzen sterilisierten Milchsaft mit Wasser im Verhältnis 1 : 1 oder 1 : 2 und setzt Essigsäure hinzu, so bildet sich auch eine Flockung, doch die Flocken steigen nur langsam an die Oberfläche, es bildet sich erst bei längerem Stehen ein klares Serum.

Koagulation bzw. Gerinnen. Diese Trennungsform ist bei Hevea-Milchsaft die gebräuchlichste, die Flocken vereinigen sich zu einer zusammenhängenden Masse. O. de Vries bemerkt weiter, daß Aufrahmen eine umkehrbare Veränderung, lediglich durch die Dichte bedingt, ist. Die Stabilitätsfaktoren der Teilchen (elektrische Ladung und Hydration) bleiben unverändert, es kann eine beständige Emulsion wieder hergestellt werden. Das Enzym im Milchsaft kann diesen Brei weder ausflocken noch koagulieren, dies läßt sich nur durch wahre Gerinnungsmittel bewirken. Das Flockulat ist bei Hevea-Milchsaft nicht umkehrbar (irreversibel), weil Nebenveränderungen bei der Ausflockung sich geltend machen. Stärkere Mittel verwandeln die Flockung in Koagulat, z. B. starke Zusätze von Essigsäure, Alkohol, Betanaphthol, Chinosol, starke Enzyme, z. B. Papain. Das Enzym im Hevea-Milchsaft hat starke Koaleszenswirkung auf das Flockulat, besonders eignet sich zum Studium dieser Erscheinung ein Milchsaft mit Wasser 1 : 10 verdünnt, welcher auf 95° C erhitzt wird. Natürliche oder künstliche Kogulation läßt sich durch Bakterien einleiten, welche durch Zersetzung von Serumstoffen die notwendige Säure entwickeln. Enzyme vervollständigen die Wirkung unter Bildung zusammenhängender Masse. Durch Erhitzen sterilisierter Milchsaft, in dem Bakterien und Enzym abgetötet sind, läßt sich durch Impfen mit Bakterien ausflocken, es bildet sich ein Brei, der aber nicht zu einer festen Masse sich vereinigt. Durch Zusatz frischen, enzymhaltigen Milchsaftes verwandelt sich der Brei in ein festes Koagulat. Von Bäumen gesammelter, bakterienfreier Milchsaft koaguliert bzw. flockt beim Lagern nicht, er zeigt aber etwa 2 Wochen lang Koaleszenskraft für Milchsaft, welcher schon ausgeflockt ist, so daß die Koaleszens des Milchsaftes beim Lagern nicht zerstört wird. Beim Gerinnen durch kleine Mengen Essigsäure, wie dies auf den Kulturen erfolgt, werden die Kautschukteilchen ausgeflockt. Doch die Säuremenge ist nicht genügend, das Enzym muß mitwirken. Große Säurezusätze liefern nicht allein Flockung, sondern auch Koaleszens, sie genügen zur Koagulation. In derartig stark saurem Medium ist die Koalase unwirksam geworden. Hieraus ist ersichtlich, daß die Tätigkeit des Enzyms nur unterstützend ist, um die zweite Phase der Koagulation, d. h. Koaleszens hervorzubringen, besonders dann, wenn das Koagulum nicht kräftig genug ist, um auch Koaleszens hervorzurufen. Das im Hevea-Milchsaft enthaltene Enzym ist kein Gerinnungsmittel, bewirkt lediglich Koaleszens, doch gibt es wirkliche Koagulationsenzyme, so z. B. Papain, welches selbst im alkalischen Milchsaft als Koagulum wirkt. Pepsin hingegen, obgleich auch ein Enzym, das

Protein zersetzt, fand de Vries nicht koagulierend, selbst nicht Koaleszens bewirkend, es ist bei Hevea-Milchsaft schwächer wirksam wie Koalase. Zweifellos spielen für die Härte des Rohkautschuks die Serumstoffe eine wichtige Rolle. Dies beweist schon die Tatsache, daß alle Kautschukarten mit Serumstoffen, z. B. Sprühkautschuk, eingetrockneter Milchsaft, härter, weniger plastisch als gewöhnlicher Kulturkautschuk sind und mehr Kraft zum Auswalzen und dergl. erfordern. Die Kautschukwarenfabrikanten benötigen einen plastischen, leicht walzbaren Rohkautschuk mit gleichen Vulkanisationseigenschaften wie gewöhnlicher Kulturkautschuk. Man muß dahin trachten, die Koaleszens in solcher Weise zu überwinden, daß ein plastischer, sich gut vulkanisierender Kautschuk erhalten wird.

10. Die Entdeckungen Goodyear's im Lichte moderner Kautschukforschung. Von W. J. Kelly. Der Vortragende wies darauf hin, daß das Originalpatent Goodyear's für jetzt lebende Kautschukchemiker nur historisches Interesse habe, obgleich Goodyear die Kautschukvulkanisation mit Schwefel gründlich kannte und technisch ausübte, allerdings der Theorie dieses Prozesses völlig fernstand. Goodyear betrachtete Hitze als Hauptfaktor bei der Vulkanisation, nicht die Wirkung von Schwefel, er erkannte ferner den Einfluß von Bleiglätte auf die Vulkanisationszeit und benutzte diese zuerst als organischen Beschleuniger.

Die Lage des deutschen Maschinen- und Apparatebaues im Oktober 1924.

Darüber wird uns vom Verein deutscher Maschinenbauanstalten geschrieben:

Eine entscheidende Besserung des Geschäftsganges hat auch der Oktober nicht gebracht. Bei der Mehrzahl der verschiedenen Zweige des Maschinen- und Apparatebaues war allerdings ein Fortgang der leichten Belebung, die sich im vorhergehenden Monat anbahnte, zu beobachten, während andererseits bei einigen Zweigen die Besserung stockte und sogar wieder Rückschläge eintraten. Die Zahl der schlecht beschäftigten Betriebe scheint eine kleine Abnahme erfahren zu haben, so daß nunmehr vielleicht die Hälfte aller Betriebe — allerdings bei zum Teil erheblich verringerter Belegschaft und oft auch verkürzter Arbeitszeit — einigermaßen ausreichend beschäftigt ist. Guten Geschäftsganges erfreuen sich jedoch nur ganz vereinzelte Firmen. Weitere Entlassungen von Arbeitern und Angestellten, in manchen Fällen sogar in recht beträchtlichem Ausmaß, ließen sich auch im letzten Monat nicht vermeiden. Die Arbeitszeit mußte bei einzelnen Firmen auf 40, 30 sogar 20 Stunden in der Woche beschränkt werden. In den meisten Fällen betrug die wöchentliche Arbeitszeit jedoch 48 und mehr Stunden, so daß sich ein Durchschnitt von etwa 50 Stunden in der Woche ergeben wird.

Im besetzten Gebiet ist die Belebung des Geschäftes noch recht gering. Der Auftragseingang dorther beschränkt sich hauptsächlich auf die notwendigsten Reparaturen, während Aufträge auf neue Anlagen nur vereinzelt eingehen.

Die Maschinenpreise haben sich zum Teil während des Oktobers noch weiter gesenkt und zeigen einen Tiefstand, der zu der Höhe der Selbstkosten in keinem angemessenen Verhältnis steht. Angesichts der gestiegenen Löhne und Gehälter wird mit Preiserhöhungen zu rechnen sein, zumal infolge der geringen Betriebsmittel die jetzt entstehenden Verluste nicht getragen werden können.

Mit großer Besorgnis werden die Nachrichten über die Bildung neuer Syndikate in der Eisenindustrie verfolgt, da man von ihnen Erhöhungen der Eisenpreise befürchtet, die für die weitere Entwicklung der Beschäftigung der Eisen verarbeitenden Industrie, besonders für ihre Ausfuhr, von größter Gefahr sein würden.

Als Haupthindernis für eine raschere und nachhaltigere Besserung der Lage werden noch immer die Kapitalknappheit und Kreditnot bezeichnet. Die Erleichterungen seitens der Reichsbank und das größere Entgegenkommen der privaten Kreditinstitute scheinen aber doch nach und nach zu einer leichten Entspannung der Geldnotlage zu führen. Die Zinssätze sind jedoch noch immer viel zu hoch, um eine Wirtschaftlichkeit größerer und längerer Kredite zu ermöglichen. Im Auslandsgeschäft gehen viele Aufträge durch die weitgehende Zahlungsstundung der ausländischen Wettbewerber verloren, die, wie z. B. in England durch ihre Regierung billige Kredite erhalten. Umsomehr ist daher immer wieder zu fordern, daß bei den schwebenden und noch bevorstehenden Handelsvertragsverhandlungen von seiten der deutschen Regierung der größte Wert darauf gelegt wird, dem Maschinen- und Apparatebau als einer der wichtigsten Ausfuhrindustrien die Absatzmöglichkeiten ins Ausland durch Abbau der hohen Zollsätze der anderen Länder für Maschinen und Apparate zu erleichtern. Im Inland ist der schon so häufig geforderte Abbau der erdrückenden Steuerlast, Aenderung des Steuersystems und die

Herabsetzung der Frachtsätze, die besonders die in Süddeutschland und Schlesien gelegenen Werke schwer benachteiligen, noch immer nicht erfüllt. Die Lohnforderungen waren im letzten Monat fast allgemein und verstiegen sich bis zu einer Höhe von 20 und 30 Prozent. In vielen Fällen wurden durch Schiedsspruch Lohnerhöhungen von 4 bis 6 Prozent, vereinzelt auch bis zu 10 Prozent bereits zugebilligt. Diese gewaltsamen Lohnsteigerungen sind eine außerordentliche Gefahr für die Wettbewerbsfähigkeit der deutschen Maschinen-Industrie. (f)

Die 26 prozentige französische Reparationsabgabe.

Nach Mitteilung des Reichskommissariats für Reparationslieferungen, Abteilung Friedensvertrag-Abrechnungsstelle in Berlin W9, Potsdamer Straße 10/11, sind u. a. noch folgende von der französischen General-Zolldirektion in Einzelfällen getroffene Entscheidungen bekannt geworden: Die für wissenschaftliche Institute bestimmten Gegenstände sind unter den gleichen Bedingungen, die für die Befreiung von Zollabgaben bestehen, auch von der 26prozentigen Abgabe befreit. Wenn der Käufer vor dem 20. September d. J. eine erst später fällig werdende Tratte akzeptiert hat, ist diese als Anzahlung anzusehen. Wenn der Fakturenbetrag den Zoll mit enthält, ist dieser für die Berechnung der 26prozentigen Abgabe in Abzug zu bringen, wenn sich aus der Faktura oder dem Schriftwechsel ergibt, daß der Zoll vom Absender getragen wird. Bei Kommissionsverkäufen sind die Transportkosten von der Faktura abzuziehen, wenn diese Kosten tatsächlich und nach Handelsbrauch vom Empfänger an den Verkäufer nicht erstattet werden. Als drittes Land im Sinne des Art. 2 und 3 der Verordnung vom 18. Oktober (Abschnitt I und II der Pressenotiz) ist auch das Saargebiet anzusehen, so daß also u. a. aus dem Saargebiet eingeführte Waren, die mindestens 50 Prozent deutsches Material oder deutsche Arbeit enthalten, der Abgabe unterliegen. Die von den Reisenden mitgeführten Gegenstände, die nicht für den Handel bestimmt sind, sind von der Abgabe befreit. Die aus einem dritten Lande (Art. 3a der Verordnung — Abschnitt IIa der Pressenotiz) eingeführten, vorher an eine in diesem Lande ansässige Person verkauften deutschen Waren, die von dieser Person für eigene Rechnung nach Frankreich weiterversandt werden, sind auch von der Abgabe befreit, wenn sie aus einem Zollager des dritten Landes kommen.

Fragekasten.

Zwangsvergleich.

Anfrage: Ich habe an eine Leipziger Firma eine Forderung. Diese Firma wurde im Mai d. J. unter Geschäftsaufsicht gestellt und im Juli kam ein Vorschlag zu einem Zwangsvergleich, wonach die Gläubiger sofort mit 20 Prozent ihrer Forderungen befriedigt und nach Ablauf von weiteren 30 Tagen nochmals mit 10 Prozent abgefunden werden sollten. Ich erklärte mich mit der Zahlungsweise insoweit einverstanden, als ich mir vorbehielt, innerhalb der nächsten 3 Monate noch meine Restforderung von 70 Prozent geltend zu machen. Am 16. Juli bekam ich einen Beschluß vom 15. Juli, daß für den 30. Juli der Vergleichstermin für das Vergleichsverfahren in Sachen der Geschäftsaufsicht über die betreffende Firma angesetzt sei. Ich habe bis heute darüber keinen näheren Bescheid erhalten. Gegen diesen Beschluß protestierte ich und wies auf meine früheren Bedingungen hin, also ich blieb auf meiner vollen Forderung bestehen. Muß ich mir einen Zwangsvergleich gefallen lassen oder besteht meine Bedingung auf Nachforderung des Restes zu Recht?

Antwort: Es kommt darauf an, ob es in dem Vergleichstermin vom 30. Juli 1924 zum Abschluß eines Zwangsvergleiches gekommen ist. Ist dies der Fall, so würde der Vergleich auch gegen den Anfragenden wirksam sein, selbst wenn er sich gegen den Vergleich ausgesprochen hat. Der Beschluß über den Zwangsvergleich bedarf, falls er zu einem Erlaß der Forderung führt, einer Mehrheit der beteiligten Gläubiger. Es müssen ihm die Mehrzahl der Gläubiger zustimmen, außerdem muß die Gesamtsumme der Forderung der zustimmenden Gläubiger zum mindesten $3/4$ der Gesamtsumme aller Gläubigerforderungen betragen. Ist auf Grund eines solchen Beschlusses, der der Bestätigung durch das Gericht bedarf, ein Zwangsvergleich zustande gekommen, so können nur noch diejenigen Forderungen, die sich auf Grund des Zwangsvergleiches

ergeben, gegen den Schuldner geltend gemacht werden. Es wird zweckmäßig sein, zunächst durch Nachfrage bei dem Gericht festzustellen, ob ein Vergleich znstande gekommen ist.

(Ipstr) Dr. St.

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 2542. Wer ist Hersteller der **„Asco"-Binden** (Gummi-Staubinden)?

Nr. 2559. Wer ist Fabrikant der **Gummiabsätze Marke „Arabia"?**

Nr. 2577. Wer fabriziert **Gummi-Keilriemen** für Motorräder?

Nr. 2581. Wer fabriziert **große Gummistiefel,** sogenannte **Kanal- oder Fischer-Stiefel?**

Nr. 2588. Wer ist Hersteller der **Gärbottich-Universal-Pantoffel,** System **„Osberger-Wörz"?**

Nr. 2594. Wer ist Fabrikant von **Strümpfen, Hüftgürteln** usw. aus **Reingummi?**

Nr. 2597. Wer ist Fabrikant der **„Feroit"-Bremsklötze** für Autos?

Nr. 2600. Wer baut **Schränke** (wohl aus Zinkblech) zur zweckmäßigen Aufbewahrung von Gummiartikeln?

Nr. 2603. Wer fabriziert **Lederpickernägel?**

Nr. 2617. Wer ist Hersteller von **Wettermänteln** aus mineralisiertem Gummi in brauner Farbe?

Nr. 2623. Wer baut eine **kleine Apparatur,** die **hydraulische Hoch- und Niederdruckakkumulatoren** vollständig ersetzt?

Nr. 2624. Wer ist Hersteller der **Druckfarbe „Edelweiß"?**

Nr. 2627. Wer fabriziert **Stoppeltücher für Rübsamen-Reinigungsmaschinen?**

Nr. 2628. Wer ist Hersteller von **Fischerstrümpfen aus gummiertem Segeltuch,** sogenanntem Dublestoff?

Nr. 2633. Wer ist Hersteller der **Gummiabsätze „Royal"?**

Nr. 2634. Wer ist Fabrikant des **Treibriemenwachses „Ceweka"?**

Nr. 2641. Wer ist Fabrikant der **„Lätitia"-Damenbinde?**

Nr. 2642. Wer ist Hersteller der **Gummiabsätze und -sohlen, Marke „Hauser"?**

Nr. 2643. Wer fabriziert eine **weiße oder helle Gummilösung bzw. Kitt,** wie er zum Bestreichen der Isolierbänder verwendet wird?

Nr. 2644. Wer ist Hersteller der **Gummischwammsohlen „Wohlbehagen"?**

Nr. 2645. Wer fabriziert **eiserne Räder mit Nut für Gummireifen,** 90 cm Durchmesser, für fahrbare Krankentragen?

Nr. 2650. Wer fabriziert **Korkfibre** für Triebräder bei Autos mit Reibradgetriebe?

Nr. 2651. Wer ist Hersteller der **Asbest-Bremsbänder Marke „Thermoid"?**

Nr. 2659. Wer ist Hersteller von **Schlauchwellen** für zahnärztliche Bohrmaschinen?

Nr. 2660. Wer ist Fabrikant der **„Lederit"-Platte?**

Nr. 2662. Wer ist Hersteller von **Nantusin?**

Nr. 2666. Wer fabriziert **Stahlfederröhren** für ovale Kondenswasserableiter?

Nr. 2669. Wer ist Hersteller von **Schlundröhren, Klystier- und Spülschläuchen** sowie **Gummikoppringen für tierärztliche Zwecke?**

Nr. 2674. Wer ist Hersteller von **Blumen aus Celluloid?**

Nr. 2675. Wer fabriziert einen **Gummianstrich** für wasserdichte Anzüge, der nur aufgetragen, aber nicht vulkanisiert zu werden braucht?

Nr. 2676. Wer stellt **Bier-Untersetzer aus Gummi und Glas her?**

Nr. 2678. Wer fabriziert vorschriftsmäßige **Instrumententaschen** aus Segeltuch (oder Imitation) für Eisenbahn-Verbandkästen?

Nr. 2679. Wer ist Hersteller von **Tragetüchern** für Eisenbahn-Verbandkästen?

Nr. 2680. Wer baut **Maschinen zum Zerschneiden von Celluloidabfällen** mit Antrieb durch Transmissionen?

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 2518. Wer fabriziert **Gummi-Vorschuhe?**

Nr. 2646. Wer ist Hersteller von **Gasschlauchmuffen aus Gummi** mit Metallkappen?

Nr. 2661. Wer ist Hersteller von **Schwarzbandagen?**

Geschäftsbericht.

Asbest- und Gummiwerke Alfred Calmon Aktiengesellschaft, Hamburg.

I. Eröffnungsbilanz. Bei Aufstellung der Goldbilanz war die Erwägung mitbestimmend, daß die noch immer undurchsichtigen wirtschaftlichen Verhältnisse weitestgehende Vorsicht erfordern. Im übrigen sind die Bewertungen auf Grund der gesetzlichen Vorschriften des Handelsgesetzbuches, der Verordnung über Goldbilanzen und der dazu erlassenen Durchführungsbestimmungen vorgenommen. Ein Eröffnungsinventar ist für den 1. Januar 1924 in Goldmark aufgestellt worden, für das Aktiva und Passiva neu ermittelt und bewertet worden sind. Grundstücke, Gebäude und Maschinen sind zu Anschaffungspreisen abzüglich angemessener Abschreibungen, Einrichtungen und Werkzeuge, Fuhrpark mit Erinnerungswerten von je 1 M bewertet worden. Wertpapiere sind zu Börsenkursen vom 31. Dezember 1923, Beteiligungen mit Erinnerungswerten von zusammen 4 M in Ansatz gebracht. Die Wertpapiere für die Alfred Calmon Wohlfahrts-Gesellschaft e. V. sind ebenfalls zum Börsenkurs vom 31. Dezember 1923 bewertet worden. Der gleiche Betrag ist unter den Passiven ausgewiesen. Von dem gemäß untenstehenden Bericht unter II. „Hergang der Umstellung" nach Einziehung von 13 750 Stück Aktien über je 1000 Papiermark verbleibenden Aktienkapital von 200 000 Stück Stammaktien à 20 M = 4 000 000 M sind 20 837 Stück Stammaktien noch nicht begeben, die vorsichtigerweise mit einem Erinnerungswert von 1 M angenommen wurden, weil Möglichkeit und Zeit eines Verkaufes und der dabei zu erzielende Betrag nicht feststehen. Bei den Schuldnern wurden Währungs- und Papiermark-Guthaben in Goldmark umgerechnet und für zweifelhafte Forderungen entsprechende Beträge ausgeschieden. Kassenbestände und Giroguthaben sind zu Goldmarkwerten eingestellt. Rohmaterial, fertige und halbfertige Waren. Sämtliche Waren sind unter Zugrundelegung der Marktpreise vom Bilanzstichtage vorsichtig bewertet. Unter den Passiven ist die auf dem Grundstück Mühlenkamp lastende Hypothek mit dem gesetzlichen Aufwertungsbetrag verbucht. Bei den Gläubigern sind Währungs- und Papiermarkschulden in Goldmark umgerechnet. II. Hergang der Umstellung. Die Eröffnungsbilanz ergibt ein Aktivvermögen von 5 547 596,04 M, denen Schulden von 1 048 596,04 M gegenüberstehen. Der Ueberschuß der Aktiva über die Passiva beträgt 4 499 000 M, von welchem Betrage der gesetzliche Reservefonds in Höhe von 409 000 M abzusetzen ist, so daß ein Reinvermögen von 4 090 000 M verbleibt. Nach Einziehung von 13 750 000 Papiermark noch nicht begebener Stammaktien verbleiben 200 000 000 Papiermark Stammaktien und 11 250 000 Papiermark Schutzaktien, zusammen 211 250 000 Papiermark. Dieses Eigenkapital übersteigt also um 207 160 000 Papiermark das Reinvermögen der Gesellschaft von 4 090 000 M, wodurch eine Umstellung erforderlich wird, die durch Ermäßigung des Kapitals auf 200 000 Stück Stammaktien à 20 M = 4 000 000 M, 4500 Stück Schutzaktien à 20 M = 90 000 M erfolgt. Hierbei ist die Stückzahl der Stammaktien unverändert geblieben, während die Schutzaktien von 11 250 auf 4500 Stück zusammengelegt worden sind. Da nach § 27 II der zweiten Durchführungsverordnung zur Verordnung über Goldbilanzen das Stimmenverhältnis der Schutzaktien zu den Stammaktien nicht geändert werden darf, ist es notwendig, entsprechend der Verringerung der Anzahl, den Schutzaktien für die in der Satzung vorgesehenen Fälle, statt des bisher 20fachen, nunmehr ein 45faches Stimmrecht zu geben.

Goldmark-Eröffnungsbilanz am 1. Januar 1924. Aktiva: Noch nicht begebene 20 837 Stück Stammaktien 1 M, Grundstücke 1 200 000 M, Gebäude 1 800 000 M, zusammen 3 000 000 M, Maschinen 290 000 M, Einrichtungen und Werkzeuge 1 M, Fuhrpark 1 M, Wertpapiere und Beteiligungen 188 216,32 M, Wertpapiere für Alfred Calmon Wohlfahrts-Gesellschaft e. V. 6165 M, Schuldner 916 030,21 M, Kasse 36 461,19 M, Giroguthaben 28 756,86 M, zusammen 65 218,05 M, Rohmaterial, fertige und halbfertige Waren 1 081 963,46 M. — Passiva: Grundkapital: 200 000 Stück Stammaktien à 20 M = 4 000 000 M, 4500 Stück Schutzaktien à 20 M = 90 000 M, zusammen 4 090 000 M, Gesetzliche Rücklage 409 000 M, Hypothek 4990,49 M, Alfred Calmon Wohlfahrts-Gesellschaft e. V. 6165 M, Gläubiger 1 037 440,55 M.

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Augsburg. Herr Ferdiand Steffen, Augsburg, Rehmstraße 9, der bekannte Vertreter der Gummiwerke „Elbe" Aktiengesellschaft, Klein-Wittenberg (Elbe) und der Sächsischen Asbestfabrik G. und A. Thoenes, Radebeul-Dresden, hat seit kurzem auch die Vertretung der Mechanischen Treibriemenweberei und Seilfabrik Gustav Kunz, Akt.-Ges., Treuen i. Sa., übernommen.

Berlin. Vereinigte Berlin-Frankfurter Gummiwarenfabriken. Die Gesellschaft beantragt, den in 1923 erzielten Ueberschuß von 61 656 Bill. M vorzutragen. Das Stammaktienkapital soll im Verhältnis von 25 : 1 zusammengelegt werden, während die Vorzugsaktien auf je 1 M reduziert werden.

Bietigheim a. d. Enz. Linoleumfabrik Bietigheim, Akt.-Ges. Die Generalversammlung beschloß, das Aktienkapital im Verhältnis von 10 : 1 zusammenzulegen.

rg. **Denton** b. Manchester (England). Denton Rubber Co., Fabrik für Gummisohlen und -absätze ging von Herrn W. Hurst an eine Aktiengesellschaft mit 1000 £ Aktienkapital über. Vorsteher im Vorstand ist Herr W. Hurst.

Dortmund. „Weika", Vereinigte Verbandstoff-Fabriken Weisweiler & Kalff, Akt.-Ges., Zweigniederlassung Dortmund, mit dem Hauptsitz in Euskirchen. Die Zweigniederlassung in Dortmund ist aufgelöst. Die Firma der Zweigniederlassung ist erloschen.

Dortmund. Gummiwerk Wedak, Aktiengesellschaft. Herr Fabrikant Robert Kuhnke ist aus dem Vorstand ausgeschieden. An seiner Stelle ist Herr Direktor Heinrich Albert in Dortmund zum Vorstand bestellt. Die Gesamtprokura der Herren Kaufmann Rudolf Huett und Betriebsleiter Eduard Laschinski ist erloschen. Durch den

gleichen Beschluß ist die Gesellschaft aufgelöst. Liquidator ist Herr Direktor Heinrich Albert.

Düren (Rheinland). Technische Handelsgesellschaft Düsseldorf, G. m. b. H., Zweigniederlassung Düren in Düren. Die Zweigniederlassung ist aufgehoben.

Frankfurt a. M. Die lebhafte Nachfrage nach ihren Fabrikaten hat die Frankfurter Schweißblätterfabrik Sylvain Witsenhausen & Co. veranlaßt, ihre Fabrikationsräume zu erweitern. Sie befinden sich jetzt in dem Gebäude Neue Schlesingergasse 24.

Fulda. Gummiwerke Fulda, Aktiengesellschaft. Das bisherige Grundkapital von 15 000 000 M ist auf 1 200 000 Goldmark umgestellt.

Hannover-Linden. Mittelland-Gummiwerke, Akt.-Ges. Die Gesellschaft beruft zum 22. November eine außerordentliche Hauptversammlung ein, in der die Goldmarkeröffnungsbilanz vorgelegt und beantragt wird, die Umstellung des Stammaktienkapitals von 100 Mill. Papiermark auf 2 Millionen Goldmark vorzuschlagen. Das Vorzugsaktienkapital soll auf nom. 25 000 Goldmark festgesetzt werden.

rg. **Kopenhagen.** Norban-Gummi-Depot, Odensegade 13, wurde für Verkauf von Rohgummisohlen errichtet.

Lehe. Jung & Co., Norddeutscher Industriebedarf. Herr Kaufmann Heinrich Jung in Geestemünde ist Inhaber der Firma und Herrn Kaufmannn Karl Jung in Lehe ist Prokura erteilt. Der Uebergang der in dem Betriebe des Geschäfts begründeten Verpflichtungen ist bei dem Erwerbe des Geschäfts durch Herrn Kaufmann Heinrich Jung in Geestemünde ausgeschlossen.

rg. **London.** Bateman's Fibrous Crepe and Products, Ltd., wurde mit 5000 £ Aktienkapital zur Herstellung von Fiberstoff- und -gummi gebildet. Direktor ist Herr H. G. Bateman in W 6, Hammersmith 317, Kingstr.

Mannheim. Rheinische Gummi- und Celluloidfabrik. Die Gesellschaft wird, wenn der Vorstand aus mehreren Personen besteht, von dem vom Aufsichtsrat zur selbständigen Vertretung ermächtigten Vorstandsmitgliede, oder von zwei Vorstandsmitgliedern gemeinsam, oder von einem Vorstandsmitgliede in Gemeinschaft mit einem Prokuristen vertreten. Stellvertretende Vorstandsmitglieder haben dieselbe Vertretungsbefugnis wie die Vorstandsmitglieder. Die Prokura der Herren Max Voeth, Robert Zeller, Dr. Rudolf Endres und Dr. jur. Ernst Alexander Gernandt ist erloschen. Herr Dr. jur. Ernst Alexander Gernandt, Mannheim, ist zum stellvertretenden Vorstandsmitgliede bestellt.

Merseburg. Die Gummiwarenfabrik M. & W. Polack, Akt.-Ges., die in Konkurs geraten ist, da die Uneinigkeit der Aktionäre ein Abkommen mit den Gläubigern verhinderte, legte trotz lohnender umfangreicher Aufträge ihre Fabrik still. Die Verwaltung unterhandelt mit mehreren Interessentengruppen, darunter einer Berliner, wegen einer Sanierung des Unternehmens (siehe auch Konkurse).

Offenbach a. M. Offenbacher Gummiwerke Carl Stoeckicht, Aktiengesellschaft. Die Auflösung der Gesellschaft ist beschlossen. Liquidatoren sind die Herren Karl Stoeckicht, Fabrikant, und Ferdinand Cordey, Kaufmann, beide in Frankfurt a. M. Die Prokuren der Herren Johann Degen, Felix Schauppmayer, Johann Bugner und Ferdinand Cordey sind erloschen. Die Firma führt den Zusatz: „in Liquidation".

Treuen i. Sa. Mechanische Treibriemenweberei und Seilfabrik Gustav Kunz, Akt.-Ges. Der Generalversammlung wird die Umstellung des Aktienkapitals von 50 Mill. Papiermark, das durch Einziehung von 13,5 Mill. M Aktien auf 36,5 Mill. M herabgesetzt wird, im Verhältnis von 20 : 1 vorgeschlagen.

Tuttlingen. Mich. Birk, Akt.-Ges., Tuttlingen. Das Kapital dieser Familiengründung von 10 000 000 Papiermark ist laut Generalversammlung vom 4. Oktober 1924 im Verhältnis von 10 : 1 auf 1 000 000 Goldmark umgestellt worden. Der seitherige Aufsichtsrat wurde wieder gewählt.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Hamburg. Mineralölgroßhandlung „Adna", G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von technischen Mineralölen und Fetten und technischen Bedarfsartikeln. Stammkapital: 10 000 Goldmark. Jeder Geschäftsführer ist allein vertretungsberechtigt. Geschäftsführer ist Herr Adolf Nachtweh, Kaufmann zu Hamburg.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Alfeld-Delligsen. Maschinen- und Fahrzeugfabriken Alfeld-Delligsen, Akt.-Ges. Die Gesellschaft wird voraussichtlich ihr 46 Mill. M betragendes Aktienkapital im Verhältnis 20 : 1 zusammenlegen. Das Vorkriegskapital betrug 2,4 Mill. M.

Breslau. Die offene Handelsgesellschaft Schulze & Lamm, Automobile, ist aufgelöst. Neuer Inhaber ist Herr Kaufmann Dr. jur. Ludwig Peter in Hirschberg-Cunnersdorf. Der Uebergang der in dem Betriebe des Geschäfts begründeten Verbindlichkeiten ist bei dem Erwerbe des Geschäfts durch Herrn Peter zu Hirschberg-Cunnersdorf ausgeschlossen.

Dortmund. Schaare & Rölle eröffneten Lessingstraße 66-68 eine Automobil-Reparaturwerkstatt.

Elbing. F. Drewaki, Schlossermeister, Mühlenstraße 3, errichtete neben seiner Maschinenschlosserei und Autoreparaturanstalt eine Verkaufsstelle für Motorräder und Fahrräder.

Krefeld. Autoreparatur-Gesellschaft m. b. H. Die Gesellschaft ist aufgelöst und Herr Kaufmann Heinrich Klee, hier, zum Liquidator bestellt.

Mörs. Vertriebsgesellschaft, Großhandel in Gummibereifung, Fahrrädern usw. und Zubehörteilen, G. m. b. H. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Die Firma ist erloschen.

Naumburg, Saale. Automobil- und Bedarfs-Gesellschaft m. b. H. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Die bisherigen Geschäftsführer sind Liquidatoren.

Weinheim. Heinrich Stahl & Co., Großhandel mit Fahrrädern, Motorrädern und deren Ersatzteilen.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Bad Salzuflen. Auto-Zentrale, Paul Opel G. m. b. H, Auto- und Maschinenfabrikation, Vertrieb von Kraftfahrzeugen usw., Autoreparaturen und Autovermietung. Das Stammkapital beträgt 5000 Goldmark.

Haspe. Hasper Motorradwerk A. Klinke, G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Motorrädern und deren Reparaturen. Das Stammkapital beträgt 5000 Goldmark.

Würzburg. Fahrzeug-Vertriebsgesellschaft m. b. H. Filiale Würzburg. Herstellung, Handel und Vertrieb von Fahrzeugen jeder Art. Das Stammkapital beträgt 5000 Goldmark.

Aus der Elektrizitätsbranche.

Berlin. Neue Gründung: Elgro G. m. b. H. Elektrotechnische Großhandlung, Handel mit Isolationsmaterialien, Apparaten und Maschinen. Stammkapital: 5000 Goldmark.

Frankfurt a. M. Elektrizitäts-Akt.-Ges. vorm. Gebr.
Lahmeyer & Co. Der Generalversammlung soll die Umstellung des
Aktienkapitals in der Weise vorgeschlagen werden, daß die Aktien zu
1000 M auf 150 Goldmark, also im Verhältnis $6^2/_3$ zu 1 abgestempelt
werden. Das Aktienkapital beträgt 130 Mill. M, davon 10 Mill. M Vor-
zugsaktien mit 25 Prozent Einzahlung. Gleichzeitig wurde die Bilanz
für das Zwischengeschäftsjahr vom 1. April 1924 bis 30. Juni 1924 vor-
gelegt, die bei einem Rohgewinn von 267 933 Goldmark nach Abzug der
Unkosten und Steuern von 185 032 M einen Ueberschuß von 72 900 Gold-
mark ergibt, der auf neue Rechnung vorgetragen werden soll.

Friedenau. Kaleschke & Co. eröffneten Beckerstraße 14 ein Elektro-Spezialhaus, engros-endetail.

Hannover. Neue Gründung: Lüder & Co., G. m. b. H., Schillerstraße 30. Handel mit Artikeln der elektrischen Branche. Stammkapital: 20 000 Goldmark.

Königsberg i. Pr. Neue Gründung: Ernst Balschunat, Elektrotechnisches Installationsgeschäft, Wrangelstraße 22.

Jubiläen.

rg. **Helsingfors** (Finnland). Finska Gummifabriks A.-B.
(Suomen Gummitehdas O.-Y.) feierte ihr 25jähriges Bestehen.
Als sie in 1904 von Helsingfors, wo sich jetzt noch das Hauptkontor be-
findet, nach Nokia verlegt wurde, betrug die Tageserzeugung von Gummi-
schuhen zirka 450 Paar, heute 6000 (alle für das Inland); die Arbeiter-
anzahl gegen 100, heute 600. Ab 1925 sollen auch Automobil- und Fahrrad-
reifen hergestellt werden. Zum Jubelfeste stiftete die Firma für die
Kranken- und Sterbekasse der Meister und Arbeiter 200 000 Fmk.

Geschäftsaufsichten.

Stuttgart. Automobil-Bedarf G. m. b. H., Böblinger Straße 103. Aufsichtsperson ist Herr Dr. Willy Schmidt, Kronenstr. 41.

Zwenkau (Bez. Leipzig). Sphinx-Automobilwerke
Akt.-Ges. Aufsichtsperson ist Herr Diplom-Bücherrevisor Curt Roß-
berg, Leipzig, Windmühlenstraße 14.

Aufgehobene Geschäftsaufsichten.

Lichtenfels. Die am 21. Juni 1924 über das Vermögen der Firma
Josef Pabst, elektrotechnische Fabrik, angeordnete
Geschäftsaufsicht ist durch gerichtlich bestätigten, nunmehr rechts-
kräftigen Zwangsvergleich vom 13. Oktober 1924 beendigt.

Neheim. Die Geschäftsaufsicht über die Firma Motor- und
Fahrradwerke „Bleha“ G. m. b. H. ist beendigt.

Nürnberg. Die Geschäftsaufsicht über die Firma „Deukra“
Auto-Kraftfahrzeug-Gesellschaft m. b. H., Augustiner-
straße 1, wurde aufgehoben.

Konkurse.

Bamberg. Fahrrad- und Motorfahrzeughändler Hans Heinkel-
mann, Dominikanerstraße 2/3. Konkursverwalter ist Herr Rechts-
anwalt Justizrat Höflein in Bamberg. Offener Arrest ist erlassen. Frist
zur Anmeldung der Konkursforderungen bis 29. November 1924 ein-
schließlich.

Berlin-Tempelhof. Holzer Gummiwerke Aktiengesellschaft zu Berlin SW, Zossener Str. 36. Herr Kaufmann Richard Teichner, Charlottenburg, Wilmersdorfer Straße 15, wird zum Konkursverwalter ernannt. Konkursforderungen sind bis zum 18. November 1924 bei dem Gericht anzumelden.

Freiburg (Breisgau). Elektrozentrale „Badenia“ G. m. b. H. Konkursverwalter ist Herr Kaufmann Arthur Baumann in Freiburg, Erbprinzenstraße 11. Anmeldefrist bis 12. November 1924. Offener Arrest und Anzeigefrist bis 20. November 1924.

Gotha. Leutheuser & Co. G. m. b. H., Gummi- und Chirurgiewaren-Großhandlung, Parfümerien. Konkursverwalter ist Herr Bücherrevisor Alfred Rückbeil in Gotha.

Köln. „Aumag“ Auto-Material-Gesellschaft m. b. H., Kamekestraße 12. Verwalter ist Herr Rechtsanwalt Dr. Carl Becker III in Köln, Hansahaus, Friesenplatz 16 II. Offener Arrest mit Anzeigefrist bis zum 28. November 1924.

Köln. Hawag Kraftfahrzeug-Zubehör G. m. b. H., Rothgerberbach 1c. Verwalter ist Herr Rechtsanwalt Dr. Hans Blatzheim, Hohenzollernring 52.

Krefeld. Englische Automobil Coy. G. m. b. H. Verwalter ist Herr Rechtsanwalt Justizrat Büte in Krefeld. Offener Arrest mit Anzeigefrist bis zum 1. Dezember 1924.

Merseburg. Gummiwarenfabrik M. & W. Pollack, Akt.-Ges. Konkursverwalter ist Herr Rechtsanwalt Dr. Hannß hier. Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen: 13. Dezember 1924.

Mühlhausen (Thür.). Lattermann & Hildebrand, Fahrradteile und Reparaturen. Verwalter ist Herr Kaufmann August Kleeberg.

Nürnberg. „Deukra“, Auto- und Kraftfahrzeug-G. m. b. H., bisher Augustinerstraße 1, nun Hauptmarkt 20 II. Konkursverwalter ist Herr Rechtsanwalt Dr. Kullmann I in Nürnberg, v. Sterngasse 21. Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen bis 1. Dezember.

Nürnberg. Fahrradfabrikant Berthold Morgenroth, Vogelherdstraße 15. Konkursverwalter ist Herr Rechtsanwalt Müller in Nürnberg, Karolinenstraße 19/21. Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen bis 1. Dezember 1924.

Wesselburen. Offene Handelsgesellschaft Autozentrale Harders & Schwartz, Inhaber Karl Harders und Bruno Schwartz. Konkursverwalter ist Herr Kaufmann Hermann van Wirdum in Wesselburen. Anmeldefrist bis 15. Dezember 1924.

Zoll- und Verkehrswesen.

Neuregelung des Verkehrs zwischen Saargebiet und Deutschland. Infolge der am 21. Oktober erfolgten Wiederherstellung der Einheit des deutschen Zollgebietes haben sich die Bestimmungen für den Warenverkehr zwischen dem gesamten unbesetzten und besetzten Deutschland und dem auf 15 Jahre dem französischen Zollsystem eingegliederten Saargebiet wesentlich vereinfacht. Bei der Ausfuhr aus dem deutschen Zollgebiet nach dem Saargebiet ist lediglich für die noch ausfuhrverbotenen Waren die Erwirkung einer Ausfuhrbewilligung beim Delegierten des Reichskommissars für Aus- und Einfuhrbewilligung, Saarbrücken 3, Königin-Luisen-Straße, erforderlich. Die Ausfuhrbewilligungen sind durch die saarländischen Warenempfänger einzuholen. Die Gebühr für die Ausfertigung der Ausfuhrbewilligung einschließlich Berechtigungsschein beträgt 2 pro Mille vom Warenwerte. Für die ausfuhrfreien Waren bedarf es in keinem Falle mehr einer Ausfuhrbewilligung. Die zollfreie Einfuhr deutscher Erzeugnisse in das Saargebiet, die gemäß § 31 Abs. 4 des Saarstatuts bis zum 10. Januar 1925 insoweit gewährleistet ist, als diese für den örtlichen Bedarf des Saargebietes bestimmt sind, ist abhängig: 1. von der Erwirkung eines Bestimmungsausweises; 2. von der Vorlage eines am Versandorte ausgestellten Ursprungszeugnisses. Der Bestimmungsausweis ist grundsätzlich durch den saarländischen Empfänger der Waren einzuholen. Für die zollfreie Einfuhr saarländischer Erzeugnisse in das deutsche Zollgebiet bedarf es lediglich eines vom Delegierten des Reichskommissars in Saarbrücken gegengezeichneten Ursprungszeugnisses der Handelskammer in doppelter Ausfertigung. Das Gleiche gilt für deutsche Rückwaren, d. h. deutsche Erzeugnisse, die vom Saargebiet wieder nach dem deutschen Zollgebiet zurückgesandt werden sollen. Für die Einfuhr ausländischer Erzeugnisse aus dem Saargebiet in das deutsche Zollgebiet ist eine Einfuhrbewilligung des Reichskommissars für Aus- und Einfuhrbewilligung zu erwirken, sofern es sich um einfuhrverbotene Waren handelt. Ueber die weiteren handelspolitischen Schicksale des Saargebietes, d. h. insbesondere über die Frage, in welcher Weise das Saargebiet nach dem 10. Januar 1925 mit Deutschland wirtschaftlich verknüpft bleiben wird, wird im Rahmen der zurzeit noch schwebenden deutsch-französischen Wirtschaftsverhandlung entschieden. Einstweilen muß damit gerechnet werden, daß die Zollfreiheit für die gegenseitige Ausfuhr zwischen Saargebiet und Deutschland um Mitternacht zwischen dem 9. und 10. Januar 1925 aufhört. Die französische Zollgesetzgebung schreibt vor, daß diejenigen Waren, die zu dem maßgebenden Zeitpunkt am Orte der Zolldeklaration bereits angekommen und auch schon deklariert sind, noch zollfrei eingehen, während alle anderen Waren verzollt werden müssen. Es wird deshalb dringend angeraten, möglichst diejenigen Sendungen, die erst kurz vor dem 10. Januar ankommen, anstatt in Saarbrücken, wo der Güterbahnhof überfüllt sein wird, lieber in den Grenzorten zur Deklarierung zu bringen, damit alle Waren, die noch rechtzeitig über die Grenze gekommen sind, vom Zoll befreit bleiben.

Fakturierung von Einfuhrwaren in Kenya (früher Britisch-Ostafrika). Alle Rechnungen über Waren, die von einer Firma an ihre Niederlassungen in Kenya oder an eine irgendwie mit ihnen verbundene einheimische Firma gesandt werden, müssen, wenn die Rechnungen nicht durch die Lieferanten-Rechnungen ergänzt sind, eine von einem Notar oder Bankier ausgestellte Bescheinigung des Inhalts tragen, daß ihm die Lieferanten-Rechnungen vorgelegen haben, daß sie mit den Rechnungen der Versandfirma verglichen worden sind, und daß die letzteren wirklich die Einzelheiten über die Waren und deren Wert, wie sie in den Lieferanten-Rechnungen niedergelegt sind, zusammen mit allen Unkosten bis zum Zeitpunkt der Löschung wiedergeben. In Fällen, in denen Rechnungen einem Zollbeamten in Kenya vorgelegt werden müssen, sollen sie, sofern dies von dem Commissioner of Customs gefordert wird, in zweifacher Ausfertigung übergeben werden. Eine Ausfertigung oder, wenn nur eine Ausfertigung vorgelegt wird, die Urschrift, muß von den Zollbehörden zurückbehalten werden. (flpstr)

Festsetzung der Warenpreise seitens der amerikanischen Zollbehörde. Die amerikanische Zollbehörde erhebt den Zoll von demjenigen Wert der Waren, den diese am Tage der Verschiffung in Großhandelsposten im Verkaufslande besitzen, es sei denn, daß die in der Faktura angesetzten Preise höher sind als der erstgenannte Wert. In letzterem Falle kommt der höhere Wert zur Verzollung. Ist der Rechnungspreis niedriger als der Wert am Tage der Verschiffung, setzt sich der Importeur sehr leicht recht erheblichen Zollstrafen aus, wenn er den niedrigeren Preis zur Verzollung anmeldet. Wenn ein Importeur die Ware zu dem von ihm gezahlten Preis verzollt haben will, muß er Beweise vorlegen, die seinen Anspruch, der Preis für Großhandelsposten am Tage der Verschiffung entspreche seinem Fakturenpreis, rechtfertigen. Dies kann zum Beispiel durch Zeugnisse deutscher Handelskammern geschehen, die aber nicht unbedingt seitens der amerikanischen Regierung anerkannt werden. Die Feststellungen über den Wert bleiben vielmehr amerikanischen Beamten vorbehalten. (flpstr)

Rechtsfragen.

Verstoß gegen die guten Sitten bei Anpreisung von Ersatzpräparaten für Fabrikate der Konkurrenz.

rd. Der Beklagte sollte sich nach Ansicht der Klägerin dadurch des unlauteren Wettbewerbs schuldig gemacht haben, daß er einen Prospekt an Großhändler versandte, in dem er u. a. Ersatzpräparate für die von der Klägerin hergestellten warenzeichenrechtlich geschützten chemischen Präparate anbot, die — so wurde in dem Prospekt versichert — in der chemischen Zusammensetzung und in der Wirkung genau den Originalpräparaten entsprächen. Der Prospekt, der eine ganze Liste solcher Ersatzpräparate enthielt, war so angeordnet, daß die Originalpräparate links vor den Ersatzpräparaten aufgeführt waren. Diese Art der Anpreisung, bei der die Originalpräparate — so meinte die Klägerin — gewissermaßen als Vorspann benutzt würden, um die Aufmerksamkeit der Empfänger des Prospektes zu fesseln, sei sittenwidrig, und demgemäß beantragte die Klägerin Verurteilung des Beklagten, diese Art der Anpreisung seiner Ersatzartikel zu unterlassen. — Der Beklagte behauptet demgegenüber, es lasse sich nichts dagegen einwenden, wenn er in seinem Prospekt die Artikel der Klägerin erwähne und dabei auf die gleiche Wirkung seiner Ersatzmittel und auf deren verhältnismäßige Billigkeit hinweise, da seine Angaben bezüglich der chemischen Präparate zutreffend seien. Indessen hat das Oberlandesgericht Hamburg den Unterlassungsanspruch der Klägerin gebilligt. Es erübrigt sich, so erkannte das Gericht, die Ersatzpräparate des Beklagten daraufhin zu prüfen, ob sie denjenigen der Klägerin in ihrer Zusammensetzung und Wirkung entsprechen, denn der Versand des Prospektes verstößt nach § 1 des Wettbewerbsgesetzes ohnehin gegen die guten Sitten. Zuzugeben ist dem Beklagten, daß es ihm nicht verwehrt werden kann, bei seiner Anpreisung zum Vergleich die allgemein bekannten Markenartikel der Klägerin überhaupt namhaft zu machen, sofern nicht die zur Erreichung des Zweckes der Anpreisung behauptete Gleichartigkeit der Ware unzutreffend ist. Es ist jedoch unstatthaft, daß der Beklagte sich der anerkannten Berühmtheit dieser Artikel als Mittel bedient, um an deren Stelle seine neuen Ersatzpräparate in den Handel einzuführen. Das aber tut der Beklagte, indem er die Markenartikel der Klägerin an die erste Stelle vor die Ersatzpräparate stellt und so den Blick auf die allgemein bekannten und geläufigen Artikel lenkt und darauf die billigeren Ersatzpräparate anbietet. Ohne das Hilfsmittel — die Voransetzung der bekannten Artikel der Klägerin — würden die Ersatzpräparate des Beklagten gewiß ein weit geringeres Maß von Beachtung finden. Indem der Beklagte die Zugkraft des fremden Fabrikates für seinen eigenen Vorteil ausbeutet, übt er unlauteren Wettbewerb. Der Unterlassungsanspruch der Klägerin ist sonach, da eine Wiederholungsgefahr besteht, gerechtfertigt. (Hanseat. Oberlandesgericht, Bf. I. 356/23.) (flpstr)

* * *

Rechte des Agenten bei Verkaufsabschlüssen.

rd. Dem Vertreter einer großen Firma war von dieser aufgegeben worden, Abschlüsse nur unter der Bedingung zu tätigen, daß die Ware beim Empfang sofort zu bezahlen, oder daß bei der Bank der Firma Akkreditiv zu stellen sei. Ausnahmsweise könne bei wirklich prima Kunden Zahlung bis zum Empfang der Sendung gestundet werden. Nun gelang dem Agenten der Abschluß einer größeren Lieferung mit einer nach der Meinung des Agenten erstklassigen Firma, mit der er dann auch „Zahlung nach Erhalt der Ware" vereinbarte. Die Firma des Agenten weigerte sich nun aber, unter dieser Bedingung zu liefern, so daß sich die Bestellerin veranlaßt sah, gegen die fragliche Firma Klage auf Lieferung anzustrengen. Die Beklagte wandte ein, der Agent habe seine Vollmacht überschritten; die Klägerin könne nicht zu den „wirklich prima Kunden" gerechnet werden, der Agent hätte daher nur unter der ihm aufgegebenen Bedingung der sofortigen Zahlung beim Empfang der Sendung bzw. Akkreditivstellung abschließen dürfen. Tatsächlich hatte auch das Oberlandesgericht Karlsruhe den Anspruch der Klägerin für unbegründet erklärt. Zu einem festen Kaufabschluß der Parteien sei es noch nicht gekommen, so entschied dieses Gericht, weil der Agent bei Festsetzung der Zahlungsbedingungen seine Vollmacht überschritten habe. Indessen hat das Reichsgericht der Bestellerin recht gegeben. Der Agent handelte durchaus im Rahmen der ihm erteilten Vollmacht, so heißt es in den Entscheidungsgründen. Er hatte der Klägerin „Zahlung nach Erhalt der Ware" bewilligt und begründete diese Abmachung der Beklagten gegenüber schriftlich damit, die Bestellerin sei eine prima prima Firma, die eine führende Stellung einnehme usw. Danach hat der Agent beim Geschäftsabschluß mit der Klägerin einen Ausnahmefall im Sinne der ihm von seiner Firma erteilten Anweisung für vorliegend und sich zur Bewilligung eines Zahlungsaufschubs bis nach Empfang der Ware für ermächtigt gehalten. Es ist auch, zumal die Beklagte selbst nicht das Gegenteil behauptet hat, ohne weiteres anzunehmen, daß der Agent bei dem Ermessen, ob die Bestellerin als wirklich „prima prima Kundin" anzusehen sei, seiner wahren Ueberzeugung gemäß nach Treu und Glauben gehandelt hat. Die Verkehrssicherheit, sowie Treu und Glauben erfordern es aber, daß, wenn ein Ermessen über die Zahlungsfähigkeit des Vertragsgegners auszuüben ist, dies allein Sache des Bevollmächtigten ist. Es kommt daher nicht darauf an, ob der Vollmachtgeber später Tatsachen in Erfahrung bringt, die bei ihm Zweifel an der unbedingten Zahlungsfähigkeit begründen können, vielmehr ist die redliche Ueberzeugung des Bevollmächtigten allein entscheidend. Da der Agent die Bestellerin als „wirklich prima prima Kundin" angesehen hat, so war er ermächtigt, die beanstandete Zahlungsbedingung mit ihr zu vereinbaren. Das Kaufgeschäft ist daher ordnungsmäßig zum Abschluß gelangt. (Reichsgericht I. 147/23.) (flpstrra)

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Das Gesetz über die Industriebelastung (Industriebelastungsgesetz) sowie Das Gesetz zur Aufbringung der Industriebelastung (Aufbringungsgesetz). Von Dr. jur. et rer. pol. Brönner, Steuersyndikus in Berlin. Otto Elsner Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42. Preis 1,80 M.

Das vorliegende Büchlein will zunächst in einer Einführung einen kurzen Ueberblick über die die deutsche Wirtschaft treffende Gesamtlast, die den einzelnen Unternehmungen auferlegte Last und schließlich die Organisation geben, die die Mobilisierung des deutschen Industriekapitals zum Ziele hat. Dem Gesetzestext sind Erläuterungen und Hinweise beigefügt, die auch die für das Verständnis wichtige Entstehungsgeschichte eingehend berücksichtigen. Von Bedeutung sind insbesondere die von dem gemischten Londoner Komitee in seinem Berichte gegebenen Erklärungen. Die neueste Rechtsprechung des Reichsfinanzhofs ist beachtet. Die angezogenen anderweitigen Gesetzesbestimmungen sind im Gesetzestext, längere im Anhang, wiedergegeben. (flp)

Das Transportwesen in industriellen Betrieben. Von Dipl.-Ing. Herbert R. Müller, Studienrat. 211 Seiten mit 319 Abbildungen. Dr. M. Jänicke, Verlag, Leipzig.

Im Rahmen einer guten Arbeitsvorbereitung spielt das Transportwesen eines Werkes eine wichtige Rolle. Rechtzeitiges Heranschaffen von Material und Werkzeugen, dem Fertigungsfluß entsprechend, ist ein Kennzeichen guter Organisation. Der Verfasser unternimmt es, mit diesem Buch weiten Kreisen einen Ueberblick über das Transportwesen zu geben. Nach einer kurzen Einleitung, die der Geschichte gewidmet ist, befaßt sich der Verfasser, entsprechend seiner Einteilung, in: Fördermittel des An- und Abfuhrverkehrs, des Werkhofverkehrs und des Werkstättenverkehrs mit der gemeinfaßlichen Darstellung der dabei verwandten Fördermittel. Auf zirka 135 Seiten mit zirka 130 Abbildungen und Skizzen werden die einzelnen Mittel beschrieben unter Beifügung der Hauptdaten über Leistung und Verwendungsbereich, wobei in der Hauptsache nur neuere Anlagen berücksichtigt worden sind. Im Kapitel „Organisation des Transportes" wird die Frage nach der Wahl des Fördermittels aufgeworfen und mit Hinweis auf die maßgebenden Faktoren beantwortet. Im Zusammenhang damit wird betont, daß nur durch einheitliche Führung der Transportmittel die Unkosten auf ein Minimum herabgedrückt werden können. Das Buch wird vervollständigt durch einen wertvollen Anhang, der über die wichtigsten Werke der einschlägigen Literatur Auskunft gibt. Daneben befinden sich Vorschriften für Kranführer und Anbinder, Bedienungs- und Unterhaltungsvorschriften für Elektrokarren, Elektroschlepper und für Batterien. Ich möchte vorschlagen, bei einer Neuauflage einige Bilder fortzulassen und bei den anderen für klarere Wiedergabe des Wesentlichen Sorge zu tragen, und wo das nicht möglich ist, klare, eindeutige Skizzen zu verwenden. Desgleichen ist es empfehlenswert, bei Vergleichsrechnungen heutige Werte zugrunde zu legen. Man kann das Buch als ein Einführungswerk empfehlen, das allen denen, die sich über diese Frage erstmalig orientieren wollen, einen guten Ueberblick gibt. (flp) Erkens.

Formularbuch für den geschäftlichen Verkehr. Mit zahlreichen Vertragsentwürfen für alle im praktischen Leben vorkommenden Rechtsvorfälle von W. Kurt Schaldach. 132 Seiten. 1925. Industrieverlag Spaeth & Linde, Fachbuchhandlung für Rechts- und Steuerliteratur, Berlin C 2. Preis in Halbleinen gebunden 4,20 M.

Man kann heute getrost behaupten, daß sich der Jurist nur schwer, der Laie überhaupt nicht mehr durch unsere Gesetzgebung hindurchfindet. Viele Fragen des modernen Geschäftslebens werden selbst in Fachkreisen häufig genug verschieden beantwortet. Der Privatmann steht hier ratlos da. Ihm in allen häufiger vorkommenden Vertragsangelegenheiten mit geeigneten Entwürfen und auch sonst mit praktischen Fingerzeigen zur Hand zu sein, ist die Hauptaufgabe des Buches. Es wird aber auch allen Handel- und Gewerbetreibenden, Hausbesitzern, Beamten und Bureauangestellten wertvolle Dienste leisten. (flp)

Keine Inventur mehr. Leichtverständliche Anleitung zur Fortlassung der zeitraubenden und mühevollen Inventur des Warenlagers. Von Max Friedländer. Vierte verbesserte Auflage. Muthsche Verlagsbuchhandlung, Stuttgart. Preis kartonniert 1 M.

Die vorliegende, in der Schweiz bereits in drei Auflagen verbreitete Schrift zeigt, wie man auch im Ladengeschäft in einfachster Form seine Warenbestände kontrollieren kann. Die beigegebenen Formulare ermöglichen eine klare Uebersicht über den Umsatz und den jeweiligen Bestand der einzelnen Artikel. Durch diese Kontrollführung erübrigt sich die Jahresinventur und damit das Schließen der Geschäfte über die Inventurzeit. (flp)

Die Wirtschaftskurve mit Indexzahlen der Frankfurter Zeitung, Heft III, Jahrgang 1924. Unter Mitwirkung von Ernst Kahn. Frankfurter Societäts-Druckerei G. m. b. H., Abteilung Buchverlag, Frankfurt a. M. Preis 2,— M. Jahresbezugspreis für Abonnenten 7,— M.

Das Heft III des Jahrgangs 1924 der „Wirtschaftskurve" ist in der Hauptsache der Analyse des Verlaufs der deutschen Wirtschaftskrise gewidmet. Indexbewegung und Spezialuntersuchungen der Preise mit internationalen Vergleichen veranschaulichen den Konjunkturverlauf. Die Statistiken der Konkurse, des Arbeitsmarktes, der Löhne und ihres Anteils an den Preisen sind ebenso gründlich verarbeitet, wie anschaulich in Kurven dargestellt. Das reiche Zahlenmaterial für In- und Ausland über Produktion, Außenhandel, Notenbankwesen, Staatsfinanzen u. a. m. sowie die Valutatabellen mit täglichen Devisenkursen tragen dazu bei, dieses Heft unentbehrlich zu machen für jeden, der im praktischen Wirtschaftsleben steht, wie für jeden, der sich theoretisch mit wirtschaftlichen Problemen zu befassen hat. (f)

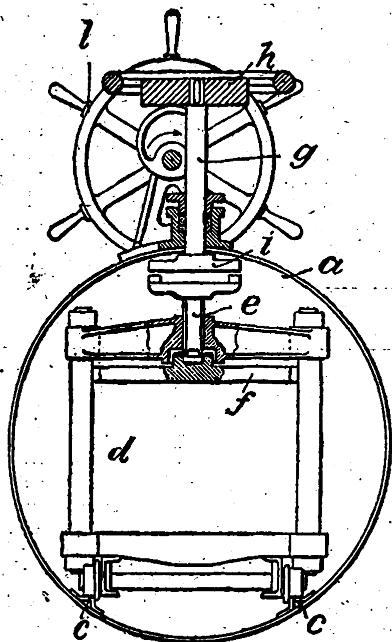
Neue Patente.

Verfahren zur Herstellung von wasserfesten Preßlingen aus porösen, pulverigen und faserigen Stoffen. D. R. P. Nr. 404 070 vom 2. November 1917 für Eduard Dyckerhoff, Poggenhagen bei Neustadt a. Rbge. (veröff. 10. Oktober 1924). Bei der Herstellung von Formstücken und Preßlingen aus porösen, pulverigen und faserigen Stoffen hat man bisher entweder schmelzbare Bindemittel, wie Pech, Wachs, Asphalt und dergleichen, oder solche Stoffe in Lösungen angewendet, mit denen man das Preß- oder Formgut vermischt oder imprägniert hat, worauf man nach erfolgtem Pressen das Lösungsmittel durch Verdampfen entfernte. Teilweise hat man als Bindemittel auch wässerige Lösungen von Klebstoffen verwendet. Diese Verfahren sind sämtlich unzweckmäßig, wenn es sich darum handelt, aus porösen und faserigen Stoffen geformte Isolierkörper herzustellen. Die Erfindung besteht nun darin, aus faserigen oder grobpulverigen Stoffen gleichzeitig hochporöse und damit als Isolierkörper verwendbare und außerdem wasserfeste Preßlinge herzustellen, indem man als Bindemittel für solche Stoffe gewisse wässerige Emulsionen von wasserunlöslichen und wasserabweisenden organischen Stoffen, wie Pech, Asphalt, Erdwachs, Bitumen und dergleichen verwendet, wie solche insbesondere durch Behandlung von Lösungen solcher Stoffe mit eingedickter neutraler oder alkalischer Sulfitablauge oder auch mit entsprechenden anderen geeigneten Emulsionsträgern erhalten werden können. Als Preßgut kommen zur Herstellung von Isolierkörpern im wesentlichen faserige und grobpulverige Stoffe, wie Sägemehl, Zellstoff, Papier, Pappen, Torf usw. in Betracht, und kann die Menge der als Bindemittel für solche zu verwendenden wässerigen Emulsionen je nach den gewünschten Eigenschaften des fertigen Preßstückes in ziemlich weiten Grenzen schwanken. Beispielsweise werden 1000 l Torf in einem mit mechanischem Rührwerk ausgestatteten Mischgefäß mit etwa 500 bis 600 l Wasser zu einem dicken Brei angerührt. Hierauf gibt man 10 bis 30 kg einer Emulsion zu, die z. B. aus Steinkohlenteerpech mit eingedickter neutraler oder alkalischer Sulfitlauge hergestellt wird. Die Masse wird solange durchgerührt, bis eine vollkommen gleichmäßige Verteilung und innige Vermischung der Emulsion mit dem Torf stattgefunden hat, und dann durch Pressen in die gewünschte Form gebracht. Die Formstücke werden entweder an der Luft oder in Oefen getrocknet. Patentanspruch: Verfahren zur Herstellung von wasserfesten Preßlingen aus porösen, pulverigen und faserigen Stoffen, die als Isolierkörper dienen sollen, dadurch gekennzeichnet, daß man als Bindemittel eine wässerige Emulsion von wasserunlöslichen organischen Stoffen wie Pech, Asphalt, Erdwachs, Bitumen oder dergleichen verwendet.

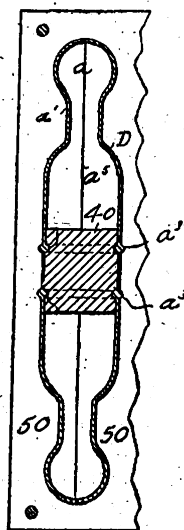
Verfahren zur Herstellung von geprägten Formen aus vulkanisiertem Gummi. D. R. P. Nr. 404 557 vom 4. November 1923 für Skandinaviska Gummiaktiebolaget, Viskafors, Schweden (veröff. 20. Oktober 1924). Die Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren zur Herstellung von geprägten Formen aus vulkanisiertem Gummi für Gegenstände aus Gummi, die bezüglich des Schmuckes der Oberfläche eine vollkommene Aehnlichkeit mit genähten, gehäkelten, gestrickten oder ähnlichen Textilgegenständen erhalten sollen. Die Erfindung besteht darin, daß auf eine unvulkanisierte Platte aus Hartgummimasse das Textilmodell aufgepreßt, der Hartgummi vulkanisiert und das Textilmodell zerstört und von der Hartgummiform entfernt wird. Das Verfahren eignet sich besonders gut für die Herstellung von Decken, Teppichen oder ähnlichen Gegenständen aus Weichgummi. Zum Ausführen des Verfahrens, z. B. beim Herstellen von Gummidecken oder dergleichen, wird auf eine plastische, unvulkanisierte Hartgummimasse der als Modell zu verwendende Textilstoff gelegt und so tief hineingedrückt, wie es zum Erreichen des gewünschten Erfolges erforderlich ist, wobei an der Oberfläche der Hartgummiplatte Vertiefungen und Erhöhungen entstehen, die derjenigen der Oberfläche des Textilmodelles in jeder Beziehung vollständig entsprechen. Die Entfernung des Modells erfolgt durch Verbrennung oder Karbonisierung, durch Erhitzung oder durch Behandlung mit einer Säure oder dergleichen. Das so erhaltene Hartgummimodell wird darauf als Form beim Formen und Vulkanisieren einer Weichgummimasse verwendet, wobei die hergestellten Gegenstände eine Oberfläche erhalten, die in den genauesten Einzelheiten mit der Oberfläche des als Modell verwendeten Textilgegenstandes übereinstimmt. Nach dem Verfahren hergestellte Gummituche eignen sich mit Vorteil als Unterlage z. B. unter Waschgeschirr, als Teppiche im Badezimmer oder anderswo, wo man eine weiche Unterlage wünscht, die durch Feuchtigkeit oder Schmutz nicht beschädigt wird, sondern sich leicht waschen und trocknen läßt. Patentanspruch: Verfahren zur Herstellung von geprägten Formen aus vulkanisiertem Gummi, die bezüglich der Oberflächenverzierung eine treffende Aehnlichkeit mit genähten, gehäkelten, gestrickten oder ähnlichen Textilgegenständen erhalten sollen, dadurch gekennzeichnet, daß auf eine unvulkanisierte Platte aus Hartgummimasse ein Textilmodell aufgepreßt, der Hartgummi vulkanisiert und das Textilmodell zerstört und von der Hartgummiform entfernt wird.

Vulkanisierkesselpresse. D. R. P. Nr. 401 805 vom 5. Januar 1923 für Eisenwerk Gebrüder Arndt G. m. b. H., Berlin (veröff. 9. September 1924). Spannvorrichtungen für Pressen in Vulkanisierkesseln werden zumeist rein hydraulisch betrieben, müssen bei offenem Kessel an eine Druckwasserleitung angeschlossen und unter Druck gesetzt werden. Man löst dann die Verbindung zwischen der Preßwasser- und Spannvorrichtung und bringt erst dann letztere in den Vulkanisierkessel. Diese Einrichtung hat verschiedene Mängel. Nach vorliegender Erfindung sind die Pressen mechanisch selbstsperrend und lassen sich im Vulkanisierkessel von außen einzeln nachspannen. Man kann daher die Formen fertig vorbereiten, bevor der Kessel entleert wird, sie können ferner im gespannten Zustand aus dem Kessel herausgebracht werden. Der Kessel kann sofort nach beendigter Vulkanisation entleert und wieder beschickt werden. Nachstehende Abbildung zeigt einen Querschnitt eines Vulkanisierkessels nach der Erfindung. Der liegende Kessel a ist durch einen Deckel verschließbar, hat unten zwei Gleise c, auf denen Wagen mit den montierten Pressen d einund ausfahren können. Die Preßspindeln e, durch deren Drehung die oberen Platten f angedrückt oder gelüftet werden, können durch Greifer gedreht werden, die durch außen befindliche Hebel und durch Spindeln g.

mit Handrad h angetrieben werden. Die Spindeln g tragen unten einen Mitnehmer i, der sich in den Greifer legt und diesen mitnimmt. Die Spindeln g können durch Rollen und Handrad l gehoben und später auf die Preßspindeln gesenkt werden, so daß sie beim Einfahren der Wagen nicht hindern. Die Pressenwagen sind mit Anschlägen versehen, damit die Pressen nach dem Einfahren stets genau unter die Arbeitsspindeln zu liegen kommen. Patentanspruch: Vulkanisierkesselpresse mit mehreren, im gespannten Zustande in den Vulkanisierkessel ein- oder aus ihm ausfahrbaren Pressen, dadurch gekennzeichnet, daß die Pressen mechanisch selbstsperrend sind und im Vulkanisierkessel von außen einzeln nachgespannt werden können.



D. R. P. Nr. 401 805.



D. R. P. Nr. 402 324.

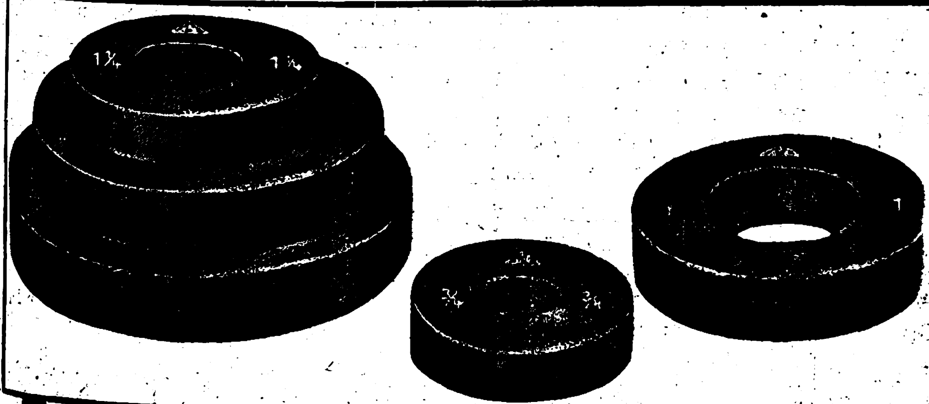
Verfahren und Vulkanisierform zur Herstellung von Hohlkörpern aus Kautschuk. D. R. P. Nr. 402 324 vom 27. März 1921 für Paramount Rubber Consolidated, Inc., Philadelphia, V. S. A. (veröff. 15. September 1924). Das Verfahren zur Herstellung von Hohlkörpern aus Kautschuk über einem in die Form eingelegten Dorn ermöglicht bei Körpern mit vorspringenden Teilen, z. B. Saugern mit kugelförmigem Kopf, die Benutzung von Vulkanisierformen, bei denen die Längsachse der Formräume senkrecht zu der Ebene steht, in der die zusammengehörigen Platten einer Form sich berühren. Die Längsnaht am fertigen Kautschukkörper fällt dadurch weg. Eine Ausführungsform der Erfindung zeigt beistehende Abbildung in einem Schnitt durch eine Formplatte für Sauger. Man stellt Sauger mit verengtem Hals a^1 und verdicktem Kopf a paarweise her. Der Dorn 40 füllt nur die Treffstellen der Sauger aus zur Bildung des Randwulstes a^3, die übrigen Hohlformteile bleiben leer. Auf jede Formhälfte 50 wird ein Blatt D aus unvulkanisierter Kautschukmasse gelegt, die Luft aus der Form herausgesaugt, so daß die Kautschukblätter zunächst mit ihren Rändern auf den Formplatten festgehalten und dann in die Hohlräume der Form hineingesaugt werden. Man legt nun auf das Kautschukblatt in der Mitte jeder Formvertiefung einen Dorn 40, bringt das Treibmittel ein und schließt die Form. Die Doppelsauger mit den Kernen 40 gelangen in eine Vulkanisierform, nach dem Vulkanisieren zieht man die Formhälften auseinander und schneidet die Sauger bei den Wulsten a^3 ab, so daß zwei fertige Sauger entstehen. Patentansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung von Hohlkörpern aus Kautschuk über einem in die Form eingelegten Dorn, dadurch gekennzeichnet, daß der Körper über einem Dorn vorgeformt wird, der so gestaltet ist, daß er nur die Teile des späteren fertigen Körpers ausfüllt, aus denen er ohne erhebliche Dehnung des Kautschukkörpers herausgezogen werden kann, worauf der vorgeformte Körper mit dem Dorn in eine Vulkanisierform eingelegt wird, in der er in an sich bekannter Weise durch Anwendung von innerem Gasdruck die endgültige Gestalt erhält. 2. Vulkanisierform zur Ausübung des Verfahrens nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Längsachse der Formräume zur Aufnahme der Hohlkörper senkrecht zu der Ebene stehen, in der die zusammengehörigen Platten einer Form sich berühren.

Ausländische Patente.

Herstellung von Pflasterblöcken bzw. fortlaufendes Pflaster aus Kautschuk. Engl. Pat. Nr. 220 679 vom 22. März 1923 für O. Case und Novocretes Ltd., London (veröff. 15. Oktober 1924). Das Pflaster besteht aus einer Deckschicht aus Kautschuk, die durch Kautschukzement oder mittels Vulkanisation auf einer Unterlage aus Kautschukmörtel, d. h. Gemisch aus Zement und Kautschukteilchen, befestigt ist. Diese Schichten liegen auf einem Untergrund aus Steinschlag oder dergleichen.

Verfahren zum Imprägnieren von Asbest, Asbestmassen und dergl. Engl. Pat. Nr. 220 718 vom 24. Mai 1923 für R. Russell, Manchester und H. Broomfield, Stockport (veröff. 15. Oktober 1924). Asbestfasern, Gewebe, Bänder und dergleichen werden gefestigt und wasserdicht gemacht durch Behandeln mit Kautschukmilchsaft für sich oder unter Zusatz viskoser Stoffe, z. B. Leim oder Kasein. Mann kann während der Behandlung Füllstoffe, wie Magnesiumkarbonat, Baryt, Kieselgur, Korkmehl, Wollfasern zusetzen. Die Asbest-Kautschukmilchsaftmasse wird ausgewalzt, der Kautschuk dann koaguliert durch Aussetzen an der Luft oder durch Behandeln in einem Koagulationsbade. Man kann auch die Masse pressen oder formen.

Kabelschutzhülle. Engl. Pat. Nr. 220 689 vom 23. April 1923 für H. Broomfield und J. Austin, London (veröff. 15. Oktober 1924). Die Kabelseele ist zunächst von einer durch Längsmaschine aufgetragenen Schicht aus Kautschuk oder Kautschukmasse umgeben, worauf eine Gewebelage folgt, die mit Kautschuk gedichtet ist und deren Enden sich überlappen.



Vulkanisationsbeschleuniger. Kanadische Patente Nr. 242 275/76 vom Jahre 1924 für The Goodyear Tire & Rubber Co., Akron. Der Beschleuniger wird durch aktive Kohle adsorbiert und der Kautschukmasse zugesetzt. Oder man sättigt nicht aktive Kohle mit Flüssigkeiten, die beim Mischen der Kohlen Vulkanisationsbeschleuniger bilden.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilig gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

45h. 11. K. 88 989. Wilhelm Keller, Berlin, Pfalzburgerstr. 10. Hundemaulkorb aus Gummi. 25. März 1924.

63e. 6. P. 41 694. Paramount Rubber Consolidated Inc., Philadelphia; Vertr.: Dr.-Ing. B. Bloch, Pat.-Anw., Berlin NW 21. Verfahren zur Herstellung von Luftschläuchen für Fahrradbereifung. 30. Juni 1920.

63e. 9. P. 42 486. Winfield P. Porter, New York, V. St. A.; Vertr.: Dr.-Ing. R. Geißler, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Luftreifen. 15. Juli 1921.

Zurücknahme von Anmeldungen.

39b. 8. B. 108 477. Verfahren zur Herstellung plastischer Massen. 22. Mai 1924.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

21a. 887 136. Dr. Heinr. Traun & Söhne vormals Harburger Gummi-Kamm Co., Hamburg. Hartgummikasten für Radioempfangsapparate. 16. September 1924. T. 26 218.

30d. 887 039. Richard Schimmel G. m. b. H., Stuttgart. Gestrickte Damenbinde mit Gummieinlage. 8. September 1924. Sch. 81 328.

33d. 886 734. Nikolaus Berg, Dresden, Görlitzerstr. 44. Gummiluftkissen in konischer Schutzhülle für Rucksäcke. 1. September 1924. B. 107 862.

34g. 886 999. Alfred Gehler, Leipzig, Reitzenhainerstr. 70. Polsterkissen aus Schwammgummi. 10. Oktober 1924. G. 56 808.

39b. 886 627. Jenny V. & Walther Reiche-Kind, Leipzig. Streifenförmig mehrfarbiger Gummistoff. 5. August 1924. R. 61 030.

47f. 886 269. Gustav Schlick, Langebrück i. S. Biegsamer Metallspiralschlauch. 15. September 1924. Sch. 81 409.

63e. 886 285. Gummiwerke Fulda Akt.-Ges., Fulda. Riesen-Kissenreifen. 19. September 1924. G. 56 882.

63e. 886 412. Erich Zschille, Chemnitz, Planitzstr. 103. Luftschlauchschützer für Gummibereifungen. 16. Februar 1924. Z. 15 977.

63e. 886 419. Eduard Nemec, Mannheim, Meerfeldstr. 43. Pneumatiklöser. 24. Juli 1924. N. 22 333.

71a. 886 450. Ferdinand Habenicht, Leipzig, Windmühlenweg 3. Vorrichtung zur auswechselbaren Befestigung von Gummiabsätzen. 8. September 1924. H. 101 713.

71a. 886 492. Rudolf Pohl, Lübz i. Meckl. Halterung für Gummisohlen. 22. September 1924. P. 40 995.

71a. 886 980. Otto Lehmann, Hamburg, Armbruststr. 19. Vollgummiabsatz. 25. September 1924. L. 54 832.

71a. 887 157. W. Düring, Hann.-Badenstedt, Plantagenstr. 17. Pantoffel mit kombinierter Blech- und Gummisohle. 25. September 1924. D. 43 480.

71c. 886 491. Hugo Mandl, Kiel, Holtenauerstr. 196. Gummileisten für Schuhe und Stiefel. 22. September 1924. M. 81 769.

77b. 886 940. Dr. E. Gmelin, Niederingelheim a. Rh. Skistock-Gummigriff. 15. September 1924. G. 56 837.

77f. 886 000. Hedwig Maria Huldschinsky, geb. Straßer, Berlin, Enckeplatz 7. Puppe mit Kopf aus Gummi. 4. Juni 1923. H. 97 130.

77f. 886 064. Max Manfred v. d. Heyden, Berlin-Wilmersdorf, Helmstedterstr. 17. Gummischerzartikel. 16. September 1924. H. 101 841.

77f. 886 544. E. Kübler & Co. G. m. b. H., Berlin-Reinickendorf. Aufblasbare charakteristische Gummifigur mit Gummibekleidung. 1. September 1924. H. 101 643.

77f. 886 644. Sachsland Gummiwarenfabrik, Bürgel i. Th. Holzverschluß für Gummiballons. 30. August 1924. S. 55 081.

83a. 887 078. Friedrich Gerhard, Hamm und Heinrich Donges, Radbod b. Hamm. Luft- und staubdichte Taschenuhrkapsel aus Gummi. 25. September 1924. G. 56 921.

Lesen Sie die Gummi-Zeitung richtig?

Diese Frage ist leider nur zu berechtigt, das beweisen uns zahlreiche Anfragen. Es gibt Leser, die ihr Fachblatt abonnieren, aber „nie die rechte Zeit finden", um es eingehend zu lesen. Das ist eine ganz unentschuldbare Ausflucht. Jedenfalls schädigen diese Leser sich selbst, denn sie lassen viele Vorteile unausgenutzt, die ihnen beim genauen Lesen der „Gummi-Zeitung" aufgehen würden. Dazu kommt die Gruppe derer, die aus dem reichen Inhalt immer nur das sie direkt Interessierende herausfischen, alles übrige aber unbeachtet lassen. Beim Studium sämtlicher Artikel würden diese bald finden, daß sie ihr Wissen ungemein bereichern können, daß sie mancherlei Differenzen, Rückfragen usw. vermeiden würden, weil gleiche oder ähnliche Vorfälle in unserem Blatte behandelt wurden.

Für den Kaufmann ist es wichtig, über die Technik der Fabrikation unterrichtet zu sein, dem Techniker kann es nur zum Vorteile gereichen, wenn er kaufmännische Usancen, Vorgänge im Handel usw. kennen lernt.

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen
Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Ständige Mitarbeiter der Redaktion: Dr. Paul Alexander, Berlin; Dr. Gustav Bonwitt, Berlin; G. Borchert, Essen; Paul Bredemann, Köln-Lindenthal; Dr. Brönner, Berlin; Alfred Dominikus, Hösel-Düsseldorf; Prof. Dr. Fritz Frank, Berlin; Dr. Kurt Gottlob, Atzgersdorf bei Wien; Dr. L. Gottscho, Berlin; Dr. Grävéll, Berlin; R. Hildenbrand, Schlotheim; Ing. P. Hoffmann, Berlin-Zehlendorf; Albert Jaeckel, Waldmannslust b. Berlin; Max Kath, Halle; Direktor O. Krahner, Berlin; Walter Lindemann, Berlin; Aug. Lohmann, Berlin; Dr. Ed. Marckwald, Berlin; R. Marzahn, Blasewitz; Adolf May, Brandenburg a. H.; Ferd. Meyer, Hannover; Prok. F. Pauli, Harburg a. E.; Dr. jur. Schmaltz, Hamburg; Rechtsanwalt Dr. Starke, Berlin; Oberstabsapotheker Utz, München NW 2.

Hierzu vierzehntäglich: „DIE CELLULOID-INDUSTRIE"

Bezugspreis viertelj. 4,50. — Ausland 6,50 G.-M. einschl. Porto. Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt. Zusendung unter Streifband gegen Berechnung des Portos.

Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf

Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin. Anzeigen die 7gespalt. Millim.-Zeile oder deren Raum 0,10 G.-M. Bei Wiederholungen Rabatt. — Erscheint wöchentlich Freitags.

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung" befindet sich: Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36. Fernspr.: Zentrum 8794 u. 8795
Postscheckkonten: Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederl. Berlin, Berlin Nr. 809, Wien 156783, Zürich VIII 11019.
Bankkonten: Deutsche Bank, Depositenk. H, Berlin SW 19, Krausenstr. 38/39 u. Kreditanstalt der Deutschen, Prag II.

Mindestpreisvereinbarungen für technische Gummiwaren.

In der am 7. November dieses Jahres in Hannover stattgefundenen Versammlung technischer Gummiwarenfabriken sind für Stapelartikel Minimalpreise festgelegt und ferner Aufschläge von 10 Prozent für Artikel unter 3 M per 1 kg, Aufschläge von 10 Prozent für Artikel ab 41 Prozent Rabatt und mehr, Aufschläge von 15 Prozent für Artikel von 3 M bis einschließlich 4,50 M, Aufschläge von 15 Prozent für Artikel von 30 bis 40 Prozent Rabatt, Aufschläge von 20 Prozent für Artikel über 4,50 M, Aufschläge von 20 Prozent für Artikel unter 30 Prozent Rabatt beschlossen worden. Fast sämtliche Fabriken technischer Artikel haben sich diesen Bestrebungen angeschlossen und fernerhin den Aufschlag für Aufträge, die nach dem 13. November dieses Jahres eintreffen, anerkannt.

Der Deutsche Industrie- und Handelstag zur Handelspolitik.

Hauptgegenstand einer kürzlich stattgefundenen Tagung des Außenhandelsausschusses des Deutschen Industrie- und Handelstages war ein Vortrag des Generaldirektors der Bing-Werke, Nürnberg, Kommerzienrat Schwarz, über die bevorstehenden Verhandlungen mit Italien, der in einer Entschließung gipfelte, die für volle Meistbegünstigung eintritt, auch wenn es sich angesichts der noch nicht abgeschlossenen Revision des deutschen Zolltarifs nur um eine Abmachung bis zum Inkrafttreten des endgültigen Zolltarifs handeln sollte. „Die deutsche Ausfuhr nach Italien hat", so heißt es in der Entschließung, „nach Abschluß des Krieges so viel schwere Belastungen durchgemacht, daß von einer halben Lösung der Verhandlungen die beiderseits erstrebte Belebung des Warenverkehrs nicht zu erwarten ist. Der Deutsche Industrie- und Handelstag nimmt bestimmt an, daß keinerlei Vorschriften im Vertrage Aufnahme finden, die in irgend einer Weise auf die politischen Zerwürfnisse der vergangenen Jahre und deren vertragliche Folgen Bezug haben. Es ist daher nur selbstverständlich, daß sich die volle Meistbegünstigung außer auf den Warenverkehr auch auf alle persönlichen und rechtlichen Fragen erstreckt."

Tagung der Spitzenverbände der deutschen Industrie.

Die Voraussetzungen der deutschen Wirtschaft unter dem Dawes-Abkommen waren Gegenstand eingehender Behandlung in einer gemeinsamen Tagung, die der Hauptausschuß des Reichsverbandes der deutschen Industrie und der Große Ausschuß der Vereinigung der deutschen Arbeitgeberverbände am 12. November im Plenarsitzungssaal des Reichswirtschaftsrats abgehalten haben. Zur Tagesordnung sprach an erster Stelle über den Stand der deutschen Zolltarifrevision und der augenblicklichen Handelsvertragsverhandlungen Fabrikbesitzer G. Müller (Oerlinghausen), Mitglied des Präsidiums und des Arbeitsausschusses der handelspolitischen Kommission des Reichsverbandes. Referent beleuchtete die Schwierigkeiten der Arbeit in der achtzehngliedrigen Kommission des Reichswirtschaftsrates, in der die Industrie nur zwei Mitglieder zählt. Deutschland wird zu verhandeln suchen auf der Grundlage eines gemäßigten Zollschutzes und voller Meistbegünstigung. Unerläßlich ist ein neuer Zolltarif, der so schnell wie möglich durch Kabinettsbeschluß oder über den Reichsrat herausgebracht werden muß. Auf die Handelsvertragsverhandlungen im einzelnen eingehend, die naturgemäß vertraulicher Natur sind, faßte Referent seine Ausführungen dahin zusammen, daß Deutschland, das wieder mit voller Gleichberechtigung in internationale Verhandlungen eintritt, hochschutzzöllnerischen Bestrebungen von Ländern, mit denen wir in Verhandlung stehen, entschieden entgegentreten muß. Es folgten drei Vorträge vom Standpunkte allgemeiner industrieller Produktionspolitik. Ueber die Notwendigkeit der Steuerreform sprach Direktor Vielhaber (Essen), stellvertretender Vorsitzender des Steuerausschusses des Reichsverbandes: Die Steuerlast auf den Kopf ist 3mal so hoch, sie beträgt für manche Unternehmungen das 5—7-fache der Vorkriegszeit und noch mehr. Eine Notsteuerreform ist notwendig; bis zu der großen Steuerreform kann das Wirtschaftsleben nicht warten. Generaldirektor Waibel, Vorsitzender des Verkehrsausschusses des Reichsverbandes, zeigte, daß die Güter- und die Personentarife noch weit über den Sätzen der Vorkriegszeit liegen. Andererseits sind die Einnahmen sehr günstig, so daß die berechtigte Forderung

Vulkanisationsbeschleuniger. Kanadische Patente Nr. 242 275/76 vom Jahre 1924 für The Goodyear Tire & Rubber Co., Akron. Der Beschleuniger wird durch aktive Kohle adsorbiert und der Kautschukmasse zugesetzt. Oder man sättigt nicht aktive Kohle mit Flüssigkeiten, die beim Mischen der Kohlen Vulkanisationsbeschleuniger bilden.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilig gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

45h. 11. K. 88 989. Wilhelm Keller, Berlin, Pfalzburgerstr. 10. Hundemaulkorb aus Gummi. 25. März 1924.

63e. 6. P. 41 694. Paramount Rubber Consolidated Inc., Philadelphia; Vertr.: Dr.-Ing. B. Bloch, Pat.-Anw., Berlin NW 21. Verfahren zur Herstellung von Luftschläuchen für Fahrradbereifung. 30. Juni 1920.

63e. 9. P. 42 486. Winfield P. Porter, New York, V. St. A.; Vertr.: Dr.-Ing. R. Geißler, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Luftreifen. 15. Juli 1921.

Zurücknahme von Anmeldungen.

39b. 8. B. 108 477. Verfahren zur Herstellung plastischer Massen. 22. Mai 1924.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

21a. 887 136. Dr. Heinr. Traun & Söhne vormals Harburger Gummi-Kamm Co., Hamburg. Hartgummikasten für Radioempfangsapparate. 16. September 1924. T. 26 218.

30d. 887 039. Richard Schimmel G. m. b. H., Stuttgart. Gestrickte Damenbinde mit Gummieinlage. 8. September 1924. Sch. 81 328.

33d. 886 734. Nikolaus Berg, Dresden, Görlitzerstr. 44. Gummiluftkissen in konischer Schutzhülle für Rucksäcke. 1. September 1924. B. 107 862.

34g. 886 999. Alfred Gehler, Leipzig, Reitzenhainerstr. 70. Polsterkissen aus Schwammgummi. 10. Oktober 1924. G. 56 808.

39b. 886 627. Jenny V. & Walther Reiche-Kind, Leipzig. Streifenförmig mehrfarbiger Gummistoff. 5. August 1924. R. 61 030.

47f. 886 269. Gustav Schlick, Langebrück i. S. Biegsamer Metallspiralschlauch. 15. September 1924. Sch. 81 409.

63e. 886 285. Gummiwerke Fulda Akt.-Ges., Fulda. Riesen-Kissenreifen. 19. September 1924. G. 56 882.

63e. 886 412. Erich Zschille, Chemnitz, Planitzstr. 103. Luftschlauchschützer für Gummibereifungen. 16. Februar 1924. Z. 15 977.

63e. 886 419. Eduard Nemec, Mannheim, Meerfeldstr. 43. Pneumatiklöser. 24. Juli 1924. N. 22 333.

71a. 886 450. Ferdinand Habenicht, Leipzig, Windmühlenweg 3. Vorrichtung zur auswechselbaren Befestigung von Gummiabsätzen. 8. September 1924. H. 101 713.

71a. 886 492. Rudolf Pohl, Lübz i. Meckl. Halterung für Gummisohlen. 22. September 1924. P. 40 995.

71a. 886 980. Otto Lehmann, Hamburg, Armbruststr. 19. Vollgummiabsatz. 25. September 1924. L. 54 832.

71a. 887 157. W. Düring, Hann.-Badenstedt, Plantagenstr. 17. Pantoffel mit kombinierter Blech- und Gummisohle. 25. September 1924. D. 43 480.

71c. 886 491. Hugo Mandl, Kiel, Holtenauerstr. 196. Gummileisten für Schuhe und Stiefel. 22. September 1924. M. 81 769.

77b. 886 940. Dr. E. Gmelin, Niederingelheim a. Rh. Skistock-Gummigriff. 15. September 1924. G. 56 837.

77f. 886 000. Hedwig Maria Huldschinsky, geb. Straßer, Berlin, Enckeplatz 7. Puppe mit Kopf aus Gummi. 4. Juni 1923. H. 97 130.

77f. 886 064. Max Manfred v. d. Heyden, Berlin-Wilmersdorf, Helmstedterstr. 17. Gummischerzartikel. 16. September 1924. H. 101 841.

77f. 886 544. E. Kübler & Co. G. m. b. H., Berlin-Reinickendorf. Aufblasbare charakteristische Gummifigur mit Gummibekleidung. 1. September 1924. H. 101 643.

77f. 886 644. Sachsland Gummiwarenfabrik, Bürgel i. Th. Holzverschluß für Gummiballons. 30. August 1924. S. 55 081.

83a. 887 078. Friedrich Gerhard, Hamm und Heinrich Donges, Radbod b. Hamm. Luft- und staubdichte Taschenuhrkapsel aus Gummi. 25. September 1924. G. 56 921.

Lesen Sie die Gummi-Zeitung richtig?

Diese Frage ist leider nur zu berechtigt, das beweisen uns zahlreiche Anfragen. Es gibt Leser, die ihr Fachblatt abonnieren, aber „nie die rechte Zeit finden", um es eingehend zu lesen. Das ist eine ganz unentschuldbare Ausflucht. Jedenfalls schädigen diese Leser sich selbst, denn sie lassen viele Vorteile unausgenutzt, die ihnen beim genauen Lesen der „Gummi-Zeitung" aufgehen würden. Dazu kommt die Gruppe derer, die aus dem reichen Inhalt immer nur das sie direkt Interessierende herausfischen, alles übrige aber unbeachtet lassen. Beim Studium sämtlicher Artikel würden diese bald finden, daß sie ihr Wissen ungemein bereichern können, daß sie mancherlei Differenzen, Rückfragen usw. vermeiden würden, weil gleiche oder ähnliche Vorfälle in unserem Blatte behandelt wurden.

Für den Kaufmann ist es wichtig, über die Technik der Fabrikation unterrichtet zu sein, dem Techniker kann es nur zum Vorteile gereichen, wenn er kaufmännische Usancen, Vorgänge im Handel usw. kennen lernt.

Heft 8 Berlin, den 21. November 1924. 39. Jahrgang.

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen

Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Hierzu vierzehntäglich: „DIE CELLULOID-INDUSTRIE“

Bezugspreis viertelj. 4,50. — Ausland 6,50 G.-M. einschl. Porto. Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt. Zusendung unter Streifband gegen Berechnung des Portos.

Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf

Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin. Anzeigen die 7gespalt. Millim.-Zeile oder deren Raum 0,10 G.-M. Bei Wiederholungen Rabatt. — Erscheint wöchentlich Freitags.

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung“ befindet sich: Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36. Fernspr.: Zentrum 8794 u. 8795
Postscheckkonten: Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederl. Berlin, Berlin Nr. 809, Wien 156783, Zürich VIII 11019.
Bankkonten: Deutsche Bank, Depositenk. H, Berlin SW 19, Krausenstr. 38/39 u. Kreditanstalt der Deutschen, Prag II.

Mindestpreisvereinbarungen für technische Gummiwaren.

In der am 7. November dieses Jahres in Hannover stattgefundenen Versammlung technischer Gummiwarenfabriken sind für Stapelartikel Minimalpreise festgelegt und ferner Aufschläge von 10 Prozent für Artikel unter 3 M per 1 kg, Aufschläge von 10 Prozent für Artikel ab 41 Prozent Rabatt und mehr, Aufschläge von 15 Prozent für Artikel von 3 M bis einschließlich 4,50 M, Aufschläge von 15 Prozent für Artikel von 30 bis 40 Prozent Rabatt, Aufschläge von 20 Prozent für Artikel über 4,50 M, Aufschläge von 20 Prozent für Artikel unter 30 Prozent Rabatt beschlossen worden. Fast sämtliche Fabriken technischer Artikel haben sich diesen Bestrebungen angeschlossen und fernerhin den Aufschlag für Aufträge, die nach dem 13. November dieses Jahres eintreffen, anerkannt.

Der Deutsche Industrie- und Handelstag zur Handelspolitik.

Hauptgegenstand einer kürzlich stattgefundenen Tagung des Außenhandelsausschusses des Deutschen Industrie- und Handelstages war ein Vortrag des Generaldirektors der Bing-Werke, Nürnberg, Kommerzienrat Schwarz, über die bevorstehenden Verhandlungen mit Italien, der in einer Entschließung gipfelte, die für volle Meistbegünstigung eintritt, auch wenn es sich angesichts der noch nicht abgeschlossenen Revision des deutschen Zolltarifs nur um eine Abmachung bis zum Inkrafttreten des endgültigen Zolltarifs handeln sollte. „Die deutsche Ausfuhr nach Italien hat“, so heißt es in der Entschließung, „nach Abschluß des Krieges so viel schwere Belastungen durchgemacht, daß von einer halben Lösung der Verhandlungen die beiderseits erstrebte Belebung des Warenverkehrs nicht zu erwarten ist. Der Deutsche Industrie- und Handelstag nimmt bestimmt an, daß keinerlei Vorschriften im Vertrage Aufnahme finden, die in irgend einer Weise auf die politischen Zerwürfnisse der vergangenen Jahre und deren vertragliche Folgen Bezug haben. Es ist daher nur selbstverständlich, daß sich die volle Meistbegünstigung außer auf den Warenverkehr auch auf alle persönlichen und rechtlichen Fragen erstreckt.“

Tagung der Spitzenverbände der deutschen Industrie.

Die Voraussetzungen der deutschen Wirtschaft unter dem Dawes-Abkommen waren Gegenstand eingehender Behandlung in einer gemeinsamen Tagung, die der Hauptausschuß des Reichsverbandes der deutschen Industrie und der Große Ausschuß der Vereinigung der deutschen Arbeitgeberverbände am 12. November im Plenarsitzungssaal des Reichswirtschaftsrats abgehalten haben. Zur Tagesordnung sprach an erster Stelle über den Stand der deutschen Zolltarifrevision und der augenblicklichen Handelsvertragsverhandlungen Fabrikbesitzer G. Müller (Oerlinghausen), Mitglied des Präsidiums und des Arbeitsausschusses der handelspolitischen Kommission des Reichsverbandes. Referent beleuchtete die Schwierigkeiten der Arbeit in der achtzehngliedrigen Kommission des Reichswirtschaftsrates, in der die Industrie nur zwei Mitglieder zählt. Deutschland wird zu verhandeln suchen auf der Grundlage eines gemäßigten Zollschutzes und voller Meistbegünstigung. Unerläßlich ist ein neuer Zolltarif, der so schnell wie möglich durch Kabinettsbeschluß oder über den Reichsrat herausgebracht werden muß. Auf die Handelsvertragsverhandlungen im einzelnen eingehend, die naturgemäß vertraulicher Natur sind, faßte Referent seine Ausführungen dahin zusammen, daß Deutschland, das wieder mit voller Gleichberechtigung in internationale Verhandlungen eintritt, hochschutzzöllnerischen Bestrebungen von Ländern, mit denen wir in Verhandlung stehen, entschieden entgegentreten muß. Es folgten drei Vorträge vom Standpunkte allgemeiner industrieller Produktionspolitik. Ueber die Notwendigkeit der Steuerreform sprach Direktor Vielhaber (Essen), stellvertretender Vorsitzender des Steuerausschusses des Reichsverbandes: Die Steuerlast auf den Kopf ist 3mal so hoch, sie beträgt für manche Unternehmungen das 5—7-fache der Vorkriegszeit und noch mehr. Eine Notsteuerreform ist notwendig; bis zu der großen Steuerreform kann das Wirtschaftsleben nicht warten. Generaldirektor Waibel, Vorsitzender des Verkehrsausschusses des Reichsverbandes, zeigte, daß die Güter- und die Personentarife noch weit über den Sätzen der Vorkriegszeit liegen. Andererseits sind die Einnahmen sehr günstig, so daß die berechtigte Forderung

der Industrie auf Herabsetzung der Gütertarife unbedingt erfüllt werden muß und kann. Dazu kommt, daß die Rhein- und Ruhrhilfe für die ausgewiesenen Beamten wegfällt und das Ruhrgebiet wieder einbezogen wird. Der Berichterstatter zu dem letzten Punkte, Arbeitszeitfrage und Lohnpolitik, Generaldirektor Eichberg, Präsidialmitglied der Vereinigung der deutschen Arbeitgeberverbände, betonte einleitend, daß unser Export von 5,7 Milliarden im laufenden Jahre, dem ein Import von 8 Milliarden gegenübersteht, auf mindestens 14 Milliarden gesteigert werden muß, wenn wir die Last von 2½ Milliarden jährlich aufbringen und imstande sein sollen, die zu unserer Ernährung und für unsere Wirtschaft notwendigen Importe zu bezahlen. In solcher Situation ist die Ratifizierung des Washington-Abkommens völlig unmöglich. Herr Dr. Sorge gab zum Schluß der Genugtuung Ausdruck über die Geschlossenheit der Industrie bei sachlicher Arbeit. Diese Geschlossenheit werde helfen, die schweren Aufgaben, die die Zukunft der deutschen Wirtschaft stellt, zu gutem Ende zu führen.

Propaganda für Crepe-Gummisohlen.

Wie uns unser Londoner Korrespondent mitteilt, hat sich der Propaganda-Sekretär der Rubber Growers Association (Gummipflanzer-Vereinigung) kürzlich nach Amerika begeben, um dort den Propagandafeldzug für Crepe-Gummisohlen, der zu Beginn des Jahres angefangen wurde, zu leiten. Gleichzeitig will er die Möglichkeit einer Kooperation mit den Gummiproduzenten in der Propaganda für Gummiwaren im allgemeinen studieren. — Diese Nachricht zeigt erneut, wie dringend notwendig es ist, daß auch in Deutschland eine großzügige Reklame für die Verwendung von Gummiwaren aller Art betrieben wird.

Steuermilderungen und Preisabbau.

Nachdem der Ueberschuß der Reichseinnahmen über die Reichsausgaben in dem bisherigen Zeitraum des laufenden Etatsjahres, also in der Zeit vom 1. April bis Ende Oktober, fast 450 Millionen Mark erreicht hat und bereits vorher durch Ueberschüsse die Goldanleihe mehr als zur Hälfte zurückgekauft worden war, ist jetzt das Reichsfinanzministerium dazu übergegangen, den Steuerdruck, der auf der Wirtschaft seit Herbst vorigen Jahres lastete und sie teilweise bereits zum Weißbluten gebracht hat, in etwas zu mildern. Wir sagen gleich von vornherein „in etwas", denn wir werden sofort sehen, daß das, was geschehen ist, bei weitem noch nicht ausreicht, um einerseits der Wirtschaft das Leben erträglich zu machen und andererseits denjenigen Preisabbau herbeizuführen, der für das Aufblühen der Wirtschaft durch Steigerung des Exports und Hebung des Inlandskonsums unbedingt erforderlich ist.

Zuvor aber noch eine andere Bemerkung: Es ist bekannt, welchen Schwierigkeiten das Reichsfinanzministerium mit seinen Steuermilderungsvorschlägen bei den Ländern, hinter denen natürlich wiederum die Gemeinden gestanden haben, begegnet ist. Wir haben heute den Zustand, daß der größte Teil der Kommunen in Geld schwimmt, daß die Länder zwar nicht gerade Ueberschuß haben, aber auskommen, ohne dabei besonders sparsam zu sein — bezüglich Beamten- und Behördenabbau ließe sich da noch ungeheuer viel tun — daß auf der anderen Seite die Wirtschaft kaum mehr weiß, wo sie die Steuergelder hernehmen soll, da selbst Substanzverschleuderung nicht mehr zum Ziele führt, und daß trotz dieser Lage und angesichts dieses offenbaren Mißverhältnisses und Mißstandes Länder und Gemeinden von Steuerherabsetzungen nichts wissen wollen. Man kann bereits den unsinnigsten Ausgaben bei den Gemeinden begegnen, Steuergelder werden zu irgend welchen Luxusausgaben benutzt, denen heute gar keine Existenzberechtigung zukommt, zum mindesten nicht auf der Grundlage von Steuergeldern; weitausschweifende Pläne werden erwogen, um die überflüssigen Gelder unterzubringen, wo es doch wirklich bitter not täte, sich zunächst einmal um die Erhaltung des Bestehenden, soweit es lebensfähig ist, zu kümmern. Hier muß einmal ein ganz ernstes Wort gesprochen werden; es geht einfach nicht an, daß die Länder und Gemeinden eine rein nach fiskalischen Gesichtspunkten orientierte Finanzpolitik treiben und dabei vergessen, daß sie doch letzten Endes dabei nur als Aasgeier auf einem abgestorbenen Körper übrig bleiben können. Es ist zu begrüßen, daß der Reichsfinanzminister dem Widerstand der Länder sich nicht gebeugt hat und die Steuermilderungen nunmehr in Kraft gesetzt worden sind, und daß außerdem den Ländern eine Erklärung abgerungen worden ist, auch ihrerseits zu Steuerermäßigungen zu schreiten und die Gemeinden zu gleichem Tun anzuhalten. Nur, Herr Reichsfinanzminister, Sie hätten schon von sich aus in diesen Milderungen gleich weiter gehen müssen, als geschehen ist; und da Sie es nicht getan haben, muß der weitere Schritt sehr schnell folgen.

Was ist geschehen?

Das Wichtigste unter den Maßnahmen ist die Herabsetzung der Umsatzsteuer auf 1½ Prozent. Der bisher gültige Satz betrug 2 Prozent, der Höchstsatz, der gegolten hatte, 2½ Prozent. Die erhöhte Umsatzsteuer (Luxussteuer) wird gleichzeitig von 15 Prozent auf 10 Prozent gesenkt. Gültig beides ab 1. Januar 1925. Neben diesen Herabsetzungen ist weiter von besonderer Bedeutung die Ermäßigung der Vorauszahlungen auf die Einkommen- und Körperschaftssteuer. Zunächst erstreckt sich die Bestimmung nur auf die für den Monat Dezember fälligen Vorauszahlungen. Was das Jahr 1925 bringen wird, steht noch dahin. Immerhin kann wohl angenommen werden, daß, sofern noch an dem System der Vorauszahlungen wie bisher festgehalten werden sollte, was wir nicht hoffen, diese um 25 Prozent niedriger sein werden als die in diesem Jahre bisher gezahlten. Drittens ist eine kleine Minderung des Steuerabzugs für die Gehalts- und Lohnempfänger vorgenommen worden, die, von der Erzeugerseite her gesehen, also vom Standpunkt des Arbeitgebers, natürlich auch eine Entlastung bedeutet, da sie den Lohndruck mildert. Und endlich sind die Börsenumsatzsteuer gesenkt und die Börsenkopfsteuer beseitigt worden.

Dieser Anfang ist zweifellos zu begrüßen. Der Erfolg dieser Maßnahmen müßte nun, falls die Wirkung ein Erfolg sein soll, eine allgemeine Preissenkung sein. Denn darüber besteht keine Meinungsverschiedenheit: wenn es nicht in absehbarer Zeit gelingt, die deutsche Wirtschaft exportfähig und rentabel zu machen, was nur bei vernünftigen und im allgemeinen niedrigeren Preisen als heute möglich ist, dann ist eine Erholung aus dem gegenwärtigen Zustand unter Aufrechterhaltung einer gewissen Unabhängigkeit überhaupt nicht mehr denkbar. Die Frage, die gestellt werden muß, ist daher die, ob die Steuermilderungen, die vorgenommen worden sind, geeignet sind, einen solchen Preisabbau zu bewirken? Diese Frage muß leider verneint werden, und zwar aus folgenden Gründen: Unter dem Druck der Steigerung der Lebensmittelpreise in den letzten Wochen hat eine

Lohnbewegung auf der ganzen Linie

eingesetzt, die, was bereits deutlich zu erkennen ist, zu einer Heraufsetzung der Löhne um vielleicht 8 bis 10 Prozent führt. (Im Buchdruckgewerbe wurden seitens des Reichsarbeitsministeriums 20 Proz. Erhöhung bewilligt und für verbindlich erklärt! Die Red.). Zum Teil ist diese Heraufsetzung schon geschehen, zum anderen Teil wird sie sicher bis Weihnachten vollzogen sein. Für die Staatsarbeiter und die Beamten ist diese maßvolle Lohn- und Besoldungserhöhung ja ebenfalls schon regierungsseitig angekündigt worden. Diese erhöhten Lohnkosten kompensieren einen beträchtlichen Teil der durch die Steuermilderungen an sich ermöglichten Ersparnisse. Dazu kommt weiter, daß durch die von der Reichsregierung angekündigte Erweiterung der Aufwertung höchstwahrscheinlich auch die Produktion belastet wird. Denn wenn man die Forderungen überblickt, die in dieser Richtung gestellt worden sind, so laufen sie — abgesehen von der Forderung nach Aufwertung der öffentlichen Anleihen — hinaus auf a) höhere Aufwertung der Hypotheken bzw. höhere Verzinsung der aufgewerteten Kapitalbeträge und b) Rückwirkung der Aufwertung. Alles dies bedeutet natürlich für die Erzeugerseite, den Unternehmer zunächst, solange die Bestimmungen noch nicht vorliegen, eine erhöhte Unsicherheit und veranlaßt zu neuen Risikozuschlägen in der Kalkulation und zum anderen, wenn

den Forderungen stattgegeben ist, eine stärkere Belastung, als nach der dritten Steuernotverordnung vorgesehen war. Hier haben wir also einen zweiten Kompensationsfaktor gegenüber den Preisabbautendenzen, die sich aus den Steuermilderungen ergeben müßten. Und drittens muß ja von vornherein berücksichtigt werden, daß die bisherigen Steuerzahlungen zu einem beträchtlichen Teil nur durch Eingriffe in die Substanz möglich waren. Steuermilderungen bedeuten damit angesichts dieser Sachlage zu einem Teil nur das Aufhören dieses auf die Dauer überhaupt nicht erträglichen Schwundprozesses, sie bieten aber nicht die Voraussetzung für Preissenkungen.

Es ist also mit großer Wahrscheinlichkeit damit zu rechnen, daß zwar die Steuermilderungen eine erkleckliche Erleichterung für die Wirtschaft bedeuten, daß aber

Auswirkungen auf dem Gebiete der Preise

kaum eintreten werden. Bei der Unerläßlichkeit eines bedeutenden Preisabbaues muß daher mehr geschehen, als bisher durchgeführt oder in Aussicht genommen ist. Wir wollen die hauptsächlichsten Forderungen, denen nachgekommen werden muß, hier aufstellen.

1. Die Umsatzsteuer muß weiter gesenkt werden! Wenn auch vielleicht, was zu wünschen wäre, eine vollständige Beseitigung nicht in Betracht gezogen werden kann — dazu ist die Umsatzsteuer ein zu wesentlicher Bestandteil auf der Einnahmeseite der Reichsfinanzen — so kann von einem erträglichen Zustand aber erst dann gesprochen werden, wenn diese Steuer mindestens auf 1 Prozent herabgesetzt worden ist. Die erhöhte Umsatzsteuer (mit dem falschen Namen Luxussteuer) hätte dabei ganz zu verschwinden.

2. Die Einkommen- und Körperschaftssteuer muß wieder nach den alten Grundsätzen, also tatsächlich aus dem Einkommen, aufgebaut auf Geschäftsjahr und Buchführung, erhoben werden. Das heutige Verfahren ist ein Notverfahren, es berechnet die Einkommensteuer nach Vermögen und Umsatz und läßt den Einkommensfaktor vollständig außer Betracht. Daraus ergibt sich in der Praxis die Notwendigkeit, die Vorauszahlungen auf die Einkommen- und Körperschaftssteuer in die Preiskalkulation einzubeziehen. Diese Steuern sollen ihrem Charakter nach aber grundsätzlich nicht abgewälzt werden. Wenn daher diesem ungesunden Verfahren abgeholfen werden soll — und das ist im Interesse der Preissenkung notwendig — dann muß mit dem gegenwärtigen System der Vorauszahlungen aufgeräumt werden. Nur die individuelle Einkommen- und Körperschaftssteuer, aus dem tatsächlichen Einkommen erhoben, ist eine gesunde Steuer.

3. Die Gewerbesteuer ist ganz erheblich herabzusetzen. Die Zuschläge, die zu den Friedensbeträgen in einzelnen Gemeinden erhoben werden, sind geradezu phantastisch. Sie sind Ueberbleibsel aus der Inflationszeit, als solche aber jetzt sehr schädlich und daher zu beseitigen.

4. Die Eisenbahn- und Posttarife sind einer gründlichen Revision zu unterziehen. Der Telegramm- und Telephonverkehr, ebenso der Postüberweisungsverkehr ist viel zu teuer. Eisenbahnfrachtsätze von der dreifachen Friedenshöhe, wie sie teilweise noch bestehen, sind einfach unerträglich. Das Reich hat auch nach dem neuen Reichsbahngesetz das Recht, Tarifermäßigungen zu verlangen. Von diesem Recht sollte die Regierung so schnell wie möglich Gebrauch machen. Der geeignete Zeitpunkt war der 16. November, an dem die Regiebahnen endgültig in die Verwaltung der Eisenbahngesellschaft übergegangen sind. Von diesem Tage an fließen der Eisenbahngesellschaft erhöhte Einnahmen zu. Diese müssen sofort zu Tarifermäßigungen benutzt werden.

5. Das gesamte Versicherungs- und Fürsorgewesen ist zu verbilligen. Die Belastung der Arbeitgeber und Arbeitnehmer allein aus den verschiedenen Sozialversicherungen ist bei verminderten Leistungen heute doppelt und dreimal so hoch als im Frieden. Das kann nicht so weiterbleiben. Wenn auch sicher nicht zu leugnen ist, daß gerade die sozialen Versicherungskörper infolge der Geldentwertung und der unerhörten und falschen Aufwertungspolitik der Reichsregierung ungeheuer große Verluste erlitten haben, so muß doch gesagt werden, daß jetzt der schlechteste Augenblick ist, um diese verlorenen Vermögen wieder hereinzuholen. Hier gilt das Gleiche wie für jede öffentliche Stelle: eine Thesaurierung von öffentlich aufgebrachten Geldern ist zurzeit, wo die Wirtschaft dem Erliegen droht, ein Ding der Unmöglichkeit. Es muß versucht werden, mit den geringsten Mitteln auszukommen; eine vereinfachte Organisation erschiene auch angebracht. Zurzeit ist die gesamte Sozialversicherung mehr eine Geißel als eine Wohltat für die Bevölkerung.

6. Jede Zwangswirtschaft muß nun endlich aufhören! Dazu gehört auch die auf dem Wohnungsmarkt. Für nächstes Frühjahr muß die Bautätigkeit in ganz großem Stile organisiert werden. Die Möglichkeit dazu ist gegeben. Die Mieten müssen dabei allerdings auf Friedenshöhe und wohl noch etwas darüber hinaus gesteigert werden. Aber das ist nicht länger zu umgehen. Private und öffentliche Bautätigkeit (aus den Mitteln der Mietszinssteuer) müssen im nächsten Jahre darin wetteifern, guten und billigen Wohnraum zu schaffen.

7. Die Handelsverträge mit den Hauptexportländern müssen sobald als möglich zum Abschluß gebracht werden — ohne daß dabei aber lebenswichtige Interessen der deutschen Wirtschaft (Kontingente, Meistbegünstigung!) preisgegeben werden.

Wenn dieses Programm, dem sich natürlich in den Einzelheiten noch vieles hinzufügen ließe, bis Ende dieses Jahres durchgeführt wird, dann, glauben wir, sind die Voraussetzungen für eine schnelle Hochentwicklung der deutschen Wirtschaft tatsächlich gegeben. Dann erzwingt sich der erforderliche Preisabbau von selbst, dann kommt die Produktion wieder in Gang, dann sind die unproduktiven Gewinnmöglichkeiten endlich so beschnitten, daß auch die letzten Spekulanten aus Deutschland vertrieben werden oder sich wieder produktiver Tätigkeit zuwenden, dann ist wieder das Interesse an der Erweiterung des Absatzes erweckt, dann wird wiederkehren der kühne Pioniergeist des deutschen Kaufmanns, um, wenn auch nicht die Welt zu erobern, so doch der deutschen Wirtschaft einen neuen ehrbaren Platz in der Welt zu erkämpfen.

Als die Gesetze zur Durchführung des Sachverständigengutachtens im Reichstag angenommen wurden, da schrieben wir, trotz aller Bedenken gegen die Verpflichtungen, die Deutschland damit auf sich genommen hat, wir stehen am Anfang einer ganz neuen Epoche der Weltentwicklung. Heute sind wir schon zwei Schritte weiter; denn einmal ist die 800 Millionen-Anleihe tatsächlich zustande gekommen und damit Deutschland wieder eingereiht in die Zahl der ehrbaren Staaten und zum anderen ist im Innern mit einem kräftigen Ruck die Reorganisation begonnen worden. Fahren wir fort auf diesem Wege des kräftigen Vorwärtsstoßens. Es ist nicht die Zeit jetzt zum Abwarten und Prüfen, sondern zum kühnen Handeln. Nicht leichtsinnig — aber mutig! Einer mutigen Regierung wird das Volk folgen — möge sich das Volk eine solche Regierung schaffen! Gj.

Die Lage des Gummiwarenhandels im Rhein-Ruhrgebiet.

Bericht unseres nach dem besetzten Gebiet entsandten Redaktionsmitgliedes Dr. **Kurt Maier.**

Frankfurt a. M., den 8. November 1924.

Wie die Industrie selbst, so hat auch der Gummiwarenhandel des besetzten Gebiets in den letzten Jahren schwere Zeiten durchgemacht. Die überaus schlechte Lage der Industrie während der Besetzung hat für den technischen Handel eine Absatzstockung zur Folge gehabt, die erst vor kurzem in eine Besserung der Absatzverhältnisse umschlug. Während des ganzen Sommers hindurch war jedoch für den technischen Handel die Lage derart prekär, daß manche Firmen vor dem Ruin standen und nicht wußten, wie sie die immer mehr steigenden Ausgaben für Gehälter, soziale Lasten, Steuern usw. decken sollten. Dazu kam noch, daß der Bergarbeiterstreik im Mai d. J. die Zechen vollkommen lahmlegte und au das in jener Zeit bescheidene, aber immerhin laufende Geschäft in technischen Gummi- und Asbestwaren für die Bergwerke nicht ohne Einfluß blieb. Auch die Transport- und Zollverhältnisse im Warenverkehr mit dem unbesetzten Gebiet haben das Geschäft nicht minder beeinträchtigt als die rigorosen Maßnahmen der Regie im Güterverkehr innerhalb des besetzten Gebietes. So sieht der technische Handel heute mit wenig Freude auf die geschäftlichen Erfolge — um nicht zu sagen Mißerfolge — des laufenden Jahres zurück und es ist ihm von Herzen zu gönnen, wenn auch er jetzt einen Auf-

schwung erlebt, der hoffentlich manche Mißerfolge in jener Zeit wieder aufwiegt.

Wenn aber trotzdem die gegenwärtige

Lage des technischen Handels

nicht so ist, wie sie eigentlich nach Lage der Verhältnisse hier im besetzten Gebiet sein müßte, so liegt dies zu einem nicht geringen Teil daran, daß ihm in den letzten Monaten eine große Konkurrenz erwachsen ist: die „Abgebauten" und die Konzernfirmen. Der technische Handel, der schwer um seine Existenz kämpft und erst jetzt daran denken kann, sein Geschäft wieder aufzubauen, führt mit Recht Klage über das Unwesen der Abgebauten, die jetzt in das technische Geschäft eindringen und ihre Beziehungen als frühere Beamte usw. ausnutzen, zum Nachteil nicht nur des reellen technischen Handels, sondern auch der gesamten technischen Branche. Wir könnten hier Beispiele genug anführen, wie ein abgebauter, auf Pension gestellter Eisenbahnbeamter den Eisenbahndirektionsbezirk, in dem er früher tätig war, mit technischen Gummiwaren, Asbestplatten, Packungen usw. versieht und hier dem technischen Handel eine große Konkurrenz bereitet. Solche Fälle kommen zu hunderten vor und es erwächst hiermit dem Händlerverband für Gummi-, Asbest- und technische Bedarfsartikel E. V. eine außerordentlich dankbare Aufgabe, durch Sammlung derartigen Materials, das ihm die Zonen in Fülle übergeben könnten, die Oeffentlichkeit und die Behörden auf diesen

Krebsschaden für den technischen Handel

aufmerksam zu machen. Das ist eine nicht nur im Interesse unseres Handelszweiges notwendige Aufgabe, sondern auch im Interesse des Staates selbst. Auf der einen Seite werden der Wirtschaft Millionen und Millionen auf dem Steuerwege entzogen, damit der Staat seine Beamten und den Abgebauten Pension bezahlen kann, während diese dann dem reellen Handel eine nicht zu unterschätzende Konkurrenz machen und dessen Steueraufkommen entsprechend herabdrücken, ohne selbst für die Steuer erfaßt werden zu können, da sich ihre Nebeneinnahmen nicht kontrollieren lassen.

Aehnlich verhält es sich auch mit den Konzernfirmen, die als Einkaufsgesellschaften von größeren Konzernen gegründet werden, um für den Warenbedarf ihres Konzerns in direkte Beziehungen zu den Lieferfirmen zu treten. Hier wird der Händler vollkommen ausgeschaltet, denn die Einkaufsgesellschaften kaufen von den Fabriken zu denselben Preisen wie der Handel selbst. Es ist deshalb keineswegs verwunderlich, wenn jetzt in den Kreisen des technischen Handels eine starke Bewegung im Gange ist, die darauf hinausläuft, eine Scheidung zwischen solchen Gummiwarenfabriken zu erzielen, die händlertreu sind, und zwischen solchen, von denen man weiß, daß sie auch mit Konsumenten arbeiten. Von den technischen Händlern des Rheinlands wird dies als eine Notwendigkeit angesehen, um

Ordnung in das technische Geschäft

zu bringen und dem technischen Handel das zu geben, was des technischen Handels ist: die Warenvermittlung zwischen Produzenten und Konsumenten.

In den Kreisen des technischen Handels wird nach wie vor über das Asbestgeschäft stark geklagt. Die Rabattsätze in Höhe von 15 Prozent sind zu gering und machen das Asbestgeschäft, das schon immer ein Sorgenkind für den technischen Handel war, unrentabel. Ob der Handel mit 15 Prozent Verdienstspanne seine Unkosten decken kann, erscheint bei den gegenwärtigen Belastungen der Wirtschaft — man denke nur an die sozialen Lasten, die für den Handel $16\,^2/_3$ Prozent der Lohnsumme ausmachen — mehr als fraglich. Auch wird viel darüber geklagt, daß die Asbestwarenpreise zu hoch seien, und daß das Asbestsyndikat nach dem Ausland billiger verkaufe als im Inland selbst. Wenn auch für diese Preispolitik des Asbestsyndikats die Konkurrenzverhältnisse auf den Auslandsmärkten richtung- und ausschlaggebend sein mögen, so halten wir es doch im Interesse unserer Branche für wünschenswert, wenn beide Parteien sich wieder einmal zusammenfinden, um Mittel und Wege zu suchen, wie man den beiderseitigen Interessen am besten gerecht wird und wie sich die Verdienstspanne für den technischen Handel erhöhen läßt.

In der Ledermanschetten-Industrie ist vor kurzem eine Konvention gebildet worden. Den Händlern wird ein Rabatt von 15 Prozent eingeräumt. Der technische Handel wird wenig Veranlassung haben, sich mit dieser Konvention eingehender zu befassen, da das Ledermanschettengeschäft für ihn ziemlich unbedeutend ist. Auch für technische Gummiwaren sind die Verhandlungen, die wir in unserem letzten Bericht gerüchtweise erwähnten, zu einem Abschluß gekommen. Die Mindestpreisvereinbarungen werden von dem technischen Handel zweifellos außerordentlich begrüßt werden, wenn — sie gehalten werden! Ob das der Fall sein wird, läßt sich heute noch nicht voraussehen, um so weniger, als man hier noch nicht hat in Erfahrung bringen können, wer dahinter steht und wie stark die Macht der Außenseiter ist. Begrüßt wird vom technischen Handel jede Maßnahme, die geeignet ist, die Unordnung zu beseitigen und das technische Geschäft wieder zu dem zu machen, was es früher war: ein solides, mühevolles, aber auskömmliches Geschäft.

Auch der

chirurgische Gummiwarenhandel

hat seine Sorgen; der Kleinhandel nicht minder als der Großhandel. In Detaillistenkreisen wird viel über die nach dem Kriege stark angewachsene Konkurrenz geklagt. In Städten, in denen früher vier chirurgische Spezialgeschäfte bestanden haben, gibt es heute 15 und noch mehr, die sich alle in das vorhandene und nicht größer gewordene Absatzgebiet teilen müssen, so daß der eine dem anderen eine immer größere Konkurrenz macht. Daß dabei die Preisschleuderei eine große Rolle spielt, und daß manche Firmen glauben, dadurch das Geschäft an sich reißen zu können, ist im Interesse einer Gesundung der chirurgischen Branche, die doch von allen gewünscht wird, zu bedauern. Auch kann man bei den Preisen, denen man für chirurgische Artikel auf dem Markt begegnet, kaum annehmen, daß die Generalunkostensätze, die man für unsere Branche auf 27 bis 42 Prozent einschätzen muß, richtig eingesetzt sind.

Die Preisherabsetzung der chirurgischen Konvention ist in den Kreisen der Abnehmer begrüßt worden und man erhofft von ihr hier im besetzten Gebiet eine weitere Belebung des Geschäfts. Leider hat jedoch der Großhandel bei den neuen Preisvereinbarungen der Konvention schlechter abgeschnitten als die Detaillisten. In diesen Kreisen ist deshalb die Neuregelung der Konventionspreise mit sehr gemischten Gefühlen aufgenommen worden, weil sie gleichzeitig auch eine Herabsetzung des Grossisten-Rabatts von 40 auf $33\frac{1}{3}$ Prozent mit sich gebracht hat. Der Großhändler sieht darin und in der Neuregelung der Extra- bzw. Mengen-Rabatte eine Benachteiligung seiner Interessen gegenüber denen der Detaillisten und Genossenschaften, denen beiden die alte Verdienstspanne auch durch die neuen Vereinbarungen wieder garantiert worden ist.

Soweit die Lage des technischen und chirurgischen Gummiwarenhandels im besetzten Gebiet. Sie zeigt, daß der Handel noch immer schwer um seine Existenz zu kämpfen hat, und daß es in seinem Interesse zu wünschen ist, wenn alle Hemmungen und behördlichen Maßnahmen, wie z. B. Preisschilderzwang usw., recht bald aufgehoben werden, damit der Handel sich wieder frei entfalten kann. Auch die Industrie hat daran ein berechtigtes Interesse, denn wenn es dem Handel schlecht geht, wenn er nur mit Mühe und Not und bei geringer Verdienstspanne seiner Aufgabe, der Warenvermittlung, nachkommen kann, dann bleiben auch die Aufträge aus, dann hat auch die Industrie unter Absatzschwierigkeiten zuleiden. Diese enge

Verbindung zwischen Industrie und Handel,

zwischen Produzent und Warenvermittler, ist es, die hier im besetzten Gebiet gewünscht und, man kann sagen, von beiden Seiten als notwendig angesehen wird. Von diesem Gesichtspunkt aus muß auch die oben erwähnte, in den Kreisen des technischen Handels starke Bewegung verstanden werden, die Gummiwarenfabriken nach ihrer Händlertreue zu scheiden.

Wir schließen unsere Betrachtung über die Lage unserer Industrie und des Handels im Rheinland mit dem Wunsche, daß auch die Gummi-Industrie diesen Forderungen des Handels die Berechtigung nicht absprechen, vielmehr alles dazu beitragen und nichts unterlassen möge, was das gedeihliche Zusammenarbeiten fördern und unsere Branche wieder aufwärts führen könnte.

Rohgummimarktlage und Verkaufspreise der Gummiwaren.

Der teilweise etwas besser gewordene Beschäftigungsgrad in den verschiedenen Industriezweigen ist nicht ohne Rückwirkung auf unsere Industrie geblieben. Es ist eine, wenn auch nicht starke, vermehrte Nachfrage und Bestellung einzelner Artikel wahrzunehmen, auch trug das bisher schöne Wetter dazu bei, daß die Reifenbranche ziemliche Beschäftigung hatte. Die Tarifpolitik verschiedener Großstädte hatte ebenfalls zur Folge, daß viele Personen der Trambahn Lebewohl sagten und sich ein Fahrrad zulegten, das sie nicht nur von der Wohnung in das Bureau trägt, sondern ihnen auch gesunde Bewegung schafft und sie an Orte führt, die von der Trambahn nicht berührt werden.

So begrüßenswert eine stärkere Produktion in der Gummi-Industrie ist, umso bedauerlicher sind die niedrigen Verkaufspreise vieler Artikel, die der heutigen Marktlage in keiner Weise Rechnung tragen. Während die Preise für Rohgummi innerhalb von vier Monaten um 60 bis 65 Prozent gestiegen sind, bewegten sich die Verkaufspreise fast ohne Ausnahme auf ständig gleicher Höhe oder gar in sinkender Richtung.

Diese Tatsache erweckt den Anschein, als hätte die Gummi-Industrie vordem zu teuer verkauft und große Gewinne eingeheimst, was aber durchaus nicht der Fall ist. Jeder Fabrikant wird heute in der traurigen Lage sein, den Nachweis zu erbringen, daß die derzeitigen Verkaufspreise bei gleichgebliebener, also nicht verringerter Qualität unter dem Einstandspreise liegen und für die Fabrik einen direkten Schaden bedeuten.

Diese traurige Erscheinung ist eine stets wiederkehrende, schon oft dagewesene Tatsache, und wenn auch darüber in der Presse oder in Besprechungen dagegen gewettert und Pläne zur Besserung der Verkaufspreise angestrebt wurden, ein einheitliches, den Verhältnissen angepaßtes Vorgehen hat nie stattgefunden, sehr zum Schaden der gesamten Gummi-Industrie. Es hieße Eulen nach Athen tragen, wenn an dieser Stelle nochmals alle Gründe angeführt würden, die ein einheitliches Vorgehen aller Gummiwarenfabriken zur unbedingten Notwendigkeit machen, damit endlich einmal normale Verhältnisse bezüglich der Verkaufspreise innerhalb unserer Industrie eintreten. An diesbezüglichen Vorschlägen und Anregungen hat es nicht nur in der „Gummi-Zeitung", sondern auch in anderen Blättern gewiß nicht gefehlt, aber Früchte haben alle diese Bemühungen, die doch schließlich eine erleichterte Arbeit und eine bessere Gesamtlage für die ganze Gummi-Industrie anstreben, nicht getragen.

Während wir diese Zeilen schreiben, bringt uns die Post die Preisliste einer der führenden Firmen über Autobereifungen, die den heutigen Marktverhältnissen, wenn auch nicht ganz, so doch wenigstens teilweise Rechnung zu tragen scheint. Auf jeden Fall zeigt dieses Vorgehen einer einzelnen Firma, daß ein allmähliches Erwachen aus der allgemeinen Lethargie beginnt. Hoffen wir, daß es nicht bei diesem einzelnen Schritt nach vorwärts bleibt, und daß auch für die übrigen vielen Artikel baldigst normale Verkaufspreise platzgreifen.

Eine einheitliche Festsetzung normaler Verkaufspreise dürfte unseres Erachtens heute eher möglich sein als früher, da alte Bestände an billigen Rohmaterialien wohl in den seltensten Fällen in solchen Mengen vorhanden sein dürften, die die — allerdings falsche — Voraussetzung geben, daß eine Erhöhung der Verkaufspreise noch hinausgeschoben werden kann. V.

Die Gegendruckmaschine in der Gummi-Industrie.

Von **Ernst Praetorius**, Dipl.-Ing., Hildesheim.

I. Wahl der Kraftmaschine.

In den weitaus meisten Fällen wird man bei der Gummiwarenfabrikation auf die Wärmekraftmaschine angewiesen sein. Wasserkraft- und Windkraftanlagen kommen in erster Linie für reine Kraftbetriebe in Betracht (Ueberlandzentralen, Mühlenbetriebe), Wärmekraftmaschinen in erster Linie für solche Betriebe, die neben Kraftbedarf auch Wärmebedarf haben. Wir können also von jenen Anlagen hier absehen und wollen nur erwähnen, daß unter ganz besonders günstigen Verhältnissen auch Wasserkraft- oder Windkraftmaschinen für die Gummi-Industrie in Frage kommen können, jedoch nur dann volkswirtschaftlich gerechtfertigt sind, wenn die Ausnutzung der Naturkräfte durch reine Kraftwerke nicht möglich ist.

Unter den Wärmekraftmaschinen hat man die Wahl zwischen Dampf-, Gas- und Dieselmaschine. Auf die einzelnen Maschinenarten näher einzugehen, ist hier nicht möglich; gesagt sei nur, daß in thermischer Hinsicht die Dieselmaschine vor ihren beiden Konkurrenten einen gewissen Vorsprung hat, selbst dann noch, wenn man die modernsten Höchstdruck-Kondensations-Dampfmaschinen zum Vergleich heranzieht. Berücksichtigt man ferner, daß durch Fortfall des Kesselhauses (bzw. des Generators bei Gasmaschinen) sowohl die Wärmeverluste vor der Maschine, die sehr bedeutend sein können, auf ein Minimum beschränkt, als auch die Anlagekosten sehr viel niedriger werden, so ergibt sich einwandfrei die große Ueberlegenheit der Dieselmaschine.

Diese allgemeinen Betrachtungen sind jedoch nur dann richtig, wenn es sich um reine Kraftanlagen handelt. Bei einem großen Teil unserer Industrie, vor allem bei der chemischen und ganz besonders bei der Gummi-Industrie, liegen die Verhältnisse insofern ganz anders, als außer Kraft auch eine sehr bedeutende Menge Wärme, und zwar fast ausschließlich mit Wasserdampf als Wärmeträger, benötigt wird. Eine Kesselhausanlage ist also in diesen Fällen doch notwendig und ein Teil der Ersparnisse bei Benutzung einer Dieselmaschine wird damit hinfällig. Allerdings bleibt die Rentabilität der Dieselanlage dennoch bestehen, so lange man Kraft- und Wärmewirtschaft getrennt behandelt, d. h. bei Dampfmaschinenbetrieb eine Kesselgruppe für die Kondensationsmaschine, eine zweite für Fabrikations-Heizdampf verwendet. Erst durch Koppelung von Kraft- und Wärmewirtschaft erhält man nicht nur die bei weitem wirtschaftlichste, sondern auch eine geradezu ideale Kraftmaschine, die an Wirtschaftlichkeit jede andere Wärmekraftanlage um ein Mehrfaches übertrifft.

II. Das Gegendruckverfahren und seine wirtschaftliche Bedeutung. Vergleich mit der reinen Kraftmaschine.

Die Arbeitsweise der Gegendruckmaschine in Verbindung mit der Fabrikations-Heizdampfanlage ist bekanntlich so, daß in einer Kesselanlage Dampf erzeugt wird, dieser in der Maschine expandiert und damit Arbeit leistet; der bis auf den gewünschten Gegendruck entspannte Dampf wird sodann der Fabrikation zur weiteren Verwendung zugeführt. Der außerordentliche wärmewirtschaftliche Vorteil der Gegendruckmaschine besteht in folgendem: Bei allen übrigen Wärmekraftmaschinen wird der Abdampf (bzw. die Abgase der Verbrennungsmaschinen) entweder ins Freie ausgepufft oder im Vakuum kondensiert, es geht also der weitaus größte Teil der zugeführten Wärme ohne jede Arbeitsleistung verloren[1]); bei Kondensationsmaschinen ist sogar zur Vernichtung der Verdampfungswärme ein erheblicher Arbeitsaufwand notwendig. Bei der Gegendruckmaschine dagegen findet nicht nur der gesamte Auspuffdampf in der Fabrikation Verwendung, sondern er ist sogar in den meisten Fällen — wie in der Gummi-Industrie — unbedingt notwendig und müßte sonst, wie es bisher meist geschieht, in einer getrennten Anlage erzeugt werden. Auf Einzelheiten kann hier nicht weiter eingegangen werden, es sei nur darauf hingewiesen, daß der bekannte thermische Wirkungsgrad, d. h. das Verhältnis der in Arbeit umgesetzten zur gesamten zugeführten Wärmemenge, für die wirtschaftliche Beurteilung der Gegendruckmaschine durchaus nicht maßgebend ist, vielmehr allein das Verhältnis der in Arbeit umgesetzten zu der speziell für Arbeitsleistung bestimmten Erzeugungswärme[2]).

Es wird sehr oft behauptet, daß Wärme und Kraft einander nicht gleichwertig seien, daher beim Gegendruckbetrieb die gegenüber getrenntem Betrieb erzielten Ersparnisse nicht auf den Kraftbetrieb allein, sondern auf die gesamte Kraft- und Wärmewirtschaft

[1]) Neuerdings wird auch die Abgaswärme von Diesel- und Gasmaschinen wenigstens zum Teil ausgenutzt.

[2]) Dieses Verhältnis nenne ich den Kraftwirkungsgrad. Ueber die genauere Definition dieses Begriffes und den Richtigkeitsnachweis meiner Theorie vergleiche den Aufsatz „Kraft- und Wärmewirtschaft in der chemischen Industrie", „Chemiker-Zeitung" 1924, S. 377—380.

zu verrechnen seien[3]). Dieser Folgerung muß unbedingt widersprochen werden. Die Kohlekosten der Wärmeeinheit für Heizzwecke sind nur vom Kesselwirkungsgrad sowie guter Isolation und zweckmäßiger Anlage der Rohrleitungen abhängig. Wenn z. B. in einem Betriebe stündlich 10 Millionen Kcal gebraucht werden, so ist der Kohleverbrauch durch Kessel- und Rohrleitungswirkungsgrad (η_K und η_R) eindeutig festgelegt. Er beträgt bei 7500 Kcal Heizwert, $\eta_K = 0{,}8$ $\eta_R = 0{,}95$:

$$(1) \qquad B = \frac{10\,000\,000}{7500 \cdot 0{,}8 \cdot 0{,}95} = 1750 \text{ kg}$$

Im praktisch nicht erreichbaren verlustlosen Umsetzungsprozeß:

$$(2) \qquad B_{th} = \frac{10\,000\,000}{7500} = 1335 \text{ kg}$$

Eine über dem Wert B_{th} liegende Kohlenmenge ist also auf jeden Fall für den Fabrikationsbetrieb aufzuwenden, gleichgültig, ob getrennter oder gekoppelter Betrieb vorliegt. Daraus folgt, daß die Ersparnisse bei vereinigter Kraft- und Wärmewirtschaft allein auf das Konto der Kraftanlage zu buchen sind.

Um nachzuweisen, daß eine Kalkulation, welche die Ersparnisse auf die gesamte Kraft- und Wärmewirtschaft verrechnet, zu ganz unrichtigen Ergebnissen führt, sei das soeben erwähnte Beispiel noch durch folgende Angaben ergänzt: Leistung der Maschine 10 000 KW, wirtschaftlicher Wirkungsgrad der (veralteten) Kondensationsmaschine $\eta_{w_1} = 0{,}10$, der modernen Gegendruckmaschine $\eta_{w_2} = 0{,}70$. Damit erhalten wir den stündlichen Kohlenverbrauch für die Kraftanlage:

$$(3) \qquad B_1 = \frac{427 \cdot 0{,}736 \cdot 7500 \cdot \eta_{w_1}}{10\,000 \cdot 75 \cdot 3600} = 11\,480 \text{ kg}$$

$$(4) \qquad B_2 = \frac{1148 \cdot \eta_{w_1}}{\eta_{w_2}} = 1640 \text{ kg}$$

Ferner den Gesamtkohlenverbrauch für beide Anlagen:
alte Anlage (getrennter Betrieb): (5) $Bg_1 = B + B_1 = 13\,230$ kg
neue Anlage (gekoppelter Betrieb): (6) $Bg_2 = B + B_2 = 3\,390$ kg

Es soll nun angenommen werden, daß die Hälfte des Heizdampfes an eine Nachbarfabrik mit 20 Prozent Gewinn verkauft wird. Um die Rechnung nicht unnötig zu komplizieren, sollen nur die Kohle-, nicht die Bedienungs- und Amortisationskosten der Anlage berücksichtigt werden. Es werden also stündlich 5 Millionen Kcal verkauft, und zwar zu einem Preise von

$$\frac{1750}{2 \cdot 0{,}8} \cdot 0{,}03 = 32{,}8 \text{ M},$$

wenn man für 1 kg Kohle den Durchschnittspreis von 0,03 M einsetzt.

Diese Rechnung galt für die getrennte Anlage. Bei der Gegendruckanlage betragen die Gesamt-Kohlenersparnisse

$$Bg_1 - Bg_2 = 9840 \text{ kg} = \frac{9840}{13\,230} = 74{,}5 \text{ Prozent.}$$

Wäre die oben erwähnte Theorie richtig, daß die prozentuale Ersparnis auf Kraft- und Wärmewirtschaft gleichmäßig zu verteilen ist, so würden sich auch die Selbstkosten für die abgegebene Wärmemenge um 74,5 Prozent vermindern, d. h. die 5 Millionen Kcal könnten zu $32{,}8 \cdot 0{,}245 = 13{,}4$ M verkauft werden.

Wir hatten oben festgestellt, daß 10 Millionen Kcal, verlustlos aus Kohle gewonnen, Bth = 1335 kg Kohle erfordern. Demnach ist der Minimalpreis für 5 Millionen Kcal:

$$\frac{1335}{2} \cdot 0{,}03 = 20 \text{ M.}$$

Es ergibt sich also bei dieser Art der Kalkulation, daß die Nachbarfabrik die Wärmeeinheit zu einem Preis erhält, der um $\frac{20 - 13{,}4}{20} = 33$ Prozent unter dem Kohlepreis liegt. Umgekehrt würde bei Verkauf von mechanischer oder elektrischer Energie der Preis sich auf dieser Kalkulationsgrundlage als viel zu hoch ergeben.

Das Beispiel beweist wohl klar, daß es nicht nur umständlich und unübersichtlich, sondern auch direkt falsch ist, einerseits die Wärme zu einem Preise zu verkaufen, der weit unter dem der Kohle liegen kann, andererseits Energie zu einem Preise abzugeben, der in keinem Verhältnis zu der für die Energie aufgewandten Wärme steht. Die Kalkulation muß vielmehr auch bei dem gekoppelten Verfahren Kraft- und Wärmewirtschaft streng trennen und rechnerisch so vorgehen, als ob noch mit getrenntem Betriebe gearbeitet würde. In unserem Beispiele wäre also die Ersparnis für Wärme

$$B - B = 0, \text{ für Kraft } B_1 - B_2 = 9840 \text{ kg} = \frac{9840}{11\,480} = 85{,}9 \text{ Prozent.}$$

Das heißt also, Kraft könnte zu einem Preise verkauft werden, der $100 - 85{,}9\,\% = 14{,}1$ Prozent des ursprünglichen wäre, Wärme dagegen müßte zu dem alten Preise verkauft werden. Bei Berücksichtigung der hier vernachlässigten anderen Wirtschaftsfaktoren würden sich natürlich die Zahlen wesentlich verändern.

In Zahlentafel I sind eine Anzahl Auspuff-, Kondensations- und Gegendruckmaschinen für Satt- und Heißdampf zusammengestellt. Die Tabelle ist in mehrfacher Hinsicht lehrreich. Allgemein ergibt sich zunächst die geradezu verblüffende Ueberlegenheit der Gegendruckmaschine in bezug auf Kohlenersparnisse selbst gegenüber der ganz modernen Kondensationsmaschine mit hohem Anfangsdruck und tiefliegendem Vakuum. Die prozentuale Ersparnis ist

Zahlentafel I.[4])

Art der Maschine	Gütegrad	Theoretisches Wärmegefälle	Wirkliches Wärmegefälle	Erzeugte Wärme	Sonstig nutzbar gemachte Wärme	Kraftwirkungsgrad $\frac{i_1 - i_2'}{i_1 - i_3}$	Ersparnis bei Gegendruck	Kohlenverbrauch bei gleicher Leistung, bezogen auf 1 kg Kohle bei Gegendruck
	%	$i_1 - i_2$	$i_1 - i_2'$	i_1	i_3	%	%	
1 Sattdampf 10 Atm., Auspuff	60	92,5	55,5	662	—	8,4	91,6	11,9
2 Sattdampf 10 Atm., Kondens. Vakuum 80 Prozent	60	145	87	662	59,7	14,4	85,6	6,95
3 Sattdampf 10 Atm., Kondens. Vakuum 93 Prozent	60	175	105	662	38	16	84	6,25
4 wie 1	80	92,5	74	662	—	11,2	88,8	8,94
5 wie 2	80	145	116	662	59,7	19,2	80,8	5,22
6 wie 3	80	175	140	662	38	22,5	77,5	4,45
7 Heißdampf 10 Atm., 350° Auspuff	80	119,5	95,5	753	—	12,7	87,3	7,88
8 Heißdampf 10 Atm., Kondens. Vakuum 80 Prozent	80	178	142,5	753	59,7	20,6	79,4	4,85
9 Heißdampf 10 Atm., Kondens. Vakuum 93 Prozent	80	211,5	169	753	38	23,6	76,4	4,24
10 Heißdampf 60 Atm., 450° Auspuff	80	207,5	166	791	—	21	79	4,77
11 Heißdampf 60 Atm., Kondens. Vakuum 80 Prouzent	80	261	209	791	59,7	30,2	69,8	3,31
12 Heißdampf 60 Atm., Kondens. Vakuum 93 Prozent	80	292	233,5	751	38	32,7	67,3	3,06
13 Heißdampf 10 Atm., 350° Gegendruck 6 Atm.	80	33	26,5	753	726,5	100	—	1
14 Heißdampf 60 Atm., 450° Gegendruck 6 Atm.	80	135	108	791	683	100	—	1
15 Heißdampf 60 Atm., 450° Gegendruck 3 Atm.	80	165	132	791	651	100	—	1
16 Heißdampf 60 Atm., 450° Gegendruck 3 Atm.	60	165	99	791	692	100	—	1

[3]) Diese Ansicht vertrat erst kürzlich G. Zerkowitz in dem Aufsatz: „Das Gegendruckverfahren und seine Anwendung bei der Dampfturbine", Z. d. V. D. I. vom 16. Februar 1924.

[4]) Die Druckangaben beziehen sich auf absoluten Druck. Die Werte für den Wärmeinhalt sind den „Tabellen und Diagrammen für Wasserdampf" von Knoblauch, Raisch und Hausen, Verlag R. Oldenbourg, München und Berlin 1923, entnommen.

naturgemäß um so höher, je geringer das theoretische Wärmegefälle und der Gütegrad der Maschine beim getrennten Verfahren ist. Erwähnenswert ist noch, daß zugunsten der Kondensationsmaschine die Kondensatwärme i_3 als nutzbar gemachte Wärme verrechnet wurde, obwohl in den weitaus meisten Fällen diese Wärme in den Rückkühlanlagen nach Möglichkeit vernichtet wird. In Wirklichkeit fallen also die prozentualen Ersparnisse bei Gegendruckbetrieb meist noch höher aus.

Wir erkennen ferner aus der Zahlentafel, daß auf die Wirtschaftlichkeit der Gegendruckmaschine weder der Anfangsnoch der Gegendruck, noch auch der Gütegrad irgend welchen Einfluß hat, während allerdings das in Arbeit umgesetzte Wärmegefälle um so größer wird, je höher der Anfangsdruck, je tiefer der Gegendruck und je günstiger der Gütegrad ist. Wir müssen also scharf unterscheiden zwischen Wirtschaftlichkeit einerseits und Leistungsfähigkeit andererseits. In letzterem Falle verhält sich die Gegendruckmaschine ganz ähnlich der reinen Kraftmaschine, von der ganz entsprechend gilt: Leistungserhöhung wird erzielt durch höheren Anfangsdruck, tieferen Gegendruck (d. h. also hier hohes Vakuum!) und hohen Gütegrad. Die Wirtschaftlichkeit dagegen ändert sich bei der reinen Kraftmaschine etwa proportional der Leistungsfähigkeit, während sie bei der Gegendruckmaschine unter allen Umständen gleich bleibt.

(Wird fortgesetzt.)

Allerhand aus der Branche.

Gummischürzen. Es gab schon früher Gummischürzen. Sie sind nicht etwa, wie man bei der augenblicklich großen Nachfrage annehmen könnte, neueren Datums. Aber man benutzte Gummischürzen meist nur zu technischen Zwecken, so bei der Emaillefabrikation, bei dem Umgang mit Säuren, in chemischen Fabriken und in Betrieben, wo viel mit Feuchtigkeit gearbeitet wird. Diese Gummischürzen bestanden nur ganz vereinzelt aus Platte. In der Regel wurden gummierte Stoffe verwendet, aus denen vom Stück Schürzen geschnitten wurden. Konfektionierte Schürzen fand man ziemlich selten. Dann aber bezeichnete man auch Wachstuchschürzen kurzerhand als Gummischürzen. Seit geraumer Zeit aber werden Gummischürzen aus hellen oder dunklen gemusterten Satins, Kretonnes in Breite der gummierten Stoffe oder auch schmäler mit schwarzer, weißer oder sonstiger farbiger Para-, Transparent-, Para elektric- oder ähnlicher Gummierung erzeugt, in der Regel nur einseitig gummiert, seltener doppelseitig. Auch kamen sogenannte Double-texture-Stoffe zur Verwendung. Das waren die Schürzenstoffe, die aus gummierten Stoffen fabriziert wurden. Jetzt hat man wieder in erhöhtem Maße auf die auch bereits früher hergestellten Schwarz- oder weiß gummierten Cheock-Sheetings oder Drab-Jaconets in der Breite von etwa 1½ Meter zurückgegriffen, wie sie für die Regenmäntelfabrikation benötigt werden. Auch Oel-, Wachstuche oder Ledertuche dienten diesem Zwecke. Sie waren schmäler, etwa einen Meter breit und wurden für Mädchen- und Kinderschürzen verarbeitet. Was heute als wirkliche Gummischürze im Handel ist, sind Schürzen aus dünnen, farbigen Gummiplatten, die mit Taschen und an den Rändern mit Borden versehen sind. Auch diese Borden sind aus reinem Gummi. Die Schürzen haben angeklebte Latze. Ihre Länge ist verschieden und entspricht der üblichen Stoffware. Haushaltungs- und Wirtschaftsschürzen pflegen sehr weit und mit Latz versehen zu sein. Die Bindebänder sind neuerdings an Stelle von Baumwollbändern auch aus Gummi. Es gibt auch Tändelschürzen dieser Art mit Volants oder seidenen Bändern. Die große Gummimode scheint ihren Einfluß auch auf die Schürzen-Industrie ausgeübt zu haben. Die Nachfrage nach reinen Gummischürzen ist im Wachsen. Sie wird noch eine Vergrößerung erfahren, da die Gummischürzen als wirksames Weihnachtsgeschenk anzusprechen sind. Die Vielseitigkeit der Fassons und ihre Farbenpracht ist dazu angetan, der Gummischürze weitere Absatzgebiete zu erschließen.

Karnevalsartikel. Trennt uns auch noch eine Spanne Zeit von der fröhlichen Karnevals- und Maskenzeit, so wird man doch gut tun, die Geschäfte in Scherzerzeugnissen aus Gummi beizeiten in die Wege zu leiten. In der Regel pflegt es sich ja um gleichartige Artikel zu handeln, die jahrein, jahraus dazu beitragen, die Karnevalslust zur Blüte zu bringen. Dabei aber darf man nicht vergessen daß sich das Althergebrachte auch überleben kann. Hüpf-, Tanz-, Spitzfiguren, wackelnde Hunde, kletternde Affen, Gummiballons, fliegende Würste und dergleichen sind altbekannt. Wer sich aber der vergangenen Messen und der zahlreichen Neuheiten aus Gummi auf diesem Gebiete entsinnt, wird zu der Ueberzeugung kommen müssen, daß man mit der Zeit gehen und den Geschmack der Gegenwart kennen lernen muß, um zu prosperieren. Wenn nicht alles täuscht, wird der Andrang von Gummineuheiten für die Karnevalzeit erheblich sein. Wieder sind allerlei Kleinigkeiten zugkräftiger Art auf dem Markte erschienen: Teufels- und Zungenbälle, Reklamebälle, allerlei mehr oder minder groteske Figuren aus Gummi, ulkige Gummikrawatten, Spritzer, Blumen, die blühen und wachsen, Früchte und dergleichen. Für die Karnevalszeit wird man sich schon deshalb besonders einrichten müssen, weil dann die Zeit einer wirtschaftlichen Besserung nicht mehr fern sein wird. Es ist also damit zu rechnen, daß sich das Geschäft lohnend gestaltet, wenn man genügend Geschmack und Phantasie besitzt, Neues zu bieten. Daher sollte jetzt mit der Propaganda für Karnevalsartikel begonnen werden. So wird man z. B. sicherlich den Ozeanflug des Zeppelin nach Amerika in Wort und Bild auch für die Karnevalszeit wieder erleben. Vielleicht macht dieser oder jener Leser der „Gummi-Zeitung" praktische Vorschläge, die der Allgemeinheit der Branche dienen. Man darf dabei aber nicht vergessen, daß in Gummi-Scherzartikeln längere Lieferfristen beansprucht werden, ein weiterer Grund dafür, sich beizeiten an das Geschäft zu machen, um nicht zu spät zu kommen und das Nachsehen zu haben.

Schlauchmangel bei Ueberschwemmungen. Bei der kürzlichen Ueberschwemmung am Rhein, an der Mosel, Nahe und sonstigen Nebenflüssen des Rheins hat man wieder einmal erleben können, daß der Wasserschutz nicht allenthalben großzügig eingerichtet ist. Beonders aus der Moselgegend wird uns geschrieben, daß das Nichtvorhandensein genügender Gummischläuche schwer empfunden wurde. Der Mangel an Wein-, Abfüll-, Saug- und Druckschläuchen hat sich unangenehm bemerkbar gemacht, weil man gerade, als die Hochflut kam, beim Keltern der Trauben war. Bekanntlich überraschte die durch plötzlich auftretende Wärme erfolgte Schneeschmelze in den Vogesen derartig, daß die Weinbauer und Winzer größtenteils den gärenden Most nicht retten konnten, da es an genügend Schlauchmaterial fehlte, um ihn aus den großen Kellerfässern herauszupumpen und an höher gelegene Plätze zu bringen. Hätte man genug Schlauchmaterial zur Verfügung gehabt, so wären erhebliche Werte gerettet worden. Es wäre zu empfehlen, daß unsere Gummischlauchlieferanten die Winzer und Weinbauern darauf aufmerksam machten, daß solche Katastrophen sich wiederholen können. Teilweise versuchte man, die Feuerwehrschläuche zur Rettung des Mostes zu benutzen. Aber diese Schläuche waren sehr ungelenk. Außerdem mußte man die Erfahrung machen, daß sie nicht dicht waren und somit illusorisch wurden. Das aber ist ein weiterer Grund, dafür zu sorgen, daß die Feuerwehren sich mit brauchbarem Schlauchmaterial versehen. Von den Verlusten der Winzer abgesehen, ist auch zu bedenken, daß man infolge Fehlens genügender Saug- und Druckschläuche beim Auspumpen der überschwemmten Keller und Wohnungen ebenfalls in Schwierigkeiten kam. Auch dem müßte durch entsprechende Vorkehrungen zukünftig begegnet werden. Gegenden, die durch Wasserkatastrophen öfter heimgesucht werden, müssen dafür sorgen, daß sie gegen alle Eventualitäten gewappnet sind.

Akron und der Luftschiffbau. Die amerikanische Gummistadt, in der sich die Goodyear-Werke befinden, beginnt auch für uns Deutsche, Fachleute wie Laien, immer größeres Interesse zu gewinnen. Denn Akron soll bekanntlich die Stadt des Baues der amerikanischen Zeppeline werden. Es ist ein guter Griff, den die Goodyear-Co. gemacht hat. Es wird der Firma möglich sein, die zahlreichen Gummierzeugnisse, die für einen Zeppelin notwendig sind, nun selbst zu liefern. Bisher ist die Lieferung dieser Fabrikate durch deutsche Firmen geschehen. Man darf erwarten, daß mit den deutschen Waren gute Erfolge erzielt worden sind. Umso mehr wird man es bedauern, daß uns die Umsätze für die in Amerika gebauten Zeppeline voraussichtlich verloren gehen werden. Aber einstweilen scheint es noch nicht so weit zu sein. Die Nachrichten, die von Amerika zu uns kommen, zeigen ein ganz anderes Bild künftiger Gestaltung des Luftschiffbaues, als es vor kurzem durch den Zeppelin-Luftschiffbau offiziell mitgeteilt wurde. Danach sind zum Beispiel die Meldungen von einer Verlegung des gesamten Zeppelinapparates nach Spanien zum wenigsten verfrüht. Direktor Dürr gab bekannt, daß von einer solchen Verlegung nichts bekannt sei. Gleichzeitig damit hat auch die Frage einer Zerstörung der Zeppelinanlagen in Friedrichshafen berechtigtes Interesse. In deutschen Kreisen vertritt man die Ansicht, daß zukünftig nur noch Luftschiffe von erheblich größeren Dimensionen, als sie der RZ III besitzt, wirtschaftlich rentabel sind. Für den Bau solcher großen Luftschiffe ist die Zeppelinwerft in Friedrichshafen und auch der Flugzeughafen mitsamt der dortigen Luftschiffhalle aber zu klein! Es ist also damit zu rechnen, daß in dieser Beziehung irgend etwas geschehen muß. Damit ist aber für die Gummiwarenbranche und tech-

nische Industrie jedenfalls die Erwartung berechtigt, daß deutsche Lieferungen unserer Artikel für den Luftschiffbau nach wie vor erfolgen werden. Vielmehr ist nach Angabe versierter Persönlichkeiten damit zu rechnen, daß der Bedarf an deutschen Gummiwaren und deutschen technischen Erzeugnissen für Zeppelin-Luftschiffe erheblich größer zu werden verspricht als bisher. Noch mehr aber wird es interessieren, daß man in Deutschland ganz neue Pläne verfolgt und zu verwirklichen hofft, die eine ungeahnte Umwälzung im ganzen Luftschiffbau hervorzurufen geeignet sind. Die eigenartige Erfindung des Flettnerschen Rotorschiffes beginnt auch für die Luftfahrt Bedeutung zu gewinnen. Vielleicht ist man jetzt auf dem Wege, ärodynamische Wirkungen zu benutzen, um Luftfahrt und Flugsport in andere Bahnen zu lenken. Natürlich kann darüber erst gesprochen und ein Urteil gefällt werden, wenn weitere Versuche die Zweckmäßigkeit ergeben haben. Jedenfalls wird Akron uns nicht so erhebliche Kopfschmerzen bereiten, wie mancher Fachmann unserer Branche meint. Die Zeppeline, die in Amerika oder anderswo erbaut werden, werden allerdings hinsichtlich der zu liefernden Fabrikate nicht mehr von uns abhängig sein wollen. Dagegen scheinen die neuen Perspektiven im Luftschiff- und Flugzeugbau die Gewähr zu geben, daß die geringen Ausfälle in Lieferungen mehr als ausgeglichen werden.

Gummispielbälle. Mit derselben Berechtigung, mit der manche Geschäfte Taschenmesser, Thermometer, Luftballons und dergleichen als Geschenke zu Weihnachten oder Neujahr als „Draufgabe" geben, können auch Gummibälle hierfür Verwendung finden. Wenn diese auf der einen Hälfte eine Abbildung tragen, die sich auf das Weihnachtsfest bezieht und auf der anderen den Firmenabdruck der spendenden Firma, so bilden diese Bälle nicht nur ein schönes Geschenk, sondern sind gleichzeitig eine schöne Reklame. Jedenfalls ist ein Spielball ein dauerhafteres Geschenk als die jetzt üblichen Ballons, die oft nicht einmal den Weg vom Geschäft bis in die Wohnung aushalten. A.

Geschäftsbibliotheken findet man merkwürdigerweise in der Gummi-Industrie sehr selten, oder in sehr mangelhafter Zusammenstellung. In der chemischen Industrie findet man dagegen mustergültige Büchereien, die es den Angestellten ermöglichen, ihr Wissen auf allen kaufmännischen Gebieten zu erweitern und sich auch wissenschaftliche Fachkenntnisse anzueignen. Derartige Einrichtungen sind heute eine unbedingte Notwendigkeit, da in der Nachkriegszeit viele Personen umgesattelt haben und „Kaufleute" geworden sind, deren Vorbildung für diesen Beruf aber nicht geeignet war. Aber auch dem älteren Personal schadet es durchaus nicht, wenn sie das eine oder das andere kaufmännische oder Fachbuch wieder einmal durchgehen. Man hat im Laufe der Zeit manches vergessen, was durch ein gelegentliches Vornehmen eines Werkes wieder in das Gedächtnis zurückgerufen wird. Unsere Fachbücher der Gummi-Industrie sollten in ihrer Gesamtheit neben anderen guten kaufmännischen Werken in keinem Betriebe fehlen; die verhältnismäßig geringe Ausgabe für eine gediegene Bücherei steht in gar keinem Verhältnis zu dem Nutzen, den sie den Angestellten und indirekt dem Geschäft bietet. — Wir sind der Ansicht, daß es in den meisten Fällen nur einer Anregung seitens der Angestellten bedarf, um diese nutzbringende Bücherei ins Leben zu rufen und immer weiter auszubauen.

Meinungsaustausch.

Mängel im Feuerlöschwesen auf dem Lande.

„Auf Seite 161 Ihres Blattes brachten Sie unter der Rubrik „Allerhand aus der Branche" auch einen Artikel über Mängel im Feuerlöschwesen auf dem Lande, wodurch in dankenswerter Weise darauf aufmerksam gemacht wird, welch große Bedeutung für die Gummiwaren- und technische Branche der Bedarf in Feuerwehrartikeln hat und welch schönes Geschäft sich darin erreichen läßt, wenn man sich durch zielbewußte Bearbeitung der Landgemeinden dafür einsetzt.

Daß aber an Schläuchen für Feuerwehren noch ein guter Verdienst zu erzielen sei, wird wohl auf Irrtum beruhen. Gerade Feuerwehr-, also speziell Hanfschläuche, zählen zu den Artikeln des technischen Handels, in denen die Schleuderei Triumphe feiert. Infolgedessen sind die meisten Händler dazu übergegangen, Feuerwehrschläuche überhaupt nicht mehr zu führen, weil der Verdienst daran nicht einmal die Spesen deckt.

Hierin einen Umschwung zur Besserung zu erwarten, wird wohl ein frommer Wunsch bleiben, weil die Voraussetzung dafür engster Zusammenschluß im Händlerverbande wäre." L. S.

Italiens Außenhandel an Kautschuk, Guttapercha und Waren daraus in 1913, 1922 und im 1. Halbjahr 1924.

Die Handelsvertragsverhandlungen mit Italien stehen vor der Tür. Welche Bedeutung ihnen von unserer Industrie beizumessen ist, zeigen die nachfolgenden Tabellen *), in denen wir nach der amtlichen italienischen Statistik den Warenverkehr zwischen beiden Ländern in den Jahren 1913, 1922 und im ersten Halbjahr 1924 zusammengestellt haben.

	1913		1922		1. Halbjahr 1924	
n. v. = nicht veröffentlicht.	Menge	Wert in 1000 Lire	Menge	Wert in 1000 Lire	Menge	Wert in 1000 Lire
2133/35 (959a) Kautschuk und Guttapercha, roh, fest und flüssig (seit 1921: auch mit anderen Stoffen gemischt, nicht vulkanisiert)						
Gesamteinfuhr dz . . .	28 443	25 599	65 793	46 375	49 509	53 999
Davon aus:						
Deutschland	951	856	n. v.	n. v.	n. v.	n. v.
Brit. Indien u. Ceylon .	1 394	1 254	15 133	n. v.	20 717 [1])	n. v.
Brasilien	18 987	17 088	8 745	n. v.	8 662	n. v.
Gesamtausfuhr dz . .	2 986	761	1 157	593	1 422	998
Davon nach:						
Deutschland	11	3	n. v.	n. v.	n. v.	n. v.
Spanien	1 568	400			n. v.	n. v.
Ver. Staat. v. Amerika .	1 371	349				
2137 (961) Kautschukplatten, geschnitten						
Gesamteinfuhr dz . . .	27	48	5	15	10	35
Davon aus:						
Deutschland	17	30	n. v.	n. v.	n. v.	n. v.
Frankreich	3	5			n. v.	n. v.
Gesamtausfuhr dz . . .	330	594	70	60	2	5
Davon nach						
Ver. Staat. v. Amerika .	317	570			n. v.	n. v.
Deutschland	—	—	n. v.	n. v.	n. v.	n. v.
2138 (962) Platten, mit Geweben verbunden oder mit Gewebe-Einlage.						
Gesamteinfuhr dz . . .	102	35	13	34	13	26
Davon aus						
Deutschland	76	26	n. v.	n. v.	n. v.	n. v.
Gesamtausfuhr dz . . .	11	4	52	78	33	29
Davon nach:						
Deutschland	—	—				
2139 (963) Platten, mit Draht- oder Metallgeweben.						
Gesamteinfuhr dz . . .	29	8	2	4	—	—
Davon aus:						
Deutschland	25	6	n. v.	n. v.		
Gesamtausfuhr dz . .	—	—	12	12	—	—
2140 (964) Platten, andere einschließlich der Ebonitplatten						
Gesamteinfuhr dz . . .	64	45	31	61	71	128
Davon aus:						
Deutschland	45	31	n. v.	n. v.	n. v.	n. v.
Gesamtausfuhr dz . . .	19	13	283	358	189	217
Davon nach:						
Deutschland	—	—			n. v.	n. v.
Norwegen	12	8			n. v.	n. v.
2141 (965) Schläuche, aus geschnittenen Platten						
Gesamteinfuhr dz . .	55	110	45	160	24	91
Davon aus:						
Deutschland	49	98	n. v.	n. v.	n. v.	n. v.
Gesamtausfuhr dz . . .	2	4	12	37	4	10
Davon nach:						
Deutschland	—	—			n. v.	n. v.
2142 (966) Schläuche, mit Geweben verbunden oder mit Gewebe-Einlage.						
Gesamteinfuhr dz . . .	1 436	603	636	750	209	350
Davon aus:						
Deutschland	1 130	474	n. v.	n. v.	n. v.	n. v.
Gesamtausfuhr dz . . .	142	59	1 769	3 365	107	178
Davon nach:						
Deutschland	17	7			n. v.	n. v.
Argentinien	104	43				
2143/44 (967) Schläuche, andere [2]) ausgen. Luftschläuche für Pneumatiks.						
Gesamteinfuhr dz . .	346	156	81	147	40	84
Davon aus:						
Deutschland	306	138	n. v.	n. v.	n. v.	n. v.
Gesamtausfuhr dz . . .	976	439	203	385	189	380
Davon nach:						
Deutschland	11	5			n. v.	n. v.
Argentinien	793	357			n. v.	n. v.
2146/47 (960) Kautschukfäden.						
Gesamteinfuhr dz . . .	482	964	369	1 613	192	948
Davon aus:						
Deutschland	110	220	n. v.	n. v.	n. v.	n. v.
Großbritannien	130	260				
Ver. Staat. v. Amerika .	242	484				
Gesamtausfuhr dz . . .	413	826	873	3 287	597	2 089
Davon nach:						
Deutschland	206	412				

*) Quellen: Für 1913: Movinento commerciale del Regno d'Italia 1913, für 1922 und 1924: Statistica del Commercio speciale di importazione e di esportazione, 1922 und 1. Halbjahr 1924.

[1]) nur roh.

[2]) siehe auch 2151, 52 und 55

n. v. = nicht veröffentlicht.

2151/52: Reifen und Hüllen aus Kautschuk zum Bereifen der Räder von Fahrzeugen (in Verbindung mit Metall und andere, auch in Verbindung mit Geweben)

	1913 Menge	1913 Wert in 1000 Lire	1922 Menge	1922 Wert in 1000 Lire	1. Halbjahr 1924 Menge	1. Halbjahr 1924 Wert in 1000 Lire
Gesamteinfuhr dz	s. unt. 977 u. 978		1 264	1 987	1 562	1 508
Gesamtausfuhr dz	„ 977 u. 978		7 595	11 064	9 728	n. v.
Davon nach:						
Großbritannien			2 557	n. v.	2 501	n. v.
Schweiz			414	n. v.	593	
Oesterreich			414	n. v.	1 275	

2155: Pneumatiks und Luftschläuche für Räder von Fahrzeugen, auch in Verbindung mit Geweben

	1913 Menge	1913 Wert in 1000 Lire	1922 Menge	1922 Wert in 1000 Lire	1. Halbjahr 1924 Menge	1. Halbjahr 1924 Wert in 1000 Lire
Gesamteinfuhr dz	s. u. 977 u. 978		12 082	38 487	6 999	16 719
Davon aus:						
Deutschland			1 070	2 769	390	838
Gesamtausfuhr dz	„ 977 u. 978		33 195	121 156	32 200	n. v.
Davon nach:						
Belgien			1 760	n. v.	3 189	
Großbritannien			22 837		3 509	
Spanien			970		3 257	
Argentinien			1 298		2 394	
Brasilien			450		2 097	
Deutschland			n. v.		560 [3])	1 455

2156 (968): Treibriemen aus Kautschuk oder Guttapercha, mit Geweben verbunden oder mit Gewebe-Einlage

	1913 Menge	1913 Wert in 1000 Lire	1922 Menge	1922 Wert in 1000 Lire	1. Halbjahr 1924 Menge	1. Halbjahr 1924 Wert in 1000 Lire
Gesamteinfuhr dz	484	290	447	1 129	371	1 175
Davon aus:						
Deutschland	172	103	n. v.	n. v.	n. v.	n. v.
Großbritannien	255	153				
Gesamtausfuhr dz	—	—	137	386	7	32

2159/2160 (970): Gummierte Gewebe, (1913: andere als solche zur Anfertigung von Kratzenbeschlägen), auch seidene

	1913 Menge	1913 Wert in 1000 Lire	1922 Menge	1922 Wert in 1000 Lire	1. Halbjahr 1924 Menge	1. Halbjahr 1924 Wert in 1000 Lire
Gesamteinfuhr dz	1 014	760	1 441	4 556	989	3 420
Davon aus:						
Deutschland	75	56	n. v.	n. v.	n. v.	n. v.
Großbritannien	610	457				
Oesterreich-Ungarn	316	237				
Gesamtausfuhr dz	72	54	249	632	212	420
Davon nach:						
Deutschland	12	9			n. v.	n. v.
Argentinien	19	14				

2161/2162 (973) Posamenten, Bänder, Gewebe und dergleichen, elastische

	1913 Menge	1913 Wert in 1000 Lire	1922 Menge	1922 Wert in 1000 Lire	1. Halbjahr 1924 Menge	1. Halbjahr 1924 Wert in 1000 Lire
Gesamteinfuhr dz	1 378	2 343	727	3 904	415	2 759
Davon aus:						
Deutschland	917	1 559	573	2 647	293	1 957
Frankreich	157	267			n. v.	n. v.
Oesterreich-Ungarn	160	272				
Gesamtausfuhr dz	1 615	2 745	727	6 699	477	3 883
Davon nach:						
Deutschland	7	12	n. v.	n. v.	n. v.	n. v.
Oesterreich-Ungarn	68	116	n. v.			
Brasilien	605	1 028	107			
Argentinien	n. v.	n. v.	207			

2163 (974): Gegenstände für die Bekleidung oder die Reise, aus Kautschuk oder Guttapercha, mit Geweben verbunden (aus gummierten Geweben)

	1913 Menge	1913 Wert in 1000 Lire	1922 Menge	1922 Wert in 1000 Lire	1. Halbjahr 1924 Menge	1. Halbjahr 1924 Wert in 1000 Lire
Gesamteinfuhr dz	36	79	996	4 711	214	1 423
Davon aus:						
Deutschland	5	11			n. v.	n. v.
Großbritannien	28	62				
Gesamtausfuhr dz	57	125	289	3 180	10	160
Davon nach:						
Deutschland	—	—			n. v.	n. v.
Brasilien	31	68				

2168 (975): Arbeiten aus Kautschuk oder Guttapercha, anderweit nicht genannt: aus geschnittenen Blättern

	1913 Menge	1913 Wert in 1000 Lire	1922 Menge	1922 Wert in 1000 Lire	1. Halbjahr 1924 Menge	1. Halbjahr 1924 Wert in 1000 Lire
Gesamteinfuhr dz	138	276	121	488	53	279
Davon aus:						
Deutschland	80	160	n. v.	n. v.	n. v.	n. v.
Frankreich	39	78				
Gesamtausfuhr dz	877	1 754	103	467	29	68
Davon nach:						
Deutschland	—	—	—	—	n. v.	n. v.
Argentinien	428	856	297 [4])			
Brasilien	254	508	56 [4])			

2169 (976): — : andere (1913: mit Geweben verbunden)

	1913 Menge	1913 Wert in 1000 Lire	1922 Menge	1922 Wert in 1000 Lire	1. Halbjahr 1924 Menge	1. Halbjahr 1924 Wert in 1000 Lire
Gesamteinfuhr dz	4 543	2 953	1 315	3 303	1 287	2 705
Davon aus:						
Deutschland	2 326	1 512	n. v.	n. v.	n. v.	n. v.
Großbritannien	1 079	701				
Oesterreich-Ungarn	730	474				
Gesamtausfuhr dz	649	422	2 312	5 680	1 140	2 764
Davon nach:						
Deutschland	61	40	—	—	n. v.	n. v.
Oesterreich-Ungarn	107	69	—	—		

[3]) einschließlich 2151/52
[4]) einschließlich 2169

n. v. = nicht veröffentlicht.

2148/54, 2156/69: Waren aus Kautschuk und Guttapercha (Scheiben, Reifen, Treibriemen, Matten, Gewebe, Posamenten, Zubehör, Handschuhe und andere Waren)

	1913 Menge	1913 Wert in 1000 Lire	1922 Menge	1922 Wert in 1000 Lire	1. Halbjahr 1924 Menge	1. Halbjahr 1924 Wert in 1000 Lire
Gesamteinfuhr dz	n. v.	n. v.	6 632	n. v.	5 075	n. v.
Davon aus:						
Deutschland			2 637	5 054	2 064	3 168
Oesterreich			1 312	n. v.	1 049	n. v.
Frankreich			661		795	
Großbritannien			1 294		663	
Ver. Staat. v. Amerika			596		305	
Gesamtausfuhr dz	nicht aufgef.		nicht aufgeführt		nicht aufgef.	

977: Gummireifen für Fahrräder und Wagen

	1913 Menge	1913 Wert in 1000 Lire
Gesamteinfuhr dz	15 177	22 765
Davon aus:		
Deutschland	7 729	11 593
Frankreich	4 450	6 675
Großbritannien	1 545	2 317
Ver. Staat. v. Amerika	143	214
Gesamtausfuhr dz	27 383	41 074
Davon nach:		
Deutschland	3 207	4 810
Belgien	8 076	12 114
Schweiz	5 328	7 992

978 —: andere

	1913 Menge	1913 Wert in 1000 Lire
Gesamteinfuhr dz	3 566	2 139
Davon aus:		
Deutschland	1 361	816
Großbritannien	1 556	933
Gesamtausfuhr dz	2 182	1 964
Davon nach:		
Deutschland	159	143
Großbritannien	808	727

2313 (971): Schuhwerk aus Kautschuk, gefüttert, überzogen oder besetzt mit anderen Materialien

	1913 Menge	1913 Wert in 1000 Lire	1922 Menge	1922 Wert in 1000 Lire	1. Halbjahr 1924 Menge	1. Halbjahr 1924 Wert in 1000 Lire
Gesamteinfuhr Paar	43 588	174	51 452	1 134	30 990	883
Davon aus:						
Deutschland	8 859	35	n. v.	n. v.	n. v.	n. v.
Frankreich	5 940	24				
Oesterreich-Ungarn	5 356	21				
Ver. Staat. v. Amerika	22 237	89				
Gesamtausfuhr Paar	42	0,168	491	18	2 353	87
Davon nach:						
Deutschland	—	—			n. v.	n. v.

972 —: andere

	1913 Menge	1913 Wert in 1000 Lire	1922 / 1924
Gesamteinfuhr dz	3	3	nicht besonders genannt
Davon aus:			
Deutschland	2	2	
Großbritannien	1	1	
Gesamtausfuhr dz	6	7	nicht besonders genannt
Davon nach:			
Deutschland	—	—	
Ver. Staat. v. Amerika	4	5	

1718/21 (1181): Zellhorn (ab 1921 auch Galalith, Cellophan usw.), roh, in Masse oder in Tafeln, Blättern, Stäben oder Röhren (weder poliert noch anderswie bearbeitet)

	1913 Menge	1913 Wert in 1000 Lire	1922 Menge	1922 Wert in 1000 Lire	1. Halbjahr 1924 Menge	1. Halbjahr 1924 Wert in 1000 Lire
Gesamteinfuhr dz	4 099	2 049	5 833	15 489	5 447	8 166
Davon aus:						
Deutschland	2 593	1 296	4 153 [5])	n. v.		
Frankreich	1 329	664	500 [5])	n. v.		
Gesamtausfuhr dz	162	18	461	167	111	154
Davon nach:						
Deutschland	31	3			n. v.	n. v.
Frankreich	131	14				

1722/23 (1182) —: in Tafeln, Blättern, Stäben oder Röhren (poliert oder an der Oberfläche anderswie bearbeitet) verarbeitet zu gewerblichen oder anderem Gebrauche

	1913 Menge	1913 Wert in 1000 Lire	1922 Menge	1922 Wert in 1000 Lire	1. Halbjahr 1924 Menge	1. Halbjahr 1924 Wert in 1000 Lire
Gesamteinfuhr dz	743	416	611	3 967	607	2 754
Davon aus:						
Deutschland	639	358	5 124 [6])	13 832	2 717 [6])	n. v.
Gesamtausfuhr dz	21	12	20	108	73	515
Davon nach:						
Deutschland	—	—			n. v.	n. v.

2121/22 (651): Fertige Treibriemen aus Leder

	1913 Menge	1913 Wert in 1000 Lire	1922 Menge	1922 Wert in 1000 Lire	1. Halbjahr 1924 Menge	1. Halbjahr 1924 Wert in 1000 Lire
Gesamteinfuhr dz	2 947	3 300	533	2 517	856	4 320
Davon aus:						
Deutschland	1 223	1 370	n. v.	n. v.	n. v.	n. v.
Gesamtausfuhr dz	227	231	148	737	85	352
Davon nach:						
Deutschland	22	22				

[5]) nur solches in Platten und Blättern
[6]) einschließlich 1718/21.

Bei allen Anfragen an die Geschäftsstelle oder Redaktion ist unbedingt Rückporto beizufügen. Andernfalls kann briefliche Beantwortung nicht erfolgen, sondern nur Auskunft im Briefkasten oder Fragekasten.

Kautschukpflanzen und Kautschukgewinnung.

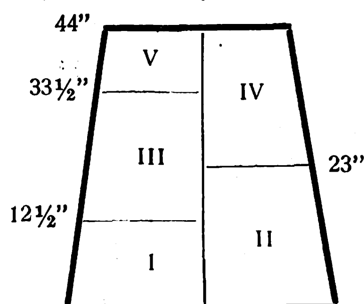
Ueber das Zapfen von Heveen.

I.

„India Rubber Journal" brachte in seiner Jubiläumsnummer eine ausführliche Abhandlung über Pflanzungsfragen (wie Lebensfähigkeit der Kautschukbäume, beste Zapfverfahren, Bodenreinigung, Schädlinge und Krankheiten, Aufbereitung, Arbeitskräfte und so weiter) auf Grund der Berichte von fünf bekannten Pflanzungskundigen. Wir haben in dem folgenden (wegen Raummangel etwas verspäteten) Referat die Aeußerungen der Experten über das Zapfen von Heveen zusammengestell, indem wir auszugsweise die Verfasser selbst reden lassen. Red.

1. J. E. Frankamp (Soc. Internationale de Plantations et de Finance): Man geht wohl nicht fehl, wenn man das Leben eines Kautschukbaumes der bestehenden Generation auf 25 bis 35 Jahre annimmt, davon 20 bis 30 Jahre für die Ausbeutung. Für die Zukunft ist eine längere Lebensfähigkeit zu erwarten, obgleich sich schwer sagen läßt, wie weit diese Verlängerung gehen wird. Gelangen die Heveen ins ausbeutungsfähige Alter und beginnt das Zapfen, so zapft man heute nicht mehr so stürmisch wie früher, sondern man ist bestrebt, den Stamm möglichst gesund zu erhalten und ihm möglichst wenig zu schaden. Zapfsystem, Zeit für Rindenerneuerung und monatlicher Rindenverbrauch werden vorher mit Rücksicht auf Boden und andere Verhältnisse festgelegt. Man kennt in der Praxis alle Krankheiten, die das Leben der Bäume gefährden, und bekämpft sie zur rechten Zeit. Die gegenwärtig üblichen Gewinnungsmethoden sind weit milder als vordem; man arbeitet mit Ruhepausen, die dem Baum eine Erholung gestatten. Das Zapfen selbst wird überwacht und besser kontrolliert als in früheren Zeiten, und die Rindenerneuerung vollzieht sich normaler und schneller. Alles das muß einen entsprechenden Einfluß auf die Lebensfähigkeit haben, so daß man, wie schon gesagt, in Zukunft auf ein längeres Alter der Pflanzungen rechnen darf.

Ist der Baum jung, wächst er sehr stark und nimmt an Dicke seiner Rinde schnell zu. Einmal angezapft, tritt die Rindenerneuerung langsamer ein und zwar im Maße der Bearbeitung derselben Fläche. Früher waren zwei, ja drei Schnitte gleichzeitig häufig zu finden. Vor einigen Jahren machte sich ein Wechsel zur vorsichtigeren Ausbeutung bemerkbar, und das bedeutet einen wesentlichen Fortschritt, der dem größeren Teil der Bestände zugute kommen dürfte. Wechselweises Zapfen gestattet eine stärkere Ausbeutung, und viele Pflanzer begünstigen unter solchen Umständen heute Zapfen über die Hälfte des Umfanges. Man zieht hier bei älteren Bäumen die geringeren Unkosten in Betracht und rechnet bei jüngeren Bäumen mit genügender Rinde damit, daß sie es gut aushalten. Ich habe als Regel eine achtjährige Erneuerungsperiode angenommen, verteilt für junge Stämme wie folgt:



1. Feld, 1 Jahr gezapft, Höhe 10½ inch. + 2 inch. für Becher
2. Feld, 2 Jahre gezapft, Höhe 21 inch. + 2 inch. für Becher
1. Feld, 3 Jahre gezapft, Höhe 31½ inch. + 2 inch. für Becher
2. Feld, 4 Jahre gezapft, Höhe 42 inch. + 2 inch. für Becher
1. Feld, 4 Jahre gezapft, Höhe 42 inch. + 2 inch. für Becher.

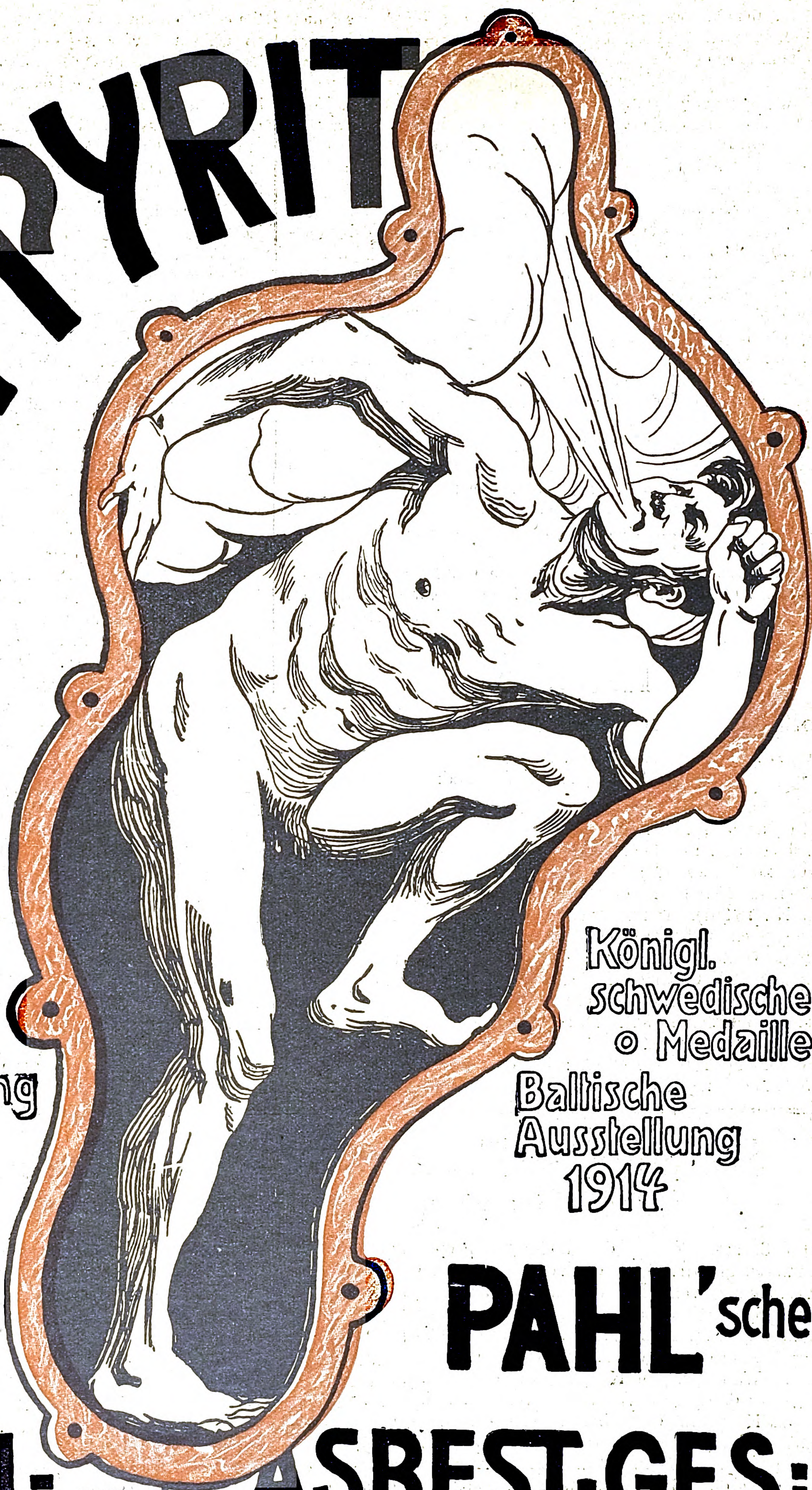
Neue Rinde wird zum ersten Mal nach fünf Jahren wieder bearbeitet. Da diese Rinde jung ist und sich unten am Stamm befindet, liegt kein Grund vor, wonach sie dann für das Wiederzapfen nicht geeignet wäre. Ich beabsichtige, das gekennzeichnete System acht Jahre zu verfolgen und dann zu sehen, ob sich ein milderes Verfahren, vielleicht über ein Drittel des Umfanges, empfiehlt. Der Rindenverbrauch beträgt 1¾ inch. monatlich, einen Monat über den anderen, so daß sich der monatliche Verbrauch in Wirklichkeit auf ⁷/₈ inch. beläuft. Die Frage, ob diese Ausbeutung zu stark ist, möchte ich für junge Bäume verneinen. Für ältere Bestände wird es angewendet, wenn die Rinde gute Beschaffenheit zeigt, teilweise aus ökonomischen Gründen, da das wechselweise Zapfen über den halben Umfang fast 100 Prozent des Normalertrages liefert, wenn täglich ausgebeutet wird und mit etwa der halben Zahl an Zapfern. Im allgemeinen würde ich das folgende System gebrauchen: für junge Bäume wechselweises Zapfen über den halben Umfang für etwa acht Jahre, hierauf entsprechend über ein Drittel des Umfanges ebenfalls für acht Jahre, danach abwechselndes Zapfen je nach der Beschaffenheit der Bäume zu jener Zeit. Zapft man über ein Drittel, so erreicht die Höhe des wechselweisen Zapfschnittes 28 inch. plus 2 inch. für Becher, zusammen also 30 inch. Beim Uebergang von Ein-Halb zu Ein-Drittel wird ein Verlust entstehen, der sich bei allmählichem Wechsel vermeiden läßt.

Das beste Zapfmesser ist das Messer, das der Zapfer bevorzugt, und das für die Pflanzung die besten Ergebnisse liefert. Ein Zapfer wird mit einem bestimmten Messer einen hohen Ertrag erzielen, ein anderer Zapfer nur 60 Prozent. Alles hängt von der Geschicklichkeit des Arbeiters und von seiner Anlernung ab. Infolgedessen kann jedes Messer je nach den obwaltenden Umständen das beste sein. Junge Bäume sollten mit dem Yates- oder einem ähnlichen Messer angeschnitten werden; neugewachsene Rinde erfordert ein kleineres oder vielmehr engeres Messer.

2. Victor Kinloch: Die wahrscheinliche Lebensfähigkeit von Hevea brasiliensis für Zapfzwecke ist ein ungelöstes Problem, da kein Mensch mit irgend welcher Sicherheit angeben kann, wie lange ein Baum die fortdauernde Rindenwegnahme aushält. Eine Tatsache jedoch hat sich selbst erwiesen: wie ein durchschnittlicher Baum zeigt, läßt sich tägliches Zapfen über einen längeren Zeitraum nicht anwenden, ohne daß Rinden-Bräune (Brown Bast Canker) entsteht; das Vorkommen dieser Krankheit ist von der Häufigkeit der Schnitte abhängig. Bekanntlich ist Hevea ein harter Baum, was schon daraus hervorgeht, welche Widerstandskraft die alten Bestände in den Pionier-Tagen zeigten, als man der Rindenerneuerung kaum Beachtung schenkte und die Höchstzahl an Schnitten das Hauptziel war. Und es ist einfach erstaunlich, daß diese bejahrten Heveen noch immer ihren Teil Milchsaft geben, wenn auch, was eigentlich nicht besonders erwähnt zu werden braucht, in beträchtlich geringeren Mengen, als wenn sie von Anfang an die richtige Behandlung genossen hätten. Die Eingeborenen-Pflanzungen sind das beste Beispiel dafür, welche Mißhandlungen die Bäume erleiden können, ohne einzugehen. Trotzdem wird es ungeachtet aller seiner Kenntnisse keinen kühnen Fachmann geben, der mit Sicherheit behaupten will, welche Lebensdauer vom wirtschaftlichen Standpunkte eine Pflanzung besitzt, da hier zu viele Faktoren mitspielen. Man sehe sich eine Durchschnittspflanzung an, studiere die jährlichen Abgänge durch Krankheiten, Schädlinge und Stürme und urteile dann, ob die Bestände mit der Zeit zu erneuern sind.

Die vorstehenden Betrachtungen betreffen natürlich die ältesten Plantagen, und es wäre noch zu berücksichtigen, ob den jüngeren Unternehmungen, die mehr nach wissenschaftlichen Richtlinien angelegt und mit größerer Sorgfalt ausgebeutet sind, eine längere Lebensdauer beschieden sein wird. Denkt man aber an die Tatsache, daß Hevea brasiliensis ein Baum mit weichem Holze und so leicht den Angriffen von Pilzen und Insekten ausgesetzt ist, läßt sich die feste Ansicht nicht bannen, daß eine Pflanzung ohne Erneuerung nicht unbegrenzt dauern kann. Und dann bleibt noch die Frage: liefern die neuen Bestände auf altbewirtschaftetem Boden dieselben Erträge, die sie auf jungfräulichem Land erbringen würden? Hierüber lassen sich noch keine Urteile abgeben, da nach meiner Kenntnis noch keine der hier in Betracht kommenden Pflanzungen das ausbeutungsfähige Alter erreicht hat.

Im allgemeinen wird die Ausbeutung einer rationell gepflegten Plantage bei nicht täglichem Zapfen und bei sparsamem Rindenverbrauch lange Zeit fortdauern können. Hierauf sollte jeder Besitzer oder Leiter stets achten, nämlich daß die Bäume so schonend zu bearbeiten sind, wie es im Hinblick auf die Wirtschaftlichkeit nur möglich ist. Was das beste Zapfsystem betrifft, so scheint sich die allgemeine Meinung für den V-Schnitt oder die halbe Spirale in bezug auf die erste Zapffolge bei Ausbeutung mit eintägiger Pause auszusprechen, beginnend gewöhnlich zunächst bei 18 inch. über dem Boden und auf die andere Seite bis 24 inch. reichend; das gestattet eine mehr als genügende Erneuerung, wenn der Standard von ½ inch. für monatliche Rindenentfernung gewahrt ist. Die Halb-Spirale erweist sich nicht so befriedigend, wenn die Bäume an Umfang zunehmen, da die Schnitte zu lang werden, um dem Zapfer das gerade Schneiden im ursprünglichen Oeffnungswinkel leicht zu machen; auch entsteht dann, wenn die Bäume feucht sind, ein größerer Milchsaftverlust als beim V-System.


POLYPYRIT
Grand
o Prix
Weltausstellung
Brüssel
1910
Turin 1911
Königl.
schwedische
o Medaille
Baltische
Ausstellung
1914
PAHL'sche
GUMMI- und ASBEST-GES:
m·b·H· DÜSSELDORF-RATH

Bei Vollendung des ersten Zyklus liefern die V-Schnitte (einen über den anderen Tag) die besten Resultate, wobei die Schnitte bei 36 inch. über der Erde gemacht werden, die Erneuerungsperiode zehn Jahre beträgt, wenn man monatlich $\frac{1}{2}$ inch. Rinde abbraucht, oder acht Jahre bei $\frac{3}{4}$ inch. und sechs inch. an der Basis eines jeden Baumes ungezapft bleiben. Hinsichtlich des Rindenverbrauches gilt das allein für Tamil-Zapfer, da es nahezu unmöglich ist, einen Chinesen anzuwerben, der eine derartige Standard-Arbeit verrichten kann.

Daß das V-System gegenwärtig in jeder Hinsicht das beste System ist, das lehren die Ergebnisse inbetreff Erträge und Rindenerneuerung; 90 Prozent der Pflanzungen in Malaya zapfen nach diesem System und haben nie Grund gehabt, es zu bereuen, vorausgesetzt, daß das Zapfen von Anfang an mit der nötigen Aufmerksamkeit erfolgte. Man muß sich jedoch vergegenwärtigen, daß ein ausgesprochen konservatives Zapfverfahren sich nicht bezahlt macht, da nach einem gewissen Zeitraum keine Zunahme in Rindenerneuerung mehr stattfindet — ausgenommen in bezug auf die Korkschicht —, und daß man sich vor Extremen in jeder Richtung hüten soll.

Hinsichtlich der Zapfmesser sind nach meinen Beobachtungen zwei Modelle über ganz Malaya verbreitet, nämlich der gekrümmte Hohlmeißel und das sogenannte Jebong-Messer; auf Grund persönlicher Erfahrung möchte ich stets den Gebrauch des erstgenannten Werkzeuges empfehlen. Das Modell Jebong ist eine Modifikation des alten Hufschmiedmessers, und seine Anwendung ist für den Durchschnittskuli nicht so leicht wie die des Hohlmeißels, auch läßt es sich nicht so einfach schärfen. Zudem stellt es sich teurer.

(Schluß folgt.)

Referate.

Pollopas, ein neues synthetisches Kolloid.

Nach Dr. F. Pollak und Dr. K. Ripper in „Chemiker-Zeitung" 1924, Nr. 98 folgende:

Man hat schon mehrfach die Kondensationsprodukte aus Aldehyden und Carbamiden untersucht. Es ergaben sich weiße, körnige Pulver, welche sich in Wasser, Alkohol und dergleichen schwer lösten. H. John meldete 1918 ein Verfahren für Herstellung derartiger Produkte an (Oesterreichisches Patent Nr. 78 251). Danach werden Carbamid und Thiocarbamid mit Aldehyden erwärmt, es entstehen zunächst schleimige, wasserlösliche Produkte, welche nach dem Eindampfen und Abkühlen gelatinieren. Die Gallerte geht beim Erhitzen auf etwa 80 Grad in eine feste, in Wasser und Alkohol unlösliche Masse über, welche sich mechanisch bearbeiten läßt. Dieses Verfahren liefert jedoch keine handelsfähigen Produkte.

Pollak und Ripper stellten zahlreiche Versuche an, um aus Carbamid und Formaldehyd feste Massen zu gewinnen. Sie erhielten ein festes Kolloid, welches „Pollopas" bezeichnet wurde, ein Glas, das jedoch auf der Drehbank bearbeitet werden kann, eine Art drechselfähiges Glas. Als Zwischenprodukte entstehen schleimige klare Lösungen, als „Schellanlösungen" bezeichnet. Zunächst wurden Carbamid und Formaldehyd bei Gegenwart basischer Kondensationsmittel zur Einwirkung gebracht und die schleimige Lösung vorsichtig erhitzt. Es entstanden klare, unlösliche Massen in kleinen festen Stücken, die Herstellung größerer Stücke gelang nicht. Wurde als Ausgangsprodukt Dimethylolharnstoff benutzt, so konnten etwas größere Stücke hergestellt werden, die jedoch Risse und Sprünge zeigten.

Pollak und Ripper benutzten nun physikalisch-chemische Arbeitsverfahren, die sich auf die Kolloidchemie stützen. Die erhaltenen leimartigen Zwischenprodukte zeigten die Eigenschaften hochsolvatisierter, hydrophiler Emulsionskolloide, die im Solzustande hohe Viskosität, schwere Fällbarkeit durch Elektrolyte und Gelatiniervermögen besitzen. Alle Kondensationsprodukte aus Carbamid und Formaldehyd zeigen die Eigenschaft der spontanen Gelatinierung, die Gallerten sind jedoch irreversibel (nicht umkehrbar). Es mußte das Gelatinieren des Kondensationsproduktes so beeinflußt werden, daß ein stabiles Zwischenprodukt entstand. Durch Zusatz gewisser Salze zu den Solen gelang dies. Alkalisalze schwacher anorganischer bzw. organischer Säuren verzögerten oder hemmten die Gelatinierung, so besonders Natriumacetat. Es gelang, die Viskosität der Zwischenprodukte bei beliebigem Wassergehalt zu stabilisieren, ohne daß Gelatinieren eintrat. Andere Salze beschleunigten das Gelatinieren in der Art, daß die Produkte schon in 2 bis 3 Stunden Gallerten bildeten, welche eine spontane Synerese zeigten, das heißt das aufgenommene Wasser freiwillig abstießen. Ammoniaksalze von Säuren bewirkten eine fast augenblickliche Gelatinierung des Zwischenproduktes. Durch Regelung der Wasserstoffionen-Konzentration wurde eine Abspaltung des Formaldehyds vermieden, die Synerese noch gewährleistet. Es entstanden Massen, die Hitzegrade bis 100 Grad rißfrei aushielten, jedoch beim Härten trübe wurden. Zusatz von Neutralsalzen beseitigte die Trübung.

Das neue Verfahren zur Herstellung von Kondensationsprodukten aus Carbamid und Formaldehyd geht in zwei streng getrennten Abschnitten vor sich: zuerst die Kondensationsphase, dann die Polymerisationsphase. Die erhaltenen sirupartigen Massen ließen sich durch Einguß in Formen zu Artikeln härten. Die Formen bestanden aus porösen Massen, die mit Membranbildnern imprägniert wurden. Die Bildner bedecken den Formträger mit einer feinmaschigen Hülle, deren Poren feiner als die Kolloidteilchen sind, so daß die Flüssigkeit aus der Gallerte austreten kann.

Als typische Eigenschaften des Pollopas werden angegeben: Farblosigkeit, Durchsichtigkeit, Glanz der polierten Flächen, Festigkeit, gute mechanische Bearbeitbarkeit. Härte nach Mohs 2,95, spezifisches Gewicht 1,44, Druckfestigkeit doppelt so groß wie die des Juvelith (unlösliches Phenol-Formaldehyd-Kondensationsprodukt): Pollopas 2230, Juvelith 1170 kg auf das Quadratzentimeter, Zugfestigkeit 10 gegen 6 kg, Biegfestigkeit 510 gegen

Schaufenster-Wettbewerb der „Gummi-Zeitung"

für alle Gummiwarenhändler Deutschlands und Oesterreichs.

Das Schaufenster ist das wichtigste Propagandamittel des Gummiwarenhändlers. Es soll den Vorübergehenden die Vielseitigkeit der Verwendung von Gummiwaren im täglichen Gebrauch, für Haushalt, Sport, Gesundheitspflege usw. vor Augen führen. Viele wissen noch nicht, was alles aus Gummi hergestellt wird. Das Schaufenster soll ihnen dies zeigen. Andererseits sind viele geneigt, Gummiwaren im Warenhaus, in Konfektionsgeschäften usw. zu kaufen. Diese gilt es durch gute Vorführung von Gummiwaren im Schaufenster als Käufer für das Gummiwarengeschäft zu gewinnen. Das Schaufenster ist gleichsam das Gesicht des Gummiwarengeschäfts. Deshalb ist es notwendig, der wirksamen Ausstattung des Schaufensters die größte Sorgfalt zu widmen, ganz besonders auch in der Provinz.

Es ist wesentlich, das Schaufenster nicht nur alle vier Wochen neu zu dekorieren, sondern die Auslagen öfters zu wechseln. Dabei braucht nicht jedesmal das ganze Fenster umgebaut zu werden, sondern nur ein Teil, jedenfalls aber so, daß sich ein anderes Bild ergibt. Unbedingt notwendig sind ein paar Dinge, die das Auge bestimmt fesseln, und ebenso einige, die das Denken wecken und interessieren. Wünschenswert sind ferner einige Preisangaben bei Gegenständen, die besonders preiswert sind.

Gerade jetzt wird in den Geschäften viel neu dekoriert werden. Deshalb möchten wir die Händler in technischen und chirurgischen Artikeln anregen, ihre Schaufenster recht geschmackvoll auszustatten und uns Photographien der Dekorationen einzusenden. Für die drei besten Dekorationen setzen wir

Barpreise von 200 M, 100 M und 50 M

aus und behalten uns vor, außer diesen in unserem Blatte zu veröffentlichenden Dekorationen noch eine Anzahl anderer gelungener Auslagen gegen Ersatz von M 20.— zu reproduzieren. Die betreffenden Firmen werden dabei selbstverständlich genannt.

Wettbewerbsfähig sind nicht nur Schaustellungen von Gummiwaren im Schaufenster, sondern auch Darbietungen auf Ausstellungen usw. Die Aufnahmen müssen sehr gut gemacht werden, am besten von Spezialphotographen, damit Blendungen vermieden bleiben. Auch ist es notwendig, daß uns seitens der Bewerber Angaben über die Farben der Dekoration gemacht werden, da diese aus den Photographien nicht ersichtlich sind.

Als Preisrichter amtieren: die Schriftleitung und der Verlag der „Gummi-Zeitung" und ein Mitglied des Verbandes Deutscher Reklamefachleute.

Einsendungsfrist: 15. Januar 1925.

Berlin SW 19

Schriftleitung und Verlag der „Gummi-Zeitung".

250 kg für das Quadratzentimeter. Wärmeleitungskonstante 0,00184 (Porzellan 0,00248, Crownglas 0,00163). Pollopas wird bei gewöhnlicher Temperatur nicht durch wässerige oder alkoholische Lösungen angegriffen, die Aufnahme von Wasser betrug in 24 Stunden 0,1 bis 0,2 Prozent (Galalith 3 Prozent, Horn 5 Prozent). Durch Kochen im schwach alkalischen Bad läßt sich Pollopas mit direkten Farbstoffen anfärben.

Die Fabrikation von Pollopas erfolgt in der Kunstharzfabrik von Dr. Fritz Pollak, G. m. b. H. in Wien. Man kann dieses Produkt zu Imitationen von Porzellan und Halbedelsteinen, zur Herstellung kleiner optischer Artikel, zu Schutzbrillen, für Knöpfe, Griffe, Billardbälle, Scheiben, Röhrchen usw. verwenden. Gemische aus wässeriger Boraxlösung und Pollopas, sogenannte Schellanlösungen, eignen sich zur Herstellung von farblosen Lacken, zu Appreturen, für Färbe- und Druckzwecke, Ueberzüge für Photographien, zum Steifen von Hüten und so weiter. Die Ausgangsstoffe Carbamid und Formaldehyd sind billig und in großen Mengen herstellbar. (f)

* * *

Die Herstellung von Gummiwalzen für die Papierindustrie.

Von G. Becker. Nach der Broschüre: „Die Entstehung der Gummiwalze und ihre Verwendung in der Papierindustrie".

Die wie bekannt bereitete Gummimischung wird auf einem Kalander mit hohlen, durch Dampf geheizten Walzen zu dünnen, gleich breiten und starken Platten verarbeitet und auf Tischen zu Gummitüchern zugeschnitten. Auf dem gerauhten, gereinigten Eisenkörper der Walze, der mit gut klebender Gummilösung bedeckt ist, wird das Tuch aufgewalzt. Man gibt zunächst eine Hartgummilage und walzt darauf die Weichgummitücher mit Handrollen fest. Die Lagen müssen blasenfrei aufliegen. Der bezogene Walzenkörper gelangt, fest durch Stoffbänder umwickelt, auf einen Gleiswagen nach dem Vulkanisierkessel und wird darin mit Dampf vulkanisiert. Der vulkanisierte Walzenbezug wird von der Einwicklung befreit und auf der Drehbank glattgeschliffen.

Schleifen und Bombieren (genau wölben) sind sehr wichtige Arbeiten, damit die Gummiwalzen lichtdicht zusammenlaufen und die feuchte Papierbahn gleichmäßig ausgepreßt wird. Das Bombieren erfolgt jetzt auf Schleifmaschinen, der letzte Schliff, auf der Presse selbst, wird durch den sogenannten Schnitzerschleifer (von Firma J. M. Voith, Heidenheim) bewirkt.

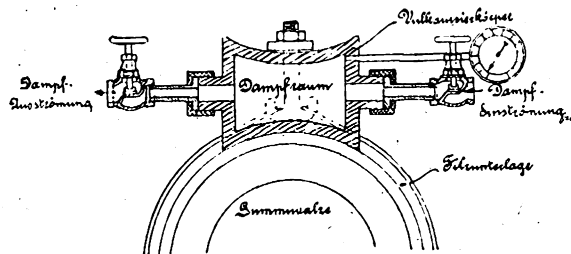
Der Gummiwalzenfabrikant muß die Konstruktion des Eisenwalzenkörpers kennen, um guten Bezug zu liefern. Der Walzenkörper ist hohl, hat möglichst gleichmäßige Wandstärken, lagert in Hohlzapfen bzw. in Vollzapfen mit Löchern in beiden Köpfen zur Dampfzirkulation während des Vulkanisierens. Die Oberfläche des Körpers muß frei von porösen Stellen sein, wird vom Fett und Schmutz gereinigt und mit einem etwa 1 mm tiefen Drehspan gewindeartig aufgerauht, damit die erste Hartgummischicht sich gut festbrennen kann.

Eine Papiermaschine erfordert verschiedene Arten von Gummiwalzen, so z. B. Brust- und Registrierwalzen mit Hartgummibezug, Gautsch-, Schaber- Naßpreß-, Andruckwalzen usw. Wichtige Faktoren bei diesen Walzen sind Härtegrad und Elastizität, die bei der Anfertigung berücksichtigt werden müssen.

Die neuesten Papiermaschinen laufen schnell, um möglichst viel zu leisten. Deshalb werden die Gummiwalzen sehr beansprucht und nicht selten durch Fremdkörper beschädigt. Man muß daher derartige Gummiwalzen möglichst schnell auswechseln bzw. ausbessern.

Sehr gut zur Reparatur eignet sich der Beckersche Vulkanisier-Apparat, der beistehend im Schnitt abgebildet ist. Diese Vorrichtung besteht aus einem durch Dampf geheizten Hohlkörper aus Gußeisen mit vier verschieden konkav gewölbten Auflageflächen. Man untersucht die verletzte Stelle genau, schneidet Risse, Sprünge, Abschürfungen heraus, rauht die Stelle etwas auf und reinigt sie mit Benzin. Das Flickmaterial (Gummilösung von Becker) wird dünn aufgestrichen, den Aufstrich läßt man etwa 30 Minuten trocknen und wiederholt das Aufstreichen und Trocknen noch zweimal. Man legt ein Schutztuch über, trocknet noch etwa 1½ Stunden, überdeckt die Stelle mit Plättchen aus dünn ausgewalzter Gummimasse, die mit Benzin angefeuchtet sind, und walzt mit Handrolle ein. Die Schicht über der verletzten Stelle muß etwa 3 mm über den Gummibezug hinausragen. Die Ränder werden mit feuchtem Messer abgeschürft und die Ausbesserung eingetalkt. Nun bedeckt man die Stelle mit einem Stück

Papier, das größer als die Druckfläche des Vulkanisierapparates ist, setzt den Apparat auf, preßt ihn durch die Gelenkketten fest und schließt die Stelle luftdicht ab. Dann läßt man so lange Dampf durch das Ventil strömen, bis völlig wasserfreier Dampf aus dem Ablaßrohr herauskommt, schließt das Ventil soweit, bis das Manometer allmählich 5 Atm. Druck zeigt und läßt unter diesem Druck



Vulkanisierapparat für verletzte Gummiwalzenbezüge von G. Becker A.-G., Heidenheim a. d. Brenz in Württemberg.

5 bis 7 Stunden stehen. Nach Abstellen des Dampfes und Erkalten des Apparates wird er vorsichtig abgenommen. Man verreibt endlich die erkaltete Stelle mit Glaspapier bis zum Ausgleich mit dem Gummimantel.

Ersatzwalzen mit Gummibezügen müssen sachgemäß aufbewahrt werden, damit der Gummi nicht hart wird. Man lagert die Walzen kühl, geschützt vor Licht und Wärme, doch frostfrei. Am besten ist es, die Walzen in der Versandkiste mit Papier umhüllt verschlossen zu belassen.

* * *

Berichtigung.

In dem Referat Einfluß von Beschleunigern auf die Plastizität von unvulkanisierten Kautschukmischungen auf Seite 165/66 sind zwei Druckfehler stehen geblieben. Auf Seite 166, Zeile 25, ist das Wort „nicht" weggeblieben, wodurch der Sinn des Satzes entstellt ist. Er muß lauten: Die Anwesenheit von Zinkoxyd in der Mischung verändert die vorvulkanisierende Wirkung von Aldehydammoniak **nicht.** Ferner muß es auf derselben Seite, Zeile 4 von unten, heißen: Thiuramdisulfid, nicht Thiurandisulfid.

Zur Geschäftslage in Textilriemen.

Die verbandsseitig für Textilriemen festgesetzten Preise erfuhren Ende Oktober eine Ermäßigung mit Ausnahme der für Kamelhaarriemen, Marke „Extra-Prima", die aus den nachstehend erwähnten Gründen erhöht werden mußten. Gleichzeitig fand eine Erleichterung der Konditionen statt, indem unter anderem das Zahlungsziel von 10 auf 30 Tage verlängert wurde.

Das Geschäft ist im allgemeinen im Inlande wie beim Export, wenn auch nicht als gut, so doch als befriedigend zu bezeichnen. Beunruhigend wirken jedoch immer wieder die Preisunterbietungen seitens verschiedener Außenseiterfirmen, wobei vielfach die von den Verbandsfirmen für ihre Standardqualitäten gebrauchten Bezeichnungen wie Prima und Courant angewandt werden, um Abnehmer irre zu führen. Derartige Preisunterschiede sind, wie die Erfahrungen auf dem Lederriemenmarkte zeigen, in den verschiedenen Qualitäten begründet. Hin und wieder werden jetzt für Kamelhaarriemen, deren Kette bekanntlich aus Kamelhaar bzw. Haargarn bestehen soll, Jutegarne als Füllmaterial für die Innengewebe der Längsfäden verwandt. Da die besondere Güte der Kamelhaarriemen auf die hohe Zugfestigkeit und große Bruchfestigkeit des Kamelhaar- bzw. Haargarnes zurückzuführen ist, andererseits aber Jutegarne diese Eigenschaft nur in ganz geringem Umfange besitzen, können solche Mischriemen im Betriebe auf die Dauer nicht befriedigen. Es ist daher bei allen Angeboten stets besonders die Qualität des gelieferten Riemens zu berücksichtigen. Keinesfalls kann ohne weiteres der billigste Riemen auch als der im Betriebe billigste Riemen betrachtet werden.

Die Preisentwicklung auf dem Rohstoffmarkt zeitigte Steigerungen für die zu den Kamelhaarriemen verwandten Haargarne und Kamelhaarmischgarne. Reine Kamelhaargarne, wie sie bei Qualität Extra-Prima verarbeitet werden, sind als Folge des Bürgerkrieges in China, dem Hauptproduktionslande des Kamelhaares, sprungweise in die Höhe gegangen. Amerikanische Baumwolle ist im Preis etwas zurückgegangen, während in ostindischer Baumwolle die Preissenkung unbedeutend ist.

Die Geschäftslage in technischen Glaswaren.

(Bericht der Firma Wessel & Co., Lübeck.)

Anfangs dieses Jahres waren die technischen Glaswaren im Preise größtenteils weit über das Weltmarktniveau gekommen. Diese Preise wurden durch das Abstoßen von großen Posten Ware aus der Inflationszeit, zum Teil allerdings auch minderwertiger Fabrikate nach und nach nicht nur bis zur Weltmarkthöhe, sondern zum Teil bedeutend unter jegliche Kalkulations- und Fabrikationspreise gedrückt. Hierdurch sind seit einigen Monaten die Erzeugnisse bedeutend günstiger einzudecken als 1914, obgleich die Betriebskosten und speziell die Steuern, sowie vor allem auch die Lebenshaltung der Arbeiter und Angestellten höhere Preise erfordern müßten. Wenn trotzdem die höheren Preise heute durchgehalten werden, ist das Hauptaugenmerk auf den schnelleren Umsatz und die größeren Quantitäten gerichtet.

Während in den Sommermonaten die Absatzmöglichkeiten nicht nur im Inland, sondern ganz speziell auch im Auslande in fast allen Staaten sehr rapide sanken, da nur das unbedingt erforderliche einzelne Stück gekauft wurde und jeglicher Einkauf bis zur letzten Minute hinausgeschoben ist, was besonders durch die Geldknappheit in Deutschland, Oesterreich, den Balkanstaaten und Polen bewirkt wurde, haben sich in den letzten Monaten diese Verhältnisse bei den günstigen Einkaufsmöglichkeiten völlig geändert. Langsam, aber stetig kommt in allen Ländern die Wirtschaft wieder in Fluß und werden demzufolge auch wieder größere Quantitäten der Bedarfsgegenstände an technischen Glaswaren bei den Händlern bestellt. Diese haben ihre Lagerbestände zum Teil geräumt und erfassen die günstige Konjunktur richtig, indem sie außer vorliegendem Bedarf auch in den gängigen Sorten Lagerergänzungen vornehmen oder sich Lagerbestände in den von ihren Kunden verlangten Größen hinlegen.

Die technischen Glaswaren sind von jeher bei den maßgebenden Händlern als Spezialartikel beachtet worden, da eine schnelle Auslieferung dieser sehr oft zu neuen Verbindungen mit bisher vergeblich umworbener Kundschaft führt und auch in den meisten Fällen einen guten Verdienst abwirft. Selbstverständlich ist es für jeden Händler notwendig, betriebssichere und von der Praxis anerkannte Ware zu führen, wenn sie auch durch längere Haltbarkeit scheinbar einen kleineren Umsatz verursacht und unter Umständen im Einkauf etwas teuer zu stehen kommt. Die jetzige günstige Einkaufsgelegenheit für unsere Qualitätsmarkenware haben sich viele Firmen nicht entgehen lassen und in schnell steigender Kurve eine erhebliche Fabrikationssteigerung notwendig gemacht, die nicht nur eine volle Beschäftigung bewirkte, sondern auch zu neuen Einstellungen Anlaß gab. Da unsere Erzeugnisse in allen Ländern von den Verbrauchern gefordert und bevorzugt werden, haben wir uns veranlaßt gesehen, sämtliche Waren mit unserer Fabrikmarke zu versehen. Unsere Erzeugnisse sind nicht nur in Europa, sondern in allen Ländern von Sibirien bis Südamerika an Tausenden von Maschinen im Gebrauch. Oefter wird uns Mitteilung, daß die Glaswaren nicht nur Jahre, sondern Jahrzehnte ihren Dienst versehen. Auf Wunsch unserer zahlreichen Kundschaft wird in Kürze ein vierfarbiges Werbeplakat den Händlern den Absatz unserer Erzeugnisse bedeutend erleichtern. Für den gesamten Handel ist heute der Zeitpunkt gegeben, sich für technische Qualitäts-Glaswaren einzusetzen und die Kundschaft mit gutem Nutzen zu vergrößern.

Der Reichsverband der Deutschen Industrie zur Ausstellungs- und Messefrage.

Angesichts der Ueberhandnahme von Messen und Ausstellungen aller Art hat der Reichsverband der Deutschen Industrie vor kurzem die nachstehende Entschließung gefaßt: Das deutsche Ausstellungs- und Messewesen hat nach dem Kriege eine Entwicklung genommen, die sowohl vom Standpunkt der Industrie wie auch im Interesse der gesamten deutschen Volkswirtschaft nicht wünschenswert ist. Die Entstehung einer größeren Anzahl von allgemeinen, örtlichen und Fachmessen, sowie ähnlichen Veranstaltungen bedeutet für die Aussteller eine schwere finanzielle Belastung, der gegenüber ein entsprechender wirtschaftlicher Erfolg nicht immer vorhanden ist. Das Ausstellungs- und Messeamt der Deutschen Industrie ist daher der Ansicht, daß alles getan werden muß, das deutsche Messewesen auf ein solches Maß zurückzuführen, das der Lage und den Bedürfnissen der deutschen Wirtschaft entspricht. Hinsichtlich der verschiedenen Arten von Messen wird folgendes festgestellt: 1. Die Schaffung neuer fachlich und regional nicht beschränkter allgemeiner Messen muß den stärksten Bedenken begegnen. Es ist darauf zu achten, daß die Messen in den deutschen Randgebieten (Grenzmessen) keinen Umfang annehmen, der über ihre besondere Bedeutung als Vorposten gegenüber dem benachbarten Auslande hinausgeht. In bezug auf diese allgemeinen Messen ist zu untersuchen, inwieweit ihnen aus wirtschaftlichen Rücksichten eine Einschränkung auf einige Zweige der Industrie oder eine Einstellung auf ein regional beschränktes Ausstellungsgebiet zu empfehlen ist. 2. Das „Ausstellungs- und Messeamt der Deutschen Industrie“ wird die Notwendigkeit der Veranstaltung von Fachmessen und Fachausstellungen vor allem unter dem Gesichtspunkt zu prüfen haben, ob sie von den maßgebenden fachlichen Organisationen unterstützt und gebilligt werden.

Zwangsversicherung bei der Reichsbahn?

Der „Reichsanzeiger" brachte vor kurzem eine unscheinbare Notiz, die offenbar nicht die Beachtung gefunden hat, die ihr zukommt. Der Verkehrsausschuß des Reichstages hat danach auf Grund von Eingaben verschiedener Handelskammern auf Antrag des Abgeordneten Dr. Gildemeister einstimmig beschlossen, daß der Abschluß von Versicherungsverträgen für Eisenbahngüter mit privaten Versicherungsgesellschaften nicht Sache der Eisenbahnverwaltung, sondern der Verlader sei.

Die Regierung hatte im Verkehrsausschuß des Reichstages erklären lassen, daß die Reichsbahn sich zwar mit dem Gedanken beschäftigt habe, nach dem Vorbild der früher eingeführten Versicherung des Reisegepäcks eine allgemeine Versicherung der Gütertransporte der Eisenbahn herbeizuführen, bindende Abmachungen aber nicht getroffen seien, und daß insbesondere auch seitens der Reichsbahnverwaltung daran festgehalten werde, daß die Haftung der Reichsbahn, welche ihr durch die Bestimmungen des Handelsgesetzbuches und der Eisenbahnverkehrsordnung vom 23. Dezember 1908 obliege, nicht geändert werden solle.

Durch die Erklärung des Regierungsvertreters scheint jedoch die Angelegenheit keineswegs abgeschlossen zu sein, denn es geht aus ihr hervor, daß, wenn es auch bisher zu keinen bindenden Abmachungen gekommen ist, die Regierung sich doch noch weiter mit der Angelegenheit beschäftigt. Sollte die Regierung wirklich ernstlich mit dem Gedanken umgehen, die jetzt bestehende Haftung der Reichsbahn in irgend einer Form Versicherungsgesellschaften zu übertragen, so müssen die Verkehrsinteressenten sich darüber klar sein, welche Folgen das für sie haben kann. Man denke sich eine Versicherungsgesellschaft, die das Monopol für die Versicherung sämtlicher der Reichsbahn zur Beförderung übergebenen Güter hat. Die Erteilung eines Monopols an eine private Versicherungsgesellschaft zum Abschluß von Zusatzversicherung mit Hilfe der Reichsbahnstellen ist dann nur ein erster Schritt, um das gesamte Transportversicherungswesen in eine Hand zu bekommen und damit die Möglichkeit zu haben, die Prämien zu diktieren. Daher: Principiis obsta.

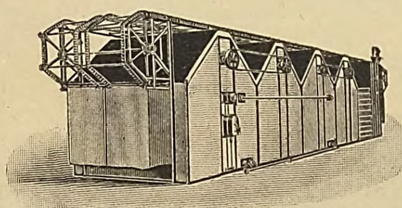
(flpstr)

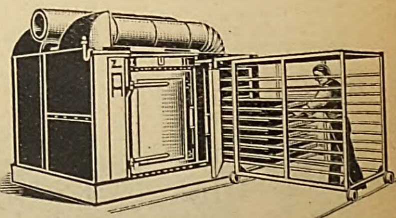
Fragekasten.

Deckungskauf und Schadenersatz.

Anfrage: Unser Spediteur hatte von uns zwei Trommeln Aetznatron zur Lagerung erhalten. Diese beiden Trommeln verkauften wir an eine auswärtige Firma gegen vorherige Kasse. Wir erhielten daraufhin einen Scheck, der aber nicht sofort Einlösung fand. Wir wurden daher mißtrauisch und hielten die beiden Trommeln, über welche die Hamburger Firma bereits disponiert hatte, bei unserem Spediteur zurück. Einen Lagerschein hatte der Spediteur der Firma übersandt. Wir traten kurzerhand von unserem Auftrag zurück und veranlaßten unseren Spediteur, die beiden Trommeln, die wir inzwischen an eine andere Firma verkauft hatten, herauszugeben. Die auswärtige Firma deckte sich jetzt, nachdem sie die beiden Trommeln vergeblich von unserem Spediteur verlangt hatte, bei einer anderen Firma mit zwei Trommeln Aetznatron ein und verlangte den in der Zwischenzeit durch die Geldentwertung entstandenen Schaden von unserem Spediteur ersetzt. Es kam zur Klage, und zwar klagte jetzt die Firma nicht auf Ersatz des Geldentwertungsschadens, sondern auf Herausgabe von zwei Trommeln Aetznatron. Dieser Klage wurde von seiten des Gerichtes stattgegeben und unser Spediteur mußte den Wert für zwei Trommeln Aetznatron ersetzen, obwohl die Firma sich seinerzeit mit zwei Trommeln eingedeckt hatte und schließlich nur den Geldentwertungsschaden zwischen dem Kaufpreis bei uns und zwischen dem Kaufpreis bei der anderen Firma hatte. Wir müssen selbstverständlich nun dem Spediteur den gehabten Schaden auch ersetzen. Wir erwarten Ihre Mitteilungen hierzu. Unseres Erachtens hat die Firma durch diesen Prozeß zwei Trommeln Aetznatron verdient.

Antwort: Das Gericht ist anscheinend davon ausgegangen, daß der Spediteur, indem er den Lagerschein an den Käufer abgab, nicht mehr berechtigt war, über die zwei Trommeln Aetznatron anderweit zu verfügen, sondern daß er sie lediglich zur Verfügung des Käufers halten mußte. Der Lagerschein gibt dem Inhaber die Berechtigung, die Auslieferung des Lagergutes von dem Spediteur zu fordern. Der Käufer hat daher Herausgabe der zu seiner Verfügung lagernden Trommeln beansprucht und für den Fall, daß diese nicht herausgegeben werden können, von dem Spediteur Ersatzlieferung





beansprucht. Gegen die Berechtigung dieses Anspruches kann nicht eingewandt werden, daß der Käufer sich seinerzeit wegen der Trommeln anderweitig eingedeckt hat. Hierzu war er berechtigt, ja er mußte dies vielleicht tun, falls er die Trommeln anderweitig zu liefern hatte oder sie in seinem Geschäftsbetrieb selbst benötigte. Durch diese Eindeckung wurde der bestehende Anspruch auf Herausgabe bzw. Lieferung der Trommeln nicht aufgehoben. Etwas anderes wäre es gewesen, wenn der Käufer Schadenersatz geltend gemacht und unter Fristsetzung angedroht hätte, daß, falls die Ware nicht herausgegeben werden würde, er sich anderweitig eindecken würde. In diesem Fall mußte der Käufer den Deckungsbedarf seinem Schadenersatz zugrunde legen und könnte von dem Ersatzverpflichteten nur den Unterschied verlangen, der zwischen dem Einkaufs- und Eindeckungspreis bestand. Eine nochmalige Lieferung der Ware konnte dagegen nicht verlangt werden. Dr. St.

* * *

Zeitpunkt des Erwerbs einer Hypothek.

Anfrage: Im Anschluß an die Auskunft auf Seite 195 möchte ich noch folgendes fragen: Dr. St. sagt: „Die Aufwertungsansprüche stellen sich regelmäßig auf 15 Prozent des Goldwertes der Hypothekenforderung, wobei für die Berechnung der Zeitpunkt des Erwerbes der Hypothek maßgeblich ist". Das fragliche Grundstück habe ich am 12. April 1921 gekauft, die fragliche Hypothek von 50000 Mark habe ich beim Kauf mit übernommen, der Pfandbriefbank am 9. Mai 1921 mit folgendem Brief von dem Uebergang des Hauses in meine Hände Mitteilung gemacht: „Hierdurch teile ich Ihnen ergebenst mit, daß ich das Grundstück von Herrn .... käuflich erworben habe. Das Grundstück ist Ihrerseits mit 50 000 Mark I. Hypothek zu 4½ Prozent belastet und habe ich die Commerz- und Privatbank zu M. beauftragt, daß Ihnen stets am 28. vor Schluß eines Kalendervierteljahres die Beträge von je 562,50 Mark zugehen". Welches ist für mich der Zeitpunkt des Erwerbs der Hypothek, der Termin des Hauskaufes, oder muß ich in die Rechte und Pflichten des Vorbesitzers eintreten?

Antwort: Als Zeitpunkt des Erwerbs der Hypothek gilt derjenige, in der die Hypothek von dem Hypothekengläubiger erworben ist. Es kommt dagegen nicht auf den Zeitpunkt an, in dem der verpflichtete Grundstückeigentümer das Grundstück erworben hat. Der Grundstückseigentümer übernimmt die auf dem Grundstück lastende Hypothek als sogenannte dingliche Schuld, an der er weiter nichts ändern kann. Für die Bewertung der Hypothek ist aber lediglich derjenige Wert maßgebend, den die Hypothekenforderung für den Gläubiger besitzt. Aus diesem Grunde kommt es lediglich auf den Zeitpunkt des Erwerbs der Hypothek durch den Hypothekengläubiger an. (Ipstr) Dr. St.

Vom Weltmarkt.

Der Kautschukexport Niederländisch-Indiens betrug im ersten Halbjahre 1924 80 663 tons (gegen 64 965 in derselben Zeit des Vorjahres), wovon 20 815 tons (gegen 17 517 in 1923) aus Java und Madaira stammten, 45 397 tons (gegen 36 803) aus Sumatra, 14 073 tons (gegen 10 191) aus Borneo, 67 tons (gegen 65) aus Celebes und 311 tons aus anderen Gebieten. (Letztere wurden im Vorjahre noch nicht erfaßt).

Ungarn als Absatzgebiet für Gummischuhe. Ungarn ist ein bedeutender Käufer von Gummischuhen, die hauptsächlich von Oesterreich, Schweden und England geliefert werden. In 1923 wurden über 125 000 Paar eingeführt im Werte von 5 Milliarden Papierkronen. Man bevorzugt Schuhwerk mit schmalen Spitzen; die Winterschuhe sind meist mit Pelz besetzt. Die Einfuhrhäuser unterhalten große Lager in Budapest, und die Kleinhändler zahlen netto Kasse, gemäß Katalog, und je nach dem Umsatz wird nach Jahresschluß ein entsprechender Rabatt gewährt. („Wirtschaftl. Nachrichtendienst, Auslandsnachrichten").

Der Kautschukexport Kameruns betrug im Juli dieses Jahres 371 203 kg.

Neu eingegangene Preislisten.

Unter dieser Abteilung gelangen alle neuen Veröffentlichungen der Branche, wie Preislisten, Kataloge, Reklameschriften usw. zur Besprechung, sofern dieselben uns seitens der herausgebenden Firmen eingesandt werden.

Die **Verbandstoff-Fabrik Mann & Co., Hannover-Döhren** hat eine neue Preisliste herausgegeben. Sie enthält, gleich ihren Vorgängern, Verbandstoffe, chirurgische Gummiwaren, Artikel zur Kranken- und Gesundheitspflege, Pflaster und pharmazeutische und kosmetische Spezialitäten. Bemerkenswert ist das Rabattsystem der Firma und das Zahlungsziel von 90 Tagen.

Geschäftsberichte.

Continental Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover.

Die Goldmark-Eröffnungsbilanz ist unter Beachtung der Bestimmungen des Handelsgesetzbuches, der Goldmark-Bilanz-Verordnung und der Durchführungsbestimmungen hierzu aufgestellt.

a) Aktiva: Grundstücke, Gebäude und Maschinen sind nach sorgfältiger Prüfung und den derzeitigen wirtschaftlichen Verhältnissen Rechnung tragend, eingesetzt. Sie sind unter den Anschaffungswerten und nicht über dem Zeitwert bewertet. Wechsel- und Kassenbestände sind zu den sich ergebenden wirklichen Goldmarkbeträgen eingestellt. Wertpapiere und Beteiligungen enthalten im wesentlichen unseren Besitz an Kuxen der Gewerkschaft „Alter Hellweg", Unna, und der Gummiwerke Excelsior, Hannover-Limmer. Die Bewertung übersteigt den Zeitwert nicht. Kohlen, Vorräte und auswärtige Lager wurden zu den Anschaffungspreisen des Materials in Gold bewertet und zwar unter Beibehaltung unserer Bewertungsgrundsätze und unter Vermeidung jeder Ueberbewertung. Die Abweichungen in den eingesetzten Beträgen gegenüber den Beträgen der Papiermarkbilanz vom 31. Dezember 1923 haben ihren Grund darin, daß in dieser Bilanz nicht die tatsächlichen Goldanschaffungspreise, sondern die ursprünglichen Papiermark-Anschaffungspreise unter Umrechnung von 1 Billion = 1 Goldmark eingesetzt worden sind. Die Schuldner stimmen mit den Salden der entsprechenden Kontokorrentkonten überein und stellen den für den Bilanz-Stichtag ermittelten Goldwert dar. Die Vorratsaktien in Höhe von 150 000 000 M sind zu Pari und zwar im Verhältnis von 15 : 1 bewertet.

b) Passiva: Auf der Schuldenseite sind die auf unserem Grundbesitz noch ruhenden Hypotheken gemäß der Aufwertungsverordnung mit 15 Prozent des Nennbetrages eingesetzt. Die laufenden Akzepte wurden zu den wirklichen Goldmarkbeträgen unter die Schulden eingestellt. Die Verpflichtungen unseren Lieferanten und sonstigen Gläubigern gegenüber sind in Goldmark berechnet. Unter transitorische Buchungen haben wir unter anderem alle diejenigen Posten eingestellt, die uns noch aus den Geschäften des Jahres 1923 als eventuell zu erfüllende Verpflichtungen erwachsen können, ebenso Verpflichtungen, die als bereits vorhanden zu betrachten sind, deren Höhe aber noch nicht endgültig feststeht und weiter auch solche Verpflichtungen, die uns aus eventuellen Aufwertungs-Ansprüchen und durch eine Aenderung der dritten Steuernotverordnung treffen können. Nach Abzug der Schulden ergibt sich ein Goldvermögen von 44 001 693,70 M. Der Wert der Einzahlung auf die Vorzugsaktien, der nach § 29 in Verbindung mit § 28 der Durchführungsbestimmungen zur Goldmarkbilanz-Verordnung auf die Vorzugsaktien nach der Umstellung höchstens entfallen darf, beträgt 1693,70 Goldmark. Die Vorzugs-Aktionäre haben sich bereit erklärt, eine Zuzahlung von 98 306,30 Goldmark in bar zu leisten. Der Betrag befindet sich im Besitz der Gesellschaft. Hiernach beträgt das gesamte Goldvermögen 44 100 000 Goldmark. Wir schlagen vor: 1. das bisherige Grundkapital von 600 000 000 Papiermark Stammaktien auf 40 000 000 Goldmark zu ermäßigen, derart, daß der Nennwert jeder Aktie über 1200 M auf 80 Goldmark und jeder Aktie über 600 M auf 40 Goldmark herabgesetzt wird; 2. die Vorzugsaktien von 30 000 000 Papiermark auf 100 000 Goldmark zu ermäßigen, derart, daß der Nennwert jeder Vorzugsaktie von 1200 M auf 4 Goldmark herabgesetzt wird. Der nach Ermäßigung des Grundkapitals verbleibende Ueberschuß von 4 000 000 Mark soll als ordentliche Rücklage eingestellt werden. Nach Durchführung der Umstellung auf Goldmark setzt sich demnach das Grundkapital wie folgt zusammen. 1. Stammaktien: 1500 Stück Aktien über je 40 Goldmark, 499 250 Stück Aktien über je 80 Goldmark. Bei den Stammaktien gewähren je 40 Goldmark eine Stimme. 2. Vorzugsaktien: 25 000 Stück Aktien über je 4 Goldmark. Bei den Vorzugsaktien gewähren je nominell 4 Goldmark 40 Stimmen, da jede Vorzugsaktie bisher das 20fache des Stimmrechtes einer Stammaktie, früher 1200 M, jetzt 80 Goldmark gewährte. Wir beantragen die Eröffnungsbilanz und die Umstellung auf Goldmark gemäß den vorstehenden Vorschlägen zu genehmigen.

Goldmark-Eröffnungsbilanz am 1. Januar 1924. Aktiva: Grundstücke 6 000 000 M, Gebäude 10 000 000 M, Maschinen 6 200 000 M, Fabrik-Utensilien 1 M, Wechsel 1 083 199,16 M, Kasse 30 909,25 M, Wertpapiere und Beteiligungen 2 943 422,42 M, Kohlen 146 168,42 M, Vorräte an Rohmaterial, fertigen und halbfertigen Waren 7 842 414,13 M, auswärtige Lager 4 685 900,72 M, Kontokorrent: Schuldner 5 777 672,30 M, Vorrats-Aktien: noch nicht begebene 150 000 000 M 10 000 000 M. — Passiva: Stammaktienkapital 40 000 000 M, Vorzugsaktienkapital 100 000 M, Reservefonds 4 000 000 M, Hypotheken 113 655 M, Akzepte 252 447,98 M, Kontokorrent: Gläubiger 4 538 436,56 M, transitorische Buchungen 5 705 147,86 M zusammen 10 243 584,42 M.

* * *

Kölnische Gummifädenfabrik vormals Ferd. Kohlstadt & Co., Köln-Deutz.

1. Goldmark-Eröffnungs-Abschlußrechnung.

Der Aufsichtsrat der Aktiengesellschaft Kölnische Gummifädenfabrik vormals Ferd. Kohlstadt & Co. hat die vom Vorstande unterbreiteten Vorschläge bezüglich der Goldmark-Eröffnungs-Abschlußrechnung am 1. Januar 1924, sowie der Umstellung des Aktienkapitals geprüft. Vorstand und Aufsichtsrat legen darüber den Aktionären folgenden Bericht vor: Die Eröffnungs-Abschlußrechnung ist auf Grund der gesetzlichen Bestimmungen aufgestellt. Sowohl die Vorschriften des Handelsgesetzbuches, wie die der Verordnung über Goldbilanzen und die der zweiten Verordnung

zur Durchführung der Verordnung über Goldbilanzen sind berücksichtigt. Für eine Aufwertung auf Grund der dritten Steuernotverordnung bestehen weder Anrechte noch Verpflichtungen. Es ist zum 1. Januar 1924 ein Eröffnungsinventar in Goldmark angefertigt worden, für das sämtliche Vermögensgegenstände und Verpflichtungen neu festgestellt und bewertet wurden. Nachstehende Uebersicht zeigt in Spalte 1 die Werte des Fabrikanwesens, getrennt nach 1. Grundstück, 2. Gebäuden, 3. Gesamteinrichtungen laut sorgfältig zusammengestellten Taxen. Bei der Bewertung ist von den Preisen ausgegangen, die Ende 1913 zum Erwerb oder zur Herstellung der Gegenstände hätten aufgewandt werden müssen. Von diesen Neuwerten sind auf Gebäude und die gesamten Einrichtungen die der voraussichtlichen Lebensdauer entsprechenden Abschreibungen für Abnutzung abgesetzt worden. Die Restwerte bleiben somit durchweg erheblich unter den seinerzeitigen Anschaffungs- oder Herstellungs-Goldmarkpreisen. In Anbetracht der unsicheren allgemeinen Lage sind diese Werte bei Einstellung in die Eröffnungs-Abschlußrechnung, wie in Spalte 2 ersichtlich, weiter vermindert worden. Zum Vergleich gegenüber den Vorkriegsverhältnissen sind in Spalte 3 die Ziffern der Anlagewerte der Abschlußrechnung vom 31. Dezember 1914 angefügt. Dazu wird bemerkt, daß in den Kriegsmonaten des Jahres 1914 keinerlei Neuanschaffungen gemacht worden sind. In dem Unterschied zwischen dem Wert für die Gesamteinrichtungen nach der Abschlußrechnung vom 31. Dezember 1914 abzüglich der in Betracht kommenden Abschreibungen und demjenigen gemäß der Eröffnungsabschlußrechnung vom 1. Januar 1924 kommt die in der Nachkriegszeit vorgenommene Erweiterung der Anlagen, die sich auch auf Gebäude erstreckt, zum Ausdruck.

Uebersicht:

	1 Taxwerte am 1. Jan. 1924 in Goldmark	2 In die Eröffnungs-Abschlußrechnung am 1. Jan. 1924 eingestellte Werte in Goldmark	3 Werte der Abschlußrechnung am 31. Dez. 1914 in Goldmark
Grundstück	101 900	100 000	100 000
Gebäude	596 891	450 000	475 000
Gesamteinrichtungen (Maschinen und Einrichtungen, Geräte und Werkzeuge, Fahrzeuge, Mobilien)	498 052	250 000	185 000
	1 196 843	800 000	760 000

Die in der Eröffnungsabschlußrechnung ausgewiesenen Beträge über Bar-, Postscheck- und Bankguthaben, Wechsel und Schecks, fremde Zahlungsmittel und Außenstände (auf zweifelhafte Posten sind entsprechende Beträge abgesetzt) einerseits, laufende Schulden, Wechselverbindlichkeiten und Rückstellungen für Steuern, Versicherungsgebühren und sonstige Abgaben andererseits, sind mit ihrem Goldmarkwert, soweit fremde Währungen in Frage kommen, zu den entsprechenden Kursen von Ende Dezember 1923 in Ansatz gebracht. Unter den aufgeführten Wertpapieren befindet sich außer einem geringfügigen Betrag festverzinslicher Reichsanleihe und Zwangsanleihe, der mit einem Erinnerungswert von 1 M eingestellt wurde, ein kleiner Posten an der Börse nicht eingeführter Aktien der „Meßhaus Union Aktiengesellschaft Leipzig", die zu einem angemessenen Kurse bewertet sind. Die Vorräte an Rohstoffen und Materialien, Gummi, gewaschen und in allen Phasen der Verarbeitung, halbfertigen und fertigen Erzeugnissen, sind mit dem Einstands- bzw. Herstellungswert, höchstens jedoch unter Zugrundelegung der Marktpreise, bzw. Kurse vom 31. Dezember 1923 eingesetzt. Der Goldmarkwert der Gesamt-Stammanteile des in den Räumen der Gesellschaft betriebenen Paragummiwerk m. b. H., Köln-Deutz, ist in der gleichen Weise ermittelt worden, wie nach vorstehenden Darlegungen das Vermögen der Aktiengesellschaft Kölnische Gummifädenfabrik vormals Ferd. Kohlstadt & Co. Bezüglich der Anlagewerte des Paragummiwerk m. b. H. wird auf folgende Uebersicht verwiesen: Gesamteinrichtungen (Maschinen und Einrichtungen, Geräte und Werkzeuge, Formen und Stanzen, Mobilien) in Goldmark: Taxwerte am 1. Jan. 1924: 201 664; in die Eröffnungsabschlußrechnung am 1. Jan. 1924 eingestellte Werte: 100 000; Werte der Abschlußrechnung am 31. Dezember 1914: 130 400.

2. Hergang der Umstellung des Grundkapitals.

Nach der in der ordentlichen Generalversammlung vom 28. Juni 1924 erfolgten Umwandlung der 1 500 000 Papiermark Vorzugsaktien in Stammaktien beträgt das derzeitige einheitliche Grundkapital 13 500 000 Papiermark. Dasselbe übersteigt mithin das sich nach der Eröffnungs-Abschlußrechnung ergebende Vermögen von 1 250 000 Goldmark. Von diesem soll ein Betrag von 125 000 Goldmark als Rücklage abgezweigt und mit der verbleibenden Summe von 1 125 000 Goldmark das neue Grundkapital gebildet werden. Die Umstellung ist durch Herabsetzung des bisherigen Aktienkapitals von 13 500 000 Papiermark auf 1 125 000 Goldmark, also im Verhältnis von 12 : 1 zu bewirken. Das Papiermarkkapital ist eingeteilt in 3600 Stück Stammaktien zu 300 M (100 Taler), 10 350 Stück Stammaktien zu 1200 M. In Uebereinstimmung mit den gesetzlichen Vorschriften wird demnach jede Aktien-Urkunde über 300 M (100 Taler) umgestellt auf 20 Goldmark und außerdem ein Anteilschein neu geliefert im Nennbetrage von 5 Goldmark, jede Aktien-Urkunde über 1200 M umgestellt auf 100 Goldmark. Es gelangen mithin 3600 Stück Anteilscheine zu 5 Goldmark zur Ausgabe, für welche als Gegenwert 900 Stück neue Stammaktien zu 20 Goldmark zum Umtausch bereitgehalten werden. Für vier Anteilscheine zu 5 Goldmark wird aus diesem Bestande jeweils eine neue Aktie zu 20 Goldmark geliefert. Nach Durchführung der Umstellung auf vorstehender Grundlage setzt sich das Goldmark-Aktienkapital zusammen aus 4500 Stück Stammaktien zu 20 Goldmark = 90 000 Goldmark, 10 350 Stück Stammaktien zu 100 Goldmark = 1 035 000 Goldmark, insgesamt 1 125 000 Goldmark (gegenüber einem Aktienkapital von 1 080 000 Goldmark und einer gesetzlichen Rücklage von 185 000 Goldmark am 31. Dezember 1914). Je 20 Goldmark Aktien-Nennwert gewähren eine Stimme.

Goldmark-Eröffnungs-Abschlußrechnung am 1. Januar 1924 (vor der Umstellung des Aktienkapitals). V e r m ö g e n. Grundstück 100 000 M, Gebäude 450 000 M, Maschinen und Einrichtungen 210 000 M, Geräte

und Werkzeuge 6000 M, Fahrzeuge 16 000 M, Mobilien 18 000 M, zusammen 250 000 M, Beteiligung (Goldmarkwert der Gesamt-Stammanteile Paragummiwerk m. b. H.) 200 000 M, Bar-, Postscheck- und Reichsbank-Guthaben 5921,54 M, Wechsel und Schecks 9214,27 M, Fremde Zahlungsmittel 9185,89 M, Wertpapiere 5125 M, Außenstände 424 553,80 M, Rohstoffe und Materialien, Gummi, gewaschen und in allen Phasen der Verarbeitung, halbfertige und fertige Erzeugnisse 393 253,19 M, Eigenkapitalsüberschuß 12 250 000 M. — Verpflichtungen: Aktienkapital: Stammaktien 12 000 000 M, Vorzugsaktien (gemäß Beschluß der Generalversammlung vom 28. Juni 1924 inzwischen in Stammaktien umgewandelt) 1 500 000 M, zusammen 13 500 000 M, Rückstellungen für Steuern, Versicherungsgebühren und sonstige Abgaben 79 437,33 M, Laufende Schulden 503 834,56 M, Wechselverbindlichkeiten 13 981,80 M.

Goldmark-Zwischen-Abschlußrechnung am 1. Januar 1924 (nach der Umstellung des Aktienkapitals). Vermögen: Grundstück 100 000 M, Gebäude 450 000 M, Maschinen und Einrichtungen 210 000 M, Geräte und Werkzeuge 6000 M, Fahrzeuge 16 000 M, Mobilien 18 000 M, zusammen 250 000 M, Beteiligung (Goldmarkwert der Gesamt-Stammanteile Paragummiwerk m. b. H.) 200 000 M, Bar-, Postscheck- und Reichsbank-Guthaben 5921,54 M, Wechsel und Schecks 9214,27 M, Fremde Zahlungsmittel 9185,89 M, Wertpapiere 5125 M, Außenstände 424 553,80 M, Rohstoffe und Materialien, Gummi, gewaschen und in allen Phasen der Verarbeitung, halbfertige und fertige Erzeugnisse 393 253,19 M. — Verpflichtungen: Aktienkapital 13 500 000 Papiermark, ermäßigt durch Herabsetzung des Aktien-Nennwertes im Verhältnis von 12 : 1 um 12 375 000 Papiermark, zusammen 1 125 000 M, Rücklage 125 000 M, Rückstellungen für Steuern, Versicherungsgebühren und sonstige Abgaben 79 437,33 M, Laufende Schulden 503 834,56 M, Wechselverbindlichkeiten 13 981,80 M.

Gutachten der Berliner Handelskammer.

Ausstellung von Rechnungsduplikaten.

Es besteht kein allgemeiner Handelsgebrauch, nach dem Kaufleute Duplikate ihrer Rechnungen an Kunden, die die erste Rechnung verloren haben, senden müssen, widrigenfalls sie dem Kunden gegenüber schadensersatzpflichtig wären. Es entspricht jedoch Treu und Glauben, daß in allen den Fällen, in denen ohne besondere Schwierigkeiten ein Duplikat ausgestellt werden kann, dem Kunden, der die erste Rechnung verloren hat, eine zweite Rechnung zugesandt wird. 27 379/24 (XII A 4).

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Berlin. Lincas Gummiwarenfabrik, G. m. b. H. Herr Kaufmann Richard Fuchs ist nicht mehr Geschäftsführer.

Berlin-Lichtenberg. Deutsche Kabelwerke, Akt.-Ges. Die Goldmarkeröffnungsbilanz der Gesellschaft zeigt unter den Aktiven: Grundstücke und Gebäude 2 554 941 Goldmark (2 492 886 M im Jahre 1914), Maschinen, Betriebsanlagen und Zubehör 400 000 Goldmark (227 873 M), Waren und Vorräte 1 149 111 Goldmark (1 025 254 M), Kasse und Sorten 21 457 Goldmark (36 214 M), Wechsel 40 941 Goldmark (108 534 M), Bankguthaben 161 362 Goldmark (273 984 M), Debitoren 1 045 452 Goldmark (2 985 232 M), Wertpapiere und Beteiligungen 346 610 Goldmark (2 536 238 M). Unter den Passiven steht das Aktienkapital mit 5,16 Mill. Goldmark (5,25 Mill. M). Der Umstellungsplan sieht eine Reduzierung des Stammaktienkapitals von 250 Mill. M auf 5 Mill. Goldmark und des Vorzugsaktienkapitals von 8 Mill. M auf 160 000 Goldmark vor. Der Reservefonds beträgt 516 000 Goldmark (645 000 M). Weitere Passiven sind Hypothekaranleihen mit 248 171 Goldmark (2 221 000 M), Kreditoren 789 710 Goldmark (666 748 M), Akzepte 16 603 Goldmark, Bankschulden 85 215 Goldmark und Rückstellung für Steuern 294 202 Goldmark.

Berlin-Lichterfelde. Vereinigte Berlin-Frankfurter Gummiwarenfabriken. Die Generalversammlung beschloß die Genehmigung des Abschlusses für das Geschäftsjahr 1923, dessen Reingewinn von 61 657 Billionen Mark zur Stärkung der Betriebsmittel verwendet wird. Sodann wurde die per 1. Januar 1924 aufgestellte Goldmarkeröffnungsbilanz genehmigt. Das 35 Mill. Papiermark betragende Aktienkapital wird auf 1 325 000 Goldmark ermäßigt.

Berlin-Weißensee. C. Müller, Gummiwarenfabrik, Akt.-Ges. Die Umstellung des Aktienkapitals wird von 9 Mill. M auf 900 000 Rentenmark Stammaktien und von 1 Mill. Mark auf 5000 Rentenmark Vorzugsaktien vorgeschlagen. Gleichzeitig wird die Erhöhung des neuen Grundkapitals von 900 000 auf 1 100 000 Rentenmark beantragt.

Berlin. Oskar Skaller, Akt.-Ges., Fabrik und Großhandlung für Verbandstoffe und Artikel zur Krankenpflege. Die Gesellschaft beantragt die Umstellung des Aktienkapitals im Verhältnis von 80 : 1 auf 1,25 Mill. Rentenmark.

Berlin. Nordgummiwerke Akt.-Ges. Der am 29. ds. Mts. stattfindenden ordentlichen Generalversammlung soll auch die Goldmarkeröffnungsbilanz per 1. Januar 1924 zur Genehmigung vorgelegt werden.

Brüssel. Société Financière des Caoutchoucs. Dieses Unternehmen ist im Begriff, seine Beteiligung an der Compagnie de Cambodge noch zu vergrößern. Die außerordentliche Generalversammlung der Aktionäre ermächtigte den Verwaltungsrat, das Gesellschaftskapital von 5 auf 25 Millionen zu erhöhen und dafür 200 000 neue Aktien von je 100 Fr. Nennwert auszugeben und beschloß die Fusion der Gesellschaft mit der Compagnie Foncière Coloniale, welche sich verpflichtet, 20 000 der neuen Titel zu zeichnen, während die übrigen 180 000 Titel von einem Syndikat sichergestellt sind, an dem die Société Financière des Caoutchoucs hauptsächlich beteiligt ist. Die zu Anfang des Jahres 1923

gegründete Compagnie du Cambodge verfügt über 18 000 Hektar, von welchen bereits 2000 mit Kautschuk bepflanzt sind und mehr als 2000 Hektar zur Bepflanzung bereit stehen. Zwei Filialen der Société Financière des Caoutchoucs, die Plantations des Terres Rouges und Padang, stehen ebenfalls vor der Fusion. Die Plantation des Terres Rouges steht in Unterhandlung für die Uebernahme zweier produktiver Plantagen in Indochina, welche ihr 800 bis 900 Hektar Pflanzfläche zuführen. Nach der Verwirklichung dieser Projekte soll das Kapital der Terres Rouges auf 76 Millionen gebracht werden, die höchste Ziffer aller Kautschukunternehmungen.

Frankfurt a. M. Feist Strauß, Gummiabfälle, Mainzer Landstraße 181. Herr Kaufmann Cyril Strauß ist aus der Gesellschaft ausgeschieden. Herr Kaufmann Leo Neuhof ist als Gesellschafter eingetreten.

Fröndenberg. Atlantic Gummiwerke, G. m. b. H. Herrn Kaufmann Dr. Paul Buchholz ist Prokura erteilt.

Fulda. Gummiwerke Fulda, Akt.-Ges. Das Grundkapital ist auf 1 200 000 Goldmark umgestellt worden.

Hamburg. L. A. Jacobson, Gummimäntelfabrik, Große Bleichen 23-27. Einzelprokura erhielt Herr Georg Julius Friedrich Otto Rode. Die an die Herren Rode und Schwencke erteilten Prokuren sind erloschen.

Hamm. Hammer Gummimäntelfabrik Eugen Pohl. Inhaber ist jetzt Frau Auguste Pohl geb. Drewnack zu Hamburg. Die im Geschäftsbetriebe begründeten Verbindlichkeiten und Forderungen des früheren Inhabers sind nicht übernommen worden. Die Firma ist geändert in Hammer Gummimäntelfabrik, Inhaberin Auguste Pohl.

rg. **Helsingfors** (Finnland). O.-Y. M. E. Sothmann A.-B., Unionsg. 24, ist Generalvertretung der Deutschen Linoleumwerke Hansa (Delmenhorst) und hält Musterausstellung.

Hildesheim. Hildesheimer Gummi-Compagnie, G. m. b. H. Die Herren Robert Kaye und Gustav Mücke sind als Geschäftsführer ausgeschieden. An ihrer Stelle ist Herr Fabrikant Paul Reipert zum Geschäftsführer bestellt.

Leipzig. Leipziger Gummiwarenfabrik Akt.-Ges., vorm. Julius Marx, Heine & Co. Der Nennwert der Vorzugsaktien A soll auf 20 Goldmark ermäßigt und diese sollen dann im Verhältnis 8 : 1 zusammengelegt werden. Die außerordentliche Generalversammlung findet am 9. Dezember dieses Jahres statt.

Magdeburg. Neue Gründung: Otto Frommann & Morell, Werkstätten der orthopädischen Heilanstalt Professor Dr. med. Blencke. Gesellschafter sind die Herren Kaufmann Otto Frommann und Werkmeister Karl Morell.

München. Neue Gründung: Adolf Mamma, gen. Manhardt. Handel mit Gummiwaren, Klenzestraße 81.

Offenbach a. M. Offenbacher Gummiwerke Carl Stöckicht, Akt.-Ges. Die Gesellschaft, die sich in Liquidation befindet, geht nunmehr zur Versteigerung ihrer Werke über. Die Versteigerung findet am Freitag, dem 28. November in Offenbach statt.

Piesteritz b. Klein-Wittenberg, Elbe. Gummiwerke „Elbe" Akt.-Ges. in Piesteritz bei Klein-Wittenberg, Elbe. In der am 29. Nov. stattfindenden ordentlichen Generalversammlung soll unter anderem die Goldmarkeröffnungsbilanz per 1. Januar 1924 genehmigt, sowie über die Umstellung des Grundkapitals Beschluß gefaßt werden. Die Tagesordnung enthält ferner den Antrag eines Aktionärs, das Aktienkapital um die bestehenden Vorzugsaktien herabzusetzen, oder um 150 000 M durch Ausgabe von Vorzugsaktien mit 10 Prozent Vorzugsdividende und erhöhtem Stimmrecht in den bekannten drei Fällen zu erhöhen.

Rheydt. Kabelwerke Rheydt, Akt.-Ges. Die Gesellschaft legt die Goldmarkeröffnungsbilanz vor. Es ergibt sich ein Ueberschuß von 5 566 000 Reichsmark. Danach wird das Papiermark-Aktienkapital von 100 Mill. auf 5 Mill. Reichsmark und das Vorzugsaktienkapital von 2 Mill. Papiermark auf 60 000 Reichsmark umgestellt.

Stettin. Neue Gründung: Paul Brötzmann, Stettin, Zweigniederlassung der Medizinischen Warenhaus-Aktiengesellschaft, Berlin.

Zürich. Die Firma Louis Bauer, Vertretungen in Kautschuk- und elektrotechnischen Artikeln ist infolge Aufgabe des Geschäftes erloschen.

Zürich. Unter der Firma „Tre Torn", Galoschen-Akt.-Ges. der „Helsingborgs Gummifabriks Aktiebolag" hat sich eine Aktiengesellschaft gebildet zum Vertrieb der Produkte der Helsingborgs Gummifabriks Akt.-Ges. in Helsingborg (Schweden). Das Aktienkapital beträgt 100 000 Fr. Das Verwaltungsratsmitglied Herr Conrad Landolt ist zugleich als Direktor ernannt. Geschäftslokal: Hornergasse 12, Zürich 1.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. „Ifak", Internationale Fabrikations-Gesellschaft für Kautschukwaren m. b. H., Friedrichstraße 250. Grundkapital 5100 Goldmark.

Hannover. Willy Weingarten, Gummimäntelfabrik, Georgstraße 48. Inhaber ist Herr Kaufmann Karl Goedecke in Hannover.

Hannover. Norddeutsche Asbest-Caoutchouc-Compagnie m. b. H., Sedanstraße 30. Herstellung und Vertrieb von Asbest-Caoutchouc-Artikeln sowie sämtlichen Dichtungsstoffen. Das Stammkapital beträgt 5000 Goldmark. Geschäftsführer sind die Herren Ingenieur Johannes Lerch und Kaufmann Franz Heinrich in Hannover. Jeder Geschäftsführer ist allein zur Vertretung der Gesellschaft berechtigt.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Allenstein. „Odag, Ostdeutsche Automobilgesellschaft" m. b. H. Vertrieb von Kraftfahrzeugen und Zubehörteilen dazu in Generalvertretung. Das Stammkapital beträgt 5000 Goldmark.

Berlin. B o r c k & C o., G. m. b. H. Handel mit und Vertrieb von Nähmaschinen, Fahrrädern und Mangeln, Teilen davon und verwandten Artikeln. Stammkapital 5000 Goldmark.

Dortmund. R h e i n i s c h - W e s t f ä l i s c h e K r a f t f a h r z e u g - V e r t r i e b s g e s e l l s c h a f t m. b. H., Gerberstraße 5. An- und Verkauf von Kraftfahrzeugen und Fahrrädern sowie deren Zubehör und Ersatzteilen, ferner die Vornahme von Reparaturen der vorgenannten Fahrzeuge. Das Stammkapital beträgt 12 000 Goldmark.

Elberfeld. R h e i n i s c h e s A u t o m o b i l h a u s, G. m. b. H., Elberfeld. Ankauf und Verkauf von Automobilen und Zubehörgegenständen aller Art, die Uebernahme von Automobilvertretungen, von Kraftfahrrädern und dergleichen mehr. Stammkapital 6000 Goldmark.

Eutin. M o t o r e n w e r k s t a t t E u t i n, G. m. b. H., Eutin. Kauf und Weiterverkauf von Automobilen, Motorrädern, Fahrrädern usw. Uebernahme von Reparaturen. Das Stammkapital beträgt 5000 Goldmark.

Grünberg (Schlesien). G r ü n b e r g e r A u t o m o b i l g e s e l l s c h a f t A u l o w, G. m. b. H. Bau und Reparatur von Kraftfahrzeugen jeder Art, Automobilen, Motorrädern und dergleichen sowie Handel mit Kraftfahrzeugen im eigenen Namen oder als Vertreter anderer Firmen. Das Stammkapital beträgt 5000 Goldmark.

Hannover-Brink. N o r d d e u t s c h e A u t o m o b i l - E r s a t z t e i l f a b r i k, G. m. b. H. Anfertigung und Vertrieb von Automobilersatzteilen jeglicher Art, sowie Uebernahme von Vertretungen für Fabriken der Automobilbranche. Das Stammkapital beträgt 5000 Goldmark.

Kaiserslautern. A u t o m o b i l - u n d G u m m i v e r t r i e b s - G e s e l l s c h a f t m. b. H. Handel, Fabrikation, Reparatur und Transportbetrieb von und mit Kraftfahrzeugen und Fahrrädern aller Art, sowie von und mit sämtlichen Zubehör- und Ersatzteilen, ferner Handel mit technischen Gummiwaren, mit Automobilbereifungen und Ausführung von Reparaturen an solchen. Stammkapital: 12 000 Goldmark.

Kreiensen. C a r l o s - F a h r z e u g w e r k e, G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Fahrrädern, Kraft- und Luftfahrzeugen aller Art. Das Stammkapital beträgt 5000 Goldmark.

Regensburg. A g o - F l u g g e s e l l s c h a f t m. b. H. Geschäftslokal: Regenstauf — infolge Verlegung des Sitzes von Berlin-Johannisthal. Verwertung der im Besitz der Gesellschaft befindlichen Patente sowie der mit dem Namen „Ago" geschützten Konstruktionen aller Art von Flugzeugen, Fahrzeugen und so fort. Das Stammkapital der Gesellschaft beträgt 20 000 Papiermark.

Röderau (Sachsen). A n n a S o m m e r, Handel mit Autos, Kraft- und Fahrrädern.

Ulm. D i e t e r l e & C o., G. m. b. H. Betrieb einer Reparaturwerkstätte für Kraftfahrzeuge und An- und Verkauf von neuen und gebrauchten Kraftfahrzeugen. Stammkapital 5000 Goldmark.

Walheim b. Aachen. G a n s e r & C o. Handel mit Automobilen, Motorrädern, Zubehör und Ersatzteilen, Betriebsstoffen und Bereifungen, Fahrrädern und Zubehör, Ausführung von Autoreparaturen. Geschäftsräume: Walheim, Prämienstraße 77 b und in Aachen, Holzgraben Nr. 7.

Aus der Elektrizitätsbranche.

Apolda. T h ü r i n g i s c h e E l e k t r i z i t ä t s - u n d G a s w e r k e, A k t. - G e s. Die Gesellschaft weist für das Geschäftsjahr 1923 bis 1924 einen bilanzmäßigen Ueberschuß von 112 772 Billionen Mark aus, der bei Aufstellung der Goldmarkbilanz Verwendung finden soll. Bei Aufstellung der gleichzeitig vorgelegten Goldmarkeröffnungsbilanz ergibt sich ein Ueberschuß der Aktiven über die Passiven in Höhe von 3 968 800 Goldmark.

Berlin. D e u t s c h - U e b e r s e e i s c h e E l e k t r i z i t ä t s - G e s e l l s c h a f t. Die außerordentliche Generalversammlung genehmigte die Goldmarkeröffnungsbilanz per 1. Januar 1924. Infolge der Veräußerung der Aktiven an die Compania Hispano Americana de Electricidad beträgt der Ueberschuß der Aktiven über die Passiven nur noch 300 Goldmark, die in der Bilanz als Goldmark-Aktienkapital figurieren. Da somit das gesetzliche Mindestkapital von 5000 Mark nicht erreicht ist, wird nach Mitteilung des Aufsichtsrates voraussichtlich die Löschung der Gesellschaft erfolgen.

Gotha. Die T h ü r i n g e r E l e k t r i z i t ä t s - L i e f e r u n g s - G e s e l l s c h a f t schlägt der Generalversammlung vor, das Grundkapital im Verhältnis von 25 : 3 bzw. von 1000 M auf 160 Goldmark bzw. von 5000 M auf 800 Goldmark umzustellen. Künftig werden also 17,6 Millionen Goldmark Aktien bestehen. Die 4½ prozentigen Schuldverschreibungen von 1919 und 1920 wurden auf 258 253 Goldmark und die 5 prozentigen von 1921 auf 132 645 Goldmark aufgewertet. Ein Reservefonds ist nicht in die Bilanz eingestellt.

Liegnitz. E l e k t r i z i t ä t s w e r k e L i e g n i t z. Die Generalversammlung genehmigte die für den 1. Januar 1924 vorliegende Goldmarkbilanz, nach welcher das 11 Mill. Papiermark betragende Aktienkapital auf 3,3 Mill. Goldmark, das heißt im Verhältnis 10 : 3, ermäßigt wird.

Mannheim. Die Goldbilanz der R h e i n i s c h e n E l e k t r i z i t ä t s - A k t. - G e s. weist ein Eigenkapital aus von 15 449 000 Goldmark. Davon entfallen nach dem Goldwert der seinerzeit geleisteten Einzahlung zunächst 1 520 000 Goldmark auf die ersten 38 Mill. M Inhabervorzugsaktien. Die übrigen 40 Mill. M Inhabervorzugsaktien sind Schutzaktien, die zugunsten der Gesellschaft gebunden wurden und ebenfalls nach dem Goldwert ihrer Einzahlung — auf 8000 Goldmark — umgestellt werden müssen.

München. B a y e r i s c h e E l e k t r i z i t ä t s w e r k e. Die per 1. Januar 1924 aufgestellte Goldmarkeröffnungsbilanz weist ein Stammaktienkapital von 4 Mill. Goldmark auf, was einer Umstellung im Verhältnis von 20 : 1 entspricht. Das Vorzugsaktienkapital wurde auf 6000 Goldmark festgesetzt, worauf 5954 Goldmark noch einzuzahlen sind.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Hagen b. Altendorf. S a x o b o r u s s i a, E l e k t r o t e c h n i s c h e F a b r i k, G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Metallwaren aller Art. Das Stammkapital beträgt 5000 Goldmark.

Geschäftsaufsichten.

Berlin Gustav Rohleder & Co., Elektrotechnische Fabrik, Aktiengesellschaft, Mittelstraße 51/52. Herr Kaufmann Otto Schmidt in Berlin, Melanchthonstraße 15, ist zur Aufsichtsperson bestellt.

Berlin. Gustav Kleiß & Sohn, Fahrradgroßhandlung, Hollmannstraße 38. Herr Kaufmann Noetzel, Klosterstraße 75, ist als Aufsichtsperson bestellt.

Aufgehobene Geschäftsaufsichten.

Bielefeld. Die Geschäftsaufsicht der Firma Gebrüder Stellbrink, Fahrradfabrik in Hillegossen Nr. 23, ist nach rechtskräftiger Bestätigung des Zwangsvergleiches vom 21. Oktober 1924 durch Beschluß vom 6. November 1924 seit dem 5. ds. Mts. beendet.

Oberplanitz. Erich Kalisch, G. m. b. H., Gummiwarenhandlung.

Konkurse.

Bartenstein (Ostpreußen). Ostpreußische Elektrizitäts-Aktiengesellschaft in Bartenstein, vertreten durch die Vorstandsmitglieder Herren Oberingenieur Otto Martin und Kaufmann Oskar Tichauer, beide in Bartenstein. Herr Justizrentmeister David Girod in Bartenstein wird zum Konkursverwalter ernannt. Konkursforderungen sind bis zum 10. Dezember 1924 bei dem Gericht anzumelden.

Bielefeld. Kaufmann Wilhelm Beimdiek, Handlung elektrotechnischer Bedarfsartikel, Kaiserstraße 34. Konkursverwalter ist Herr Kaufmann Krome in Bielefeld, Roonstraße 4. Offener Arrest mit Anzeigepflicht und Anmeldefrist bis zum 31. Dezember 1924.

Freiburg (Breisgau). Elektrozentrale „Badenia“, G. m. b. H. Verwalter ist Herr Kaufmann Arthur Baumann, Erbprinzenstraße 11.

Kiel. Max Vernimb, Akt.-Ges., Fabrik elektrischer Maschinen und Apparate in Kiel-Hassee. Konkursverwalter ist Herr Kaufmann Johannes Arp, Wilhelminenstraße 24.

Kiel. Wiking, Kleinautobau, Akt.-Ges., Mühlenbach 6. Konkursverwalter ist Herr Bücherrevisor Max Eckstein, Karlstraße 32.

rg. **Malmö** (Schweden). Fulda Massivgummiringar Försäljnings-Aktiebolag, Verkaufsstelle für Massivgummireifen.

Nürnberg. Fahrradfabrikant Berthold Morgenroth, Vogelherdstraße 15. Konkursverwalter ist Herr Rechtsanwalt Müller, Karolinenstraße 19/21.

Stuttgart. Turbomotoren-Akt.-Ges. Automobilfabrik und Karosseriewerk, Ulmer Straße 172. Konkursverwalter ist Herr Rechtsanwalt Dr. Demmler, Hirschstraße 20.

Zwenkau. Sphinx-Automobilwerke, Akt.-Ges. Konkursverwalret ist Herr Diplom-Bücherrevisor Curt Roßberg in Leipzig, Windmühlenstraße 14/16. Anmeldefrist bis zum 1. Dezember 1924.

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung“, Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 2542. Wer ist Hersteller der **„Asco“-Binden** (Gummi-Staubinden)?

Nr. 2559. Wer ist Fabrikant der **Gummiabsätze Marke „Arabia“?**

Nr. 2577. Wer fabriziert **Gummi-Keilriemen** für Motorräder?

Nr. 2581. Wer fabriziert **große Gummistiefel,** sogenannte **Kanal- oder Fischer-Stiefel?**

Nr. 2588. Wer ist Hersteller der **Gärbottich-Universal-Pantoffel,** System **„Osberger-Wörz“?**

Nr. 2594. Wer ist Fabrikant von **Strümpfen, Hüftgürteln** usw. aus **Reingummi?**

Nr. 2597. Wer ist Fabrikant der **„Feroit“-Bremsklötze** für Autos?

Nr. 2600. Wer baut **Schränke** (wohl aus Zinkblech) zur zweckmäßigen Aufbewahrung von Gummiartikeln?

Nr. 2603. Wer fabriziert **Lederpickernägel?**

Nr. 2617. Wer ist Hersteller von **Wettermänteln** aus mineralisiertem Gummi in brauner Farbe?

Nr. 2623. Wer baut eine **kleine Apparatur,** die **hydraulische Hoch- und Niederdruckakkumulatoren** vollständig ersetzt?

Nr. 2624. Wer ist Hersteller der **Druckfarbe „Edelweiß“?**

Nr. 2627. Wer fabriziert **Stoppeltücher für Rübsamen-Reinigungsmaschinen?**

Nr. 2628. Wer ist Hersteller von **Fischerstrümpfen aus gummiertem Segeltuch,** sogenanntem Dublestoff?

Nr. 2633. Wer ist Hersteller der **Gummiabsätze „Royal“?**

Nr. 2634. Wer ist Fabrikant des **Treibriemenwachses „Ceweka“?**

Nr. 2641. Wer ist Fabrikant der **„Lätitia“-Damenbinde?**

Nr. 2642. Wer ist Hersteller der **Gummiabsätze und -sohlen, Marke „Hauser“?**

Nr. 2643. Wer fabriziert eine **weiße oder helle Gummilösung bzw. Kitt,** wie er zum Bestreichen der Isolierbänder verwendet wird?

Nr. 2644. Wer ist Hersteller der **Gummischwammsohlen „Wohlbehagen“?**

Nr. 2645. Wer fabriziert **eiserne Räder mit Nut für Gummireifen,** 90 cm Durchmesser, für fahrbare Krankentragen?

Nr. 2650. Wer fabriziert **Korkfibre** für Triebräder bei Autos mit Reibradgetriebe?

Nr. 2651. Wer ist Hersteller der **Asbest - Bremsbänder Marke „Thermoid“?**

Nr. 2659. Wer ist Hersteller von **Schlauchwellen** für zahnärztliche Bohrmaschinen?

Nr. 2660. Wer ist Fabrikant der **„Lederit“-Platte?**

Nr. 2662. Wer ist Hersteller von **Nantusin?**

Nr. 2666. Wer fabriziert **Stahlfederröhren** für ovale Kondenswasserableiter?

Nr. 2669. Wer ist Hersteller von **Schlundröhren, Klystier- und Spülschläuchen** sowie **Gummikoppringen für tierärztliche Zwecke?**

Nr. 2674. Wer ist Hersteller von **Blumen aus Celluloid?**

Nr. 2675. Wer fabriziert einen **Gummianstrich** für wasserdichte Anzüge, der nur aufgetragen, aber nicht vulkanisiert zu werden braucht?

Nr. 2676. Wer stellt **Bier-Untersetzer aus Gummi und Glas her?**

Nr. 2678. Wer fabriziert vorschriftsmäßige **Instrumententaschen** aus Segeltuch (oder Imitation) für Eisenbahn-Verbandkästen?

Nr. 2679. Wer ist Hersteller von **Tragetüchern** für Eisenbahn-Verbandkästen?

Nr. 2680. Wer baut **Maschinen zum Zerschneiden von Celluloidabfällen** mit Antrieb durch Transmissionen?

Nr. 2681. Wer ist Hersteller von **5 prozentiger Magnesia** in Blöcken?

Nr. 2682. Wer fabriziert **Irrigatorschläuche** und **Druckbälle** aus mineralisiertem Gummi?

Nr. 2683. Wer baut **Maschinen,** die sich **zum Eindrücken von Leder in Gummiabsätze** eignen?

Nr. 2684. Wer ist Hersteller von **Wachs- oder Ledertuch** für Projektions-Schirme?

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 2518. Wer fabriziert **Gummi-Vorschuhe?**

Nr. 2646. Wer ist Hersteller von **Gasschlauchmuffen aus Gummi** mit Metallkappen?

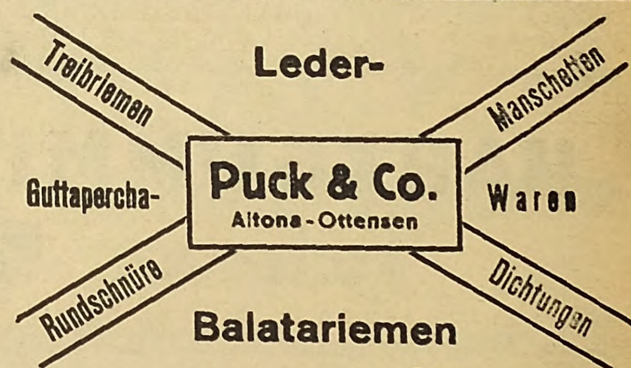
Nr. 2661. Wer ist Hersteller von **Schwarzbandagen?**

Zoll- und Verkehrswesen.

Warenzeichenschutz in Indien. Indien kennt keine besonderen Gesetze über den Markenschutz. Als rechtmäßiger Eigentümer einer Fabrikmarke oder eines Warenzeichens gilt, wer den Nachweis des ersten Gebrauchs erbringen kann. Zur Erleichterung dieses Nachweises können in Ermangelung öffentlicher Register dienen: 1. die Erklärung zu Protokoll vor einem Registerbeamten, daß man ein bestimmtes Warenzeichen für eine bestimmte Warengruppe als alleiniger rechtmäßiger Inhaber führt. Eine derartige Erklärung wird von den Gerichten meist als Beweismittel für den ausschließlichen Besitz anerkannt. 2. Oeffentliche Bekanntmachung des Warenzeichens in der Presse, das wirksamste Mittel, ein Warenzeichen öffentlich als sein Eigentum zu erklären. Die Registrierung zu 1. ist persönlich von einer ordnungsmäßig bevollmächtigten Persönlichkeit abzugeben. Die Vollmacht ist englisch abzufassen und von der zuständigen englischen Konsularbehörde zu legalisieren. Der Antrag muß eine genaue Liste der Waren enthalten, für die das Warenzeichen gelten soll. Die Schriftstücke sind englisch abzufassen oder mit einer englischen Uebersetzung zu versehen. Die Kosten belaufen sich bei Bevollmächtigung eines Anwaltes auf etwa 50 Ruppees. Gegenüber einem Mißbrauch des Warenzeichens bieten sich folgende Möglichkeiten: 1. Strafrechtliche Verfolgung; 2. Zivilrechtliche Klage auf Schadenersatz und wegen ungerechtfertigter Bereicherung, sowie einstweilige Verfügung auf Unterlassung. 3. Anzeige bei den Zollbehörden, die Waren mit unechten Warenzeichen oder falscher Warenbezeichnung zurückhalten und unter Zollverschluß nehmen können. (Als Anwälte werden die Herren Morgan & Co., 1 Hastings Street (Post Box 80) benannt, die bereit sind, deutschen Interessenten auch sonst in jeder Beziehung behilflich zu sein. Die Korrespondenz ist englisch zu führen.)

rg. **Ungarns Einfuhrverbote** werden durch Verordnung vom 3. Oktbr. aufgehoben für Transmissionsriemen und dergleichen aus Flachs, Hanf und Jute; Oeltuch jeder Art und Waren daraus, Oelseide und Waren daraus (ausgenommen Sattler- und Kofferwaren), Asphalttuch, Linoleum und dergleichen. Gleichzeitig aber wurden die Einfuhrzölle für diese Artikel geändert.

Konsulatsgebühren bei Handelsfakturen in Mexiko. Nach einer im Diario Oficial veröffentlichten Verordnung vom 15. August muß für die den mexikanischen Konsularbehörden erst nach Ablauf der vorgeschriebenen fünftägigen Frist nach Abgang des Frachtschiffes zur Bescheinigung vorgelegten Handelsfakturen ein Zuschlag von 50 Prozent — nicht mehr wie bisher von 100 Prozent — zu den einfachen Konsulatsgebühren gezahlt werden. Falls der Zeitpunkt der Zertifikatsausstellung hinter dem Tage des Eintreffens des Schiffes an der mexikanischen Küste liegt, sollen die Waren so behandelt werden, als fehlte die Konsulats-Faktura vollständig. Die Verordnung ist auf alle seit dem 1. Mai getätigten Warensendungen anwendbar. (Ipstr)



Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Handbuch für Eisenbahnverfrachter. Von R. Leskow, Vorstand des Verkehrsbureaus der Handelskammer Leipzig. 170 Seiten Oktav. Berlin 1924. Industrieverlag Spaeth & Linde. Preis geb. 6 M, brosch. 5 M. Der Untertitel des Buches lautet: „Praktische Ausnutzung der Gütertarifierung, zweckmäßige Vorbereitung der Transporte und deren Sicherung vor Schadensfällen".

Alle Glieder des Wirtschaftslebens sind von der Eisenbahn abhängig. Die Abhängigkeit zeigt sich in der Bildung der Warenpreise, deren Höhe von der Fracht ganz erheblich beeinflußt wird. Der Kaufmann muß daher diesen Faktor bei der Kalkulation in Rechnung stellen. Die Eisenbahntarifkenntnis muß einen Bestandteil des allgemeinen kaufmännischen Wissens bilden. Das vorliegende Buch ist als Führer durch das Labyrinth des Gütertarifwesens gedacht, wobei auf das kaufmännische Bedürfnis insoweit Rücksicht genommen worden ist, als alles das erörtert wird, was der Studierende, der Handelsschüler, später der Kaufmann und der Expedient im Großhandel vom Frachtgeschäft verstehen müssen, um die Rechte der Verfrachter gegenüber der Eisenbahn zu wahren, die Frachten richtig zu berechnen und eine zuverlässige Beförderung der Güter zu gewährleisten. (flpstr)

Arbeitswissenschaft und Psychotechnik in Rußland. Von Fr. Baumgarten. 148 Seiten, 9 Abbildungen, 8°, 1924. R. Oldenbourg, München. Broschiert 3,60 M.

Die Arbeitswissenschaft und Psychotechnik in Rußland und Deutschland, wie überhaupt in der alten und neuen Welt, sind auf einer Wegscheide angelangt. Sie haben sich in völlig sachlicher Erwägung zu orientieren, ob die Ford-Gilbreth-Taylorsysteme wirklich heilbringend sind, ob ihre Einführung die gleichen Erfolge ergibt, wo Menschen, Land und Arbeitsbedingungen doch so ganz anders gestaltet sind. Der Beantwortung dieser Probleme ist auch das vorliegende Büchlein gewidmet. Die mit den russischen Verhältnissen eingehend vertraute Verfasserin gibt an Hand eines umfangreichen Tatsachenmaterials einen kurzen Ueberblick über den Stand der Arbeitswissenschaft im neuen Rußland sowie über die auch für uns wichtigen Fragen: Wie regeln die Russen Arbeitszeit und Lohn? Wie behandelt man die durch Taylor usw. aufgeworfenen Probleme? Wie stellen sich die russischen Wissenschaftler und praktischen Psychologen zu den Fragen der Arbeitsorganisation usf. Die Russen haben sehr beachtenswerte eigene Methoden ausgebaut. Baumgartens Buch ist das erste in nicht russischer Sprache, welches eingehend darüber berichtet. Da Existenz und Zukunft unserer Arbeitsorganisation mit den völlig einander entgegengesetzten Ländern Sowjet-Rußland und Amerika schicksalshaft verknüpft sind, so ist jeder einzelne interessiert — ob Arbeiter, Arbeitgeber, Arbeitswissenschaftler, Psychotechniker, Soziologe oder Volkswirt — die Schrift Baumgartens zu studieren. (flp)

Umrechnungsfreie Buchführung in fremden Währungen nebst Hauptabschluß in Goldmark. Ohne Aufgabe bestehender Buchführungseinrichtungen italienischer oder amerikanischer Form. Für die Anwendung einer unbegrenzten Anzahl von Währungen bearbeitet von Ernst Otto. Mit einem Anhang über die Verwendung von Karteien in der Währungsbuchführung nebst zwei Beilagen. Muthsche Verlagsbuchhandlung, Stuttgart. Preis 2,50 M.

Eine Fremdwährungsbuchführung ohne Umrechnung der einzelnen Devisen-Rechnungs- oder Zahlungsposten wird überall geschätzt werden, wo die Notwendigkeit zur Fakturierung in Auslandswährung — sei es im Auslands- oder Inlandsverkehr — vorliegt. Das Ottosche Buch gibt eingehende Anleitung, die Buchführung in fremder Währung ohne Umrechnung und ohne Aufgabe der bereits bestehenden Buchführungseinrichtungen eines Betriebes vorzunehmen. Ausführliche Beispiele veranschaulichen die Behandlung der Fremdwährungsposten wie auch den Hauptabschluß in Goldmark bzw. in der Landeswährung des betreffenden Betriebes. In allen Ländern, besonders denen mit schwacher Valuta, wird das Ottosche Buch als wertvolle Arbeit dankbar aufgenommen werden. (f)

98 Schweizer Werbebriefe. Originalreproduktionen aus einem Wettbewerb der Schweizer Monatsschrift „Der Organisator" nebst einer Einleitung über den Entwurf von Werbebriefen. Muthsche Verlagsbuchhandlung, Stuttgart. Preis kartoniert 3,70 M.

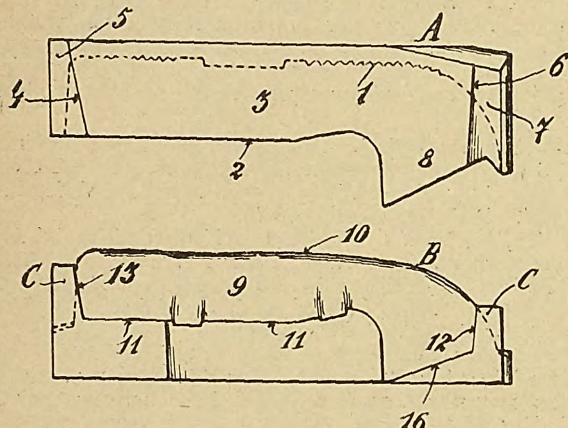
Die Zeiten, in denen dem deutschen Kaufmann die Ware aus der Hand genommen wurde, sind vorüber. Er muß für den Absatz seiner Ware wieder werben. Das Reisenlassen ist heute teuer, so daß es sich für viele Artikel nicht lohnt. Nun hat man allerdings Werbebriefe immer geschrieben, aber der Erfolg ließ oft zu wünschen übrig. Warum also nicht zu erfolgreicheren Methoden greifen, wie sie das jetzt erscheinende Buch „98 Schweizer Werbebriefe" bietet? Wer neue und zwecksichere Vertriebswege einschlagen will, greife zu diesem Buche ausgewählter Original-Werbebriefe. Er findet in ihnen Muster modernen kaufmännischen Briefstils und ein Vorlagenwerk für erfolgreiche Propaganda. (flp)

Neuheiten. Der heutigen Nummer liegt ein Prospekt der **Rheinischen Gummi-Gesellschaft in Düsseldorf** über einen neuartigen **Wasserstrahlregler** bei. Während die bisherigen Strahlregler aus Metall bestehen, ist der neue patentamtlich geschützte Strahlregler aus Gummi; er dürfte sich wegen seiner vielen Vorzüge und Billigkeit sehr bald einführen.

Der heutigen Nummer der „Gummi-Zeitung" liegt ein Verlagsprospekt der Firma **Georg Thieme in Leipzig** bei. Die dort genannten Bücher können unter Verwendung der ebenfalls beiliegenden Bestellkarte von der Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung" bezogen werden.

Neue Patente und Gebrauchsmuster.

Vorrichtung zur Herstellung von Gummischuhen, Gummisandalen und dergleichen. D. R. P. Nr. 402 835 vom 16. Dezember 1922 für Ivan K. Wetrensky, T. Bazardjik in Bulgarien (veröff. 22. September 1924). Zusatz zum Patent 398 382. Nach dem Hauptpatent ist eine äußere Preßform oder Mulde aus zwei Teilen zusammengesetzt, die aneinander passen, während zwischen der Innenpreßform und der Mulde ein Zwischenraum gesichert ist, entsprechend der zu pressenden Dicke des Gummischuhes, durch an der Leiste und der Mulde vorgesehene Anschlagflächen. Nach vorliegender Zusatzerfindung soll diese Sicherung durch zusätzliche Anschlagflächen erfolgen, während Schrägebenen einen allmählich zunehmenden Preßdruck ermöglichen. Beistehende Abbildungen zeigen Seitenansichten der äußeren und inneren Preßformen. Die äußere Preßform A besteht aus einem Stück, deren Innenfläche 1 der Sohle des Schuhes entsprechend geformt ist.

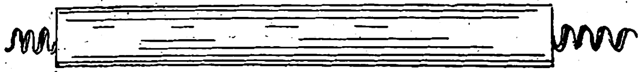


Die Innenseitenwandungen vom Teil 1 ab nach den Räumen 2 verlaufen schräg nach auswärts, die äußeren Seitenwände 3 sind hinten mit schrägen ebenen Flächen 4 und 5 versehen, während vorn schräge ebene Flächen 6 und 7 angebracht sind. Diese Anschläge liegen paarweise und symmetrisch zu beiden Seiten der Formmittellinie. Die Fortsätze 8 der Form A dienen zur Bildung der Vorderlappen der Gummisandale, der freie Rand 2 verläuft als ebene Fläche. Die Innenform B entspricht der Außenform A, die Seitenwandungen 9 verlaufen vom Sohlteil 10 nach Rand 11 zu schräg auseinander. Säulen C in abgestumpfter Pyramidenform liegen an den vier Ecken der Form B. Die schrägen ebenen Anschlagflächen 12, 13, 14 und 15 der Form B wirken mit den Flächen 6, 4, 7 und 5 der Form A zusammen. Form B hat noch eine zusätzliche Stützfläche 16 für den abgeschrägten Teil des Fortsatzes 8 der Form A. Beim Aufsetzen der äußeren Preßform A auf die innere Form B ist A durch die Anschlagflächen 4 und 6 unter Mitwirkung der Flächen 13 und 12 der Form B gegen Längsverschiebung gesichert, desgleichen durch die Flächen 5 und 17 und die Flächen 15 und 14 der Form B gegen Seiten- und Querverschiebung. Patentansprüche: 1. Vorrichtung zur Herstellung von Gummischuhen, Gummisandalen und dergleichen nach Patent 398 382, bei der die äußere Preßform oder Mulde aus einem einzigen Stück besteht und Anschlagflächen an der inneren und äußeren Preßform derart ausgebildet sind, daß sowohl die Seiten- wie die Längsverschiebung der beiden Preßformen in bezug aufeinander verhindert ist, dadurch gekennzeichnet, daß zusätzliche Anschlagflächen 2, 11, 16 vorgesehen sind, die den erforderlichen Zwischenraum sichern. 2. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die äußere Preßform A symmetrisch zu beiden Seiten der Längsmittellinie vorn und hinten vier Paare von schrägen ebenen Anschlagflächen 4, 6 und 5, 7 aufweist, die mit entsprechenden vier Paaren Anschlagflächen 13, 12 und 15, 14 in Gestalt abgestumpfter Pyramiden an den vier Ecken der Form B ausgebildet zusammenwirken.

Verfahren zur Herstellung hygienischer Schwammgummispielwaren. D. R. P. Nr. 402 959 vom 9. Juni 1923 für Uebersee-Gummiwerke, A.-G., Wandsbek (veröff. 20. September 1924). Bei der Herstellung von Spielwaren aus Schwammgummistücken, die zu Tieren, Figuren, Hampelmännern und dergleichen einfarbig oder vielfarbig zusammengeklebt werden, wandern die einzelnen Teile und schließlich bei der Verpackung auch die fertigen Stücke durch zahlreiche Hände. Die Spielwaren nehmen in den Ladengeschäften infolge ihrer zahlreichen offenen Poren nachträglich noch leicht Staub auf, ehe sie in die Hände der spiellustigen Kinder gelangen. Aus hygienischen Rücksichten war daher erwünscht, den Schwammgummispielwaren wirksame Keimtötungsmittel einzuverleiben. Es wurde gefunden, daß man bei dem gebräuchlichen Verfahren zur Herstellung von Schwammgummi (Herbert Lindemann, „Gummi-Zeitung", Jahrgang 26, Seite 600 bis 602) der Gummimischung bis 10 Prozent Rohnaphthalin beimischen, hernach die gebräuchlichen Blähmittel beikneten und dann in der gebräuchlichen Weise vulkanisieren kann. Das Rohnaphthalin enthält bekanntlich neben Naphthalin noch beträchtliche Mengen Kreosotöl, das ein sehr wirksames Keimtötungsmittel ist. Dieser Gehalt an Kreosotöl mildert den sonst recht unangenehmen und die Verarbeitung auf den offenen Kautschukmischwalzen nahezu ausschließenden Geruch des Naphthalins. Der Zusatz des Rohnaphthalins macht den Kautschuk schnell weich, so daß das Einmischen der Füllmittel und Farbstoffe nur etwa die halbe Mischdauer erfordert als bei einer bisher gebräuchlichen Schwammischung. Die Ersparnis an Kraft und Arbeitslohn ist also beträchtlich. Durch Auskochen und Trocknen der Schwammgummistücke in der gebräuchlichen Weise verlieren die neuen Schwammstücke schon in 24 Stunden praktisch das ganze übelduftende Naphtalin, halten aber infolge ihres Gehaltes an Magnesia, Kalk, Zinkoxyd und dergleichen basischen Stoffen hinreichende Mengen der Phenole des im Rohnaphthalin enthaltenen Kreosotöls zurück, um noch lange eine keimtötende Wirkung ausüben zu können. Gleichzeitig behalten die nach dem neuen Verfahren hergestellten Schwämme eine merklich lebhaftere Farbe als die bisherigen Schwämme und halten sich gut bei der Lagerung. Beispiel: Einer Gummimischung, wie sie in der „Gummi-Zeitung", 26. Jahrgang, Seite 600, beschrieben ist, wird ein Zusatz von 1 Prozent Rohnaphthalin gemacht

und dann unter Zusatz des dort beschriebenen Blähmittels die Zubereitung und Vulkanisation in der bekannten Weise ausgeführt. Die fertig hergestellten Schwammstücke werden alsdann ausgekocht und getrocknet. Patentanspruch: Verfahren zur Herstellung hygienischer Schwammgummispielwaren, dadurch gekennzeichnet, daß der Gummimischung vor der Vulkanisation bis zu 10 Prozent Rohnaphthalin zugesetzt wird.

Gummitreibschnur. Joh. M. Körting & Söhne, Berlin-Steglitz, Ahornstraße 6. G.-M. Nr. 882 433. Die Treibschnur, die als Ersatz für Ketten, Seile, Riemen und dergleichen zum Antrieb von Rädern oder Scheiben usw. dient, besteht aus einem Gummi-Vollkörper von kreisförmigem Querschnitt mit eingebettetem, schraubenförmig gewundenen Draht, dessen Enden durch die Schraubengänge ineinander gewunden sind, während die Gummienden dicht zusammenschließen. Diese Treibschnur wird folgendermaßen benutzt: Man legt sie um die Antriebsscheibe und die zu treibende Scheibe, um die Länge zu bemessen, und verkürzt die

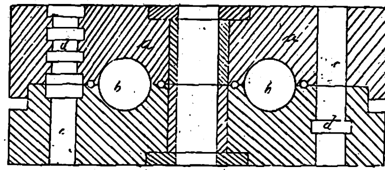


Länge der Schnur um 2 bis 4 cm, je nach der Größe der Scheiben. An den Enden schneide man den Gummi, der den schraubenförmig gewundenen Draht umfaßt, um ½ cm zurück, so daß der Draht an beiden Enden um diesen ½ cm hervorsteht. Um nun das Stück Schnur zu einer endlosen Schnur vor dem Aufbringen auf die Scheiben zu schließen, nimmt man in die linke Hand das eine Ende und in die rechte Hand das andere Ende der Schnur. Während das erstere festgehalten wird, verwindet man das in der rechten Hand gehaltene Ende, entgegen der Richtung des Schraubenganges um etwa 4 bis 6 Rückdrehungen, führt dann die beiden Schraubendrahtenden gegeneinander und läßt das in der rechten Hand verwundene Ende in das in der linken Hand gehaltene Ende hineingleiten, wobei man soweit nachhelfen muß, daß ein dichter Zusammenschluß der Gummienden entsteht. Es empfiehlt sich, die so endlos geschlossene Schnur zuerst mit der Stoßstelle auf die eine Scheibe zu bringen und dann den übrigen Teil durch Ziehen auf die andere Scheibe zu spannen. Bei ungenügender Spannung der Schnur löst man die Verbindung ihrer Enden und verkürzt die Schnur, wie oben beschrieben.

Gummiball mit Formenerhöhungen. Wilhelm Ebmeier in Wiesbaden, Sonnenbergstraße 48. G.-M. Nr. 883 318. Die Neuerung besteht darin, daß Gummibälle in jeder Form und Größe für alle Verwendungszwecke auf der Oberfläche ausgeprägte Formenerhöhungen jeder Art erhalten.

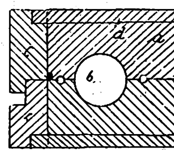
Manschette für Rheuma- und Krampfaderleidende. Uebersee-Gummiwerke, Aktiengesellschaft in Wandsbek. G.-M. Nr. 883 487. Als neu gilt eine Manschette für Rheuma- und Krampfaderleidende, bestehend aus einer Schwammgummimasse. Die neue Manschette kann sowohl heiß-naß wie auch heiß-trocken angewendet werden und sitzt infolge ihrer zellenförmigen Struktur ohne weiteres fest, schnürt aber nicht, wie bisher die aus Vollgummi bestehende Manschette, den Blutumlauf ab. Außerdem kann die Manschette durch Waschen leicht gereinigt werden.

Vulkanisierform aus Leichtmetall mit den Preßdruck aufnehmenden Versteifungen zur Herstellung von Gummikörpern und solchen aus anderen chemischen Stoffen. Firma L. Globeck & Frick, G. m. b. H., Berlin-Weißensee, Lehderstraße 107/110. G.-M. Nr. 883 394. In dem aus Aluminium bestehenden Hauptkörper a werden die üblichen Kugel- oder

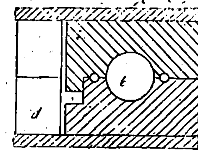


anderen Profile b eingearbeitet und Versteifungen c aus widerstandsfähigem, den Druck aufnehmendem Material eingegossen. Zweckmäßig können diese Versteifungen mit Rillen oder Ansätzen versehen sein, um einen festen Halt in dem Leichtmetallkörper zu erreichen.

Vulkanisierform aus Leichtmetall mit den Preßdruck aufnehmenden Versteifungen zur Herstellung von Gummikörpern und solchen aus anderen chemischen Stoffen. Firma L. Globeck & Fricke, G. m. b. H., Berlin-Weißensee, Lehderstraße 107/110. G.-M. Nr. 883 393. In der Zeichnung ist beispielsweise eine Form für Gummikugeln dargestellt. In dem aus Aluminium bestehenden Hauptkörper a werden die üblichen Kugel- oder andern Profile b eingearbeitet, während der Leichtmetallkörper in hülsenartigen Fassungen c gelagert ist, welche mit Böden d versehen sein können. Bisher konnten Vulkanisierformen aus Leichtmetall (Aluminium) sich nicht einführen, weil das weiche Aluminium für den zur Vulkanisation erforderlichen Druck nicht widerstandsfähig genug ist.



G.-M. Nr. 883 393.



G.-M. Nr. 883 395.

Vulkanisierform aus Leichtmetall mit den Preßdruck aufnehmenden Versteifungen zur Herstellung von Gummikörpern und solchen aus anderen chemischen Stoffen. Firma L. Globeck & Fricke, G. m. b. H., Berlin-Weißensee, Lehderstraße 107/110. G.-M. Nr. 883 395. Die bisherigen Vulkanisierformen aus Eisen und anderen schweren, dem Druck der Pressung entsprechenden Materialien haben wegen ihres großen Gewichtes den Uebelstand der unbequemen Handhabung bei der Vorarbeit und Vulkanisation. Hier ist eine aus Leichtmetall bestehende Form für Gummikugeln dargestellt. In dem Hauptkörper a aus Aluminium werden die

üblichen Kugel- oder anderen Profile b eingearbeitet. Außerhalb des Hauptkörpers a sind Versteifungsplatten c angeordnet mit den Druck aufnehmenden Versteifungszapfen d.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilig gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

22g. 10. M. 85 735. Gottfried Menge-Plump, Bremen, Contrescarpe 81. Verfahren, Auto- und Fahrradreifen vor der Zerstörung durch Einflüsse der Witterung zu schützen. 21. Juli 1924.

34f. 9. W. 64 044. Paul Weinheimer, Düsseldorf, Schäferstr. 16. Ruhekissen aus Gummi oder Gummiersatz. 22. Juni 1923.

39a. 10. D. 39 770. Wilhelm Doms, Berlin, Barbarossastr. 57. Verfahren zur Vereinigung von Metallteilen durch eine an ihnen anvulkanisierte Kautschukschicht. 28. Mai 1921.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

39a. 10. 406 274. Karl Kort, Hannover, Gretchenstr. 33. Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Gummischläuchen. 2. Oktober 1921. K. 79 916.

63e. 2. 406 439. Edmund Pistorius, Annaberg i. Erzgeb. Gummihohlreifen. 1. März 1924. P. 47 604.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

3b. 887 590. William Sachs, Berlin, Lessingstr. 33. Gamasche aus Gummihaut (Gummiplatte). 3. Oktober 1924. S. 55 331.

3b. 888 092. Ludwig Klehe, Harburg a. d. E. Schwammgummi als Wärmeisoliermittel zur Fütterung von Kleidungsstücken und dergl. 9. Oktober 1924. K. 99 464.

30d. 888 000. Franz Oczenaschek, Kiel, Dahlmannstr. 9. Bruchbandpelotte. 14. Oktober 1924. O. 14 152.

39a. 887 631. G. Siempelkamp & Co., Krefeld. Heizplattenpresse zum Vulkanisieren von Gummibällen. 3. September 1924. S. 55 126.

47d. 887 693. Ed. Franck, Essen, Schäferstr. 39. Treibriemenverbinder. 4. Oktober 1924. F. 48 674.

47d. 887 779. Mechanische Treibriemenweberei und Seilfabrik Gustav Kunz, Akt.-Ges., Treuen i. S. Riemen. 2. Oktober 1924. M. 81 894.

47d. 888 076. Franz Clouth Rheinische Gummiwarenfabrik A.-G., Köln-Nippes. Riemenverbinder. 6. Oktober 1924. C. 17 273.

47f. 887 315. Wilhelm Klotz, Düsseldorf, Schützenstr. 64. Gummischlauch. 24. März 1924. K. 97 071.

47f. 887 551. Dipl.-Ing. Alois Siebeck, Ratingen. Schlauchklemme. 22. September 1924. S. 55 295.

47f. 887 554. Blödner & Vierschrodt Akt.-Ges., Gotha. Gas- und Irrigatorschlauch aus heiß vulkanisiertem Gummi mit mehrfarbigen Streifen. 25. September 1924. B. 108 222.

47f. 887 587. Klauber & Simon, Dresden. Stopfbüchse mit federnden Dichtungs-Segmenten. 3. Oktober 1924. K. 99 393.

47f. 887 627. Deutsche Kap-Asbest-Werke Akt.-Ges., Bergedorf. Plattenförmiger Isolierkörper. 1. September 1924. D. 43 324.

47f. 887 628. Deutsche Kap-Asbest-Werke Akt.-Ges., Bergedorf. Formstück für Isolierzwecke. 1. September 1924. D. 43 325.

47f. 887 984. Aug. Hönig G. m. b. H., Köln-Nippes. Schlauchbefestigung mittels Konus, Ring von rundem Querschnitt und Ueberwurfmutter. 7. Oktober 1924. H. 102 103.

70e. 887 592. Viktoria-Gummiwerke G. m. b. H., Berlin. Radiergummi. 3. Oktober 1924. V. 19 686.

71a. 887 996. Kurt Kranz, Erfurt, Adalbertstr. 20. Pneumatische Gummischuheinlage. 9. Oktober 1924. K. 99 472.

71b. 887 923. Osk. Zimmlinghaus, Elberfeld. Elastischer Schuhriemen mit Gummiöse. 19. August 1924. Z. 16 385.

71b. 888 042. Tornow & Hoffmann, Nürnberg. Gummischuhsenkel mit Schlitzverschluß. 13. September 1924. T. 26 220.

77a. 887 365. W. Föllmer, Görlitz, Emmerichstr. 56. Schwimmapparat aus Gummischläuchen. 25. September 1924. F. 48 630.

77f. 887 352. Hannoversche Gummiwerke Excelsior Akt.-Ges., Hannover-Limmer. Gummireifen und dergleichen. 20. September 1924. H. 101 907.

77f. 887 653. Max Manfred v. d. Heyden, Berlin-Wilmersdorf, Helmstedterstr. 17. Aufblasbare Gummipuppe mit Stimme. 25. September 1924. H. 101 971.

77f. 887 831. Sachsland Gummiwarenfabrik, Bürgel i. Th. Kinderspielbeil aus Gummi oder gummiähnlichem Material. 16. September 1924. S. 55 207.

77f. 888 037. Sachsland Gummiwarenfabrik, Bürgel i. Th. Kinderluftballon und dergleichen aus nahtlosem Gummi. 19. August 1924. S. 54 970.

Eingetragene Warenzeichen.

Nr. 320 070. **Radames** für „Degufrah" Deutsche Gummiwarenfabrik Franz Au & von der Halben, Berlin-Weißensee, auf Radiergummi.

Nr. 320 089. **Der Tiger** für Sächs. Gummi- und Asbest-Gesellschaft m. b. H. (Thermesol Gummifabrik), Radebeul b. Dresden, auf Gummiabsätze, Gummisohlen, Gummilösung, Gummifersenkissen, Fahrradreifen, Vollgummireifen, Automobilbereifungen.

Nr. 320 246. **Pulquitos;**

Nr. 320 247. **Pulque** für Karl Reichenbach, Herstellung und Vertrieb von Gummiwaren-Spezialitäten, Karlsruhe i. B., auf Hart- und Weichgummiwaren für technische, chirurgische und hygienische Zwecke, sowie für Krankenpflege, Haushalt, Spiel und Sport.

Nr. 4 Berlin, den 21. November 1924 XXV. (XXXIX.) Jahrgang

Die Celluloid-Industrie

Fachblatt für Fabrikation und Handel von Celluloid und Celluloidwaren sowie verwandter Produkte

Organ des Verbandes der Deutschen Celluloid-Industriellen E. V.

Die Lage der Celluloid-Industrie.

Im Nachfolgenden soll die Lage der Celluloidindustrie, insbesondere die der deutschen, betrachtet werden. Sie kann in ihrer heutigen Form nicht als besonders günstig angesehen werden. Am Schlusse der Ausführung soll dann versucht werden, die Wege darzulegen, die einzuschlagen wären, um eine Besserung der Lage dieser Industrie zu erzielen.

Um einen klaren Blick für die Ursachen, die zu der heutigen Entwicklung geführt haben, zu gewinnen, ist es nötig, sich ein Bild der Celluloidindustrie aus der Vorkriegszeit vor Augen zu führen. Es soll in diesen Ausführungen nicht allein die Rohcelluloiderzeugung, sondern auch der Handel und die Celluloid-Waren-Erzeugung betrachtet werden. Das Schwergewicht der gesamten Celluloidindustrie lag vor dem Krieg zweifellos in Deutschland, wo ca. 7 große Fabriken ihre auf modernster Grundlage aufgebauten Erzeugungsstätten leicht in einen Konkurrenzkampf mit der übrigen Celluloidindustrie der Welt führen konnten. Dadurch waren natürlich auch die Warenfabriken, trotzdem in ihnen nicht gerade moderne Fabrikationsmethoden angewandt wurden, in der Lage, ihre Waren fast konkurrenzlos in der ganzen Welt abzusetzen. Die verschiedenen Rohcelluloidfabriken hatten sich außerdem Warenfabriken angegliedert, teils in loser, rein finanzieller Beziehung, teils in festem örtlichen Kontakt, die infolge dieser günstigen Verbindung mit Leichtigkeit in der Lage waren, ganz besonders annehmbare Preise zu machen. Aus diesen Verbindungen zogen wiederum die Rohcelluloidfabriken den Vorteil, daß sie Celluloid mit kleinen Schönheitsfehlern unterbringen konnten und so für die übrige Kundschaft und besonders für den Export nur ein prima Material auszuliefern vermochten. Das deutsche Celluloid stand also nicht allein durch Verarbeitung von tadellosen Rohmaterialien, durch größte Sorgfalt bei der Herstellung, durch modernste Einrichtung und erstklassige Fachleute, sondern auch durch peinlichste Aussortierung vor dem Versand qualitativ in bestem Ruf. Diese schwere Konkurrenz, die Deutschland deshalb für Rohcelluloid und Celluloidwaren auf dem Weltmarkte darstellte, wirkte hemmend auf die Entwicklung der Celluloidindustrie im Ausland. So war es nicht erstaunlich, daß die Rohcelluloidindustrie Frankreichs, die nicht über den technischen Apparat und nicht über die erstklassigen Kräfte der deutschen verfügte, ein schweres Dasein fristete, trotzdem manche Rohmaterialien in Frankreich billiger zu haben waren. Demgemäß hatte auch die von einer französischen Gruppe geführte Fabrik in Oesterreich große Schwierigkeiten zu überwinden. In England — wo eine Fabrik hatte zusperren müssen — konnte sich eine bekannte Fabrik infolge ihrer vorzüglichen Spezialitäten gut behaupten, da sie außerdem noch über eine ihr angegliederte Warenfabrik verfügte. Die beiden japanischen Fabriken, die von Engländern und Amerikanern gegründet waren, machten gleichfalls schwere Zeiten durch, während die amerikanischen Fabriken sich durch einen hohen Zollschutz auf Waren und durch Angliederung von Celluloidwarenfabriken behaupten konnten, ohne aber als Konkurrenten in Frage zu kommen.

Im Krieg trat dann für die Celluloidindustrie eine ganz andere Situation ein, weil die Firmen in Deutschland ihre Rohcelluloidfabrikation sofort einstellen mußten, sie deshalb ihre Läger zu günstigsten Preisen verkaufen konnten und gleichzeitig ihre Fabriken auf die Herstellung von Kriegsmaterialien, z. B. Schießbaumwolle, einzustellen imstande waren. Aehnlich lagen die Verhältnisse in den übrigen europäischen Staaten. Die Folge davon war, daß in der ganzen Welt eine Celluloidknappheit eintrat, die erlaubte, daß die amerikanischen Fabriken sich bedeutend vergrößerten und die Japaner außerdem eine größere Anzahl neuer Celluloidfabriken bauten. Zu Kriegsende erstand dann eine kleine Rohcelluloidfabrik in der Schweiz, die erst nach Kriegsende ausgebaut werden konnte.

Die Materialknappheit und die Knappheit an Celluloidwaren führte dann auch nach dem Kriege in Deutschland zur Gründung von neuen Celluloidfabriken, die sich entweder an bestehende Celluloidwarenfabriken anlehnten oder aus Pulverfabriken hervorgingen. In Frankreich schon vor dem Kriege stillgelegte Fabriken wurden wieder in Betrieb gesetzt und in Schweden und Italien gleichfalls mit der Herstellung von Celluloid begonnen. Nachdem nun schon vor dem Kriege eine gewisse Ueberproduktion an Celluloid auf dem Weltmarkte geherrscht hatte, wurde diese natürlich durch letzteren Umstand verschärft.

Es tragen jedoch noch andere Umstände wesentlich zu der schlechten Absatzmöglichkeit von Rohcelluloid und Celluloidwaren bei, und das sind folgende: Celluloid und die daraus hergestellten Waren galten vor dem Kriege als Gebrauchsartikel, waren verhältnismäßig billig und deshalb von jedem ohne weiteres zu erreichen. Heute sind aber Celluloidartikel, infolge der verhältnismäßig hohen Preise und der geringen Kaufkraft der Bevölkerung, keine Gebrauchsgegenstände mehr, sondern müssen unbedingt als Luxusartikel angesprochen werden. Weiterhin sind verschiedene Artikel für Celluloid fortgefallen, so z. B. aus der Mode hervorgehende Gegenstände wie Kragenstäbchen oder Haarschmuck, der allerdings auch nach dem Kriege eine Zeit lang noch ein bedeutender Artikel war, oder Dauerwäsche; ferner Schuhösen, die vielfach lackiert in den Handel gebracht werden. Ein sehr wichtiger Umstand jedoch, und darüber muß man sich unbedingt klar werden, um später Mittel und Wege zu finden, die Schwierigkeiten hieraus zu beheben, ist die Erscheinung einer großen Anzahl von Kunstprodukten, die als Ersatz für Celluloid in Frage kommen. So ist das Galalith zu einem bedeutenden Faktor in der Celluloidwarenbranche geworden, da es heute bis zu 1 mm Stärke in allen möglichen Farben hergestellt und zu einem billigeren Preise als Celluloid geliefert wird. Die Bakelit ähnlichen Produkte zeigen eine Farbenpracht, wie man sie bei Celluloid schwerlich erreichen kann und bedeuten immerhin eine Konkurrenz, die nicht verachtet werden darf. Als typisches Beispiel, wie Celluloid verdrängt werden kann, gilt die Korall-Perlen-Industrie in Gablonz, wo man Celluloid durch billigeres Glas ersetzt. Immerhin darf zur Beruhigung gesagt werden, daß diese neuen Materialien sich auch neue Gebiete erschlossen haben, wie z. B. die Schmuckindustrie, in der Celluloid doch nie die Rolle so spielen könnte wie jetzt die oben erwähnten Produkte. Daraus resultiert natürlich die Notwendigkeit, billige Waren auf den Markt zu bringen, wozu dann nur Celluloid herangezogen werden kann, so daß auch für unsere Industrie neue Gebiete erschlossen worden sind.

Die deutschen Celluloidfabriken, die nach dem Kriege anscheinend alle diese Schwierigkeiten überblickten, taten sich zum größten Teil dann auch zu einer Konvention zusammen, die in erster Linie eine Kontingentierung anstreben und in zweiter Linie die Preise festsetzen sollte. Die Kontingentierung wurde fallen gelassen und es blieb bei einer reinen Preiskonvention, die sich bemühte, gute Preise zu erzielen. Verfolgt man jedoch diese Preispolitik, so wird man finden, daß sie ganz eigenartig war, denn sie konnte weder den Fabrikanten, noch den Abnehmer befriedigen. Es wurde viel zu lange in der Inflation nach Mark verkauft, ehe man sich zu der Einführung fester Preise entschloß; später wurden die Preise in abnormer Höhe festgesetzt, dann ließ man sie trotz hinaufschnellender Rohmaterialien-Preise zu lange auf einer Basis, so daß in dieser Zeit, wo alle Rohzelluloidfabrikanten wahrscheinlich nicht gut abgeschnitten haben werden, trotzdem die Warenfabrikanten verärgert wurden. Die immer stärker werdende Konkurrenz der ausländischen Fabriken in Frankreich, Oesterreich, Japan u. s. w., sowie einiger deutscher Außenseiter, verführte manches Werk dazu, die Bedingungen der Preiskonvention ein wenig zu überschreiten, und zwar dadurch, daß man speziell im Ausland angebliche Partie- oder Lagerware zu Preisen anbot, die wesentlich unter denjenigen der Konvention lagen. Die eintretende Geldknappheit, die Ueberfüllung der Läger gab vor einiger Zeit dann den Anstoß zum Zerfall der Konvention und zu einem rücksichtslosen Konkurrenzkampf, der heute noch tobt und der keinesfalls der Industrie zugute kommen kann. Denn man muß sich klar sein, daß nicht nur die Rohcelluloidfabrikanten geschädigt werden, sondern auch die Händler und Waren-Fabrikanten, die noch Läger zu höheren Preisen haben, wodurch sie nicht konkurrenzfähig in ihren Waren bleiben können. Dieser Zustand, in dem wir heute leben, führt unbedingt zur Verärgerung aller Teile. Es wird Material angeboten fast zu Preisen, die man für gute Abfälle zahlt. Hierbei wird die altbekannte Tatsache vergessen,

die uns lehrt, daß eine Industrie auch mit Preisunterbietungen auf die Dauer nicht zu heben ist. Es mag sein, daß einige davon profitieren, jedoch wird die gesamte Industrie als solche und die Wirtschaft schwere Folgen dadurch zu tragen haben. Man kann kein gutes Celluloid verkaufen zu 3 Mark, wenn der Herstellungspreis 5 Mark beträgt. Dieser große Preisunterschied bewirkt natürlich ein Suchen nach Anpassung und diese ist nur durch Verarbeitung von minderwertigen Rohmaterialien, sagen wir von Abfällen, zu erreichen. Dadurch entsteht natürlich ein Produkt, das der guten deutschen Friedensqualität durchaus nicht ähnlich sieht.

Kommen wir zurück auf die Bedingung, die, wie wir schon oben erwähnten, allein in der Lage ist, die Celluloidindustrie zu heben; das ist die Verbilligung des Produktes bei guter Qualität. Es muß gesagt werden, daß bei den heutigen Rohmaterialpreisen eine wesentliche Verbilligung kaum zu erreichen ist und daß deshalb in erster Linie die Preise der Rohprodukte, wie Salpetersäure, Spiritus, Baumwolle usw., heruntergehen müssen. Abgesehen aber hiervon sind eine große Anzahl von Faktoren vorhanden, die zu einer Verteuerung beitragen und die ihren Ursprung in der allgemeinen wirtschaftlichen Lage der Nachkriegszeit haben. Es sind die auch in jeder anderen Industrie fühlbaren Verteuerungen, welche die heutige Wirtschaft den europäischen und besonders den deutschen und österreichischen Industrien beschert. In erster Linie sind es die hohe Zinsenbelastung, der Mangel an Kapital, die hohen Frachten, die Abschließung der gegenseitigen Grenzen, damit die Erhöhung der Zölle, die geringe persönliche Arbeitsleistung, die achtstündige Arbeitszeit und die geringe Ausnutzung der Betriebe. Speziell der letzte Punkt fällt für große Fabriken zweifellos in die Wage, da es nicht angeht, daß bei gleichbleibenden Spesen die Leistungsfähigkeit eines Betriebes um die Hälfte oder um ein Drittel herabgesetzt wird. Wenn die produktiven Löhne vielleicht auch etwas mit der geringeren Produktion Hand in Hand gehen, so gehen die Ausgaben für Verwaltung, unproduktive Löhne, Kohlen und andere Betriebsmittel prozentual bei weitem über die Ausgaben der Friedenszeit hinaus. Die hohe Kapitalverzinsung veranlaßt die Einschränkung der Herstellung von dicken Stärken, die Schmälerung der Fabrikläger, sowohl der Rohcelluloid-, als auch der Celluloidwaren-Fabriken und damit den Anreiz, auf etwas billigeres Material, wie Galalith überzugehen, bei dem jedoch wahrscheinlich die Verhältnisse ähnlich liegen.

Wir müssen hierbei auch noch auf die außerordentliche Steigerung der Abfallpreise aufmerksam machen, die wahrscheinlich durch das Erscheinen von neuen Abfallfirmen hervorgerufen sind, die den Markt nicht so genau kennen und jeden Preis zahlen und fordern. Eine Verringerung der Fabrikationsspesen durch neue Verfahren ist uns nicht bekannt und der Krieg hat leider in der Celluloidindustrie nicht die Folge gehabt, wie sie in anderen Industrien als angenehme Kriegserscheinung aufgetreten ist.

Auf Grund aller dieser besonderen Umstände sollten die Ueberlegungen aufgebaut werden, die nötig sind, um eine Besserung zu erzielen. Dies kann jedoch nur durch engsten Zusammenschluß nicht nur der Rohcelluloidfabriken, sondern durch Bildung einer Konvention, welche die Rohcelluloidfabriken, die Händlerschaft und die Celluloidwaren-Fabriken umfaßt, erreicht werden. Der Weg der einfachen Preisfestsetzung muß endgültig verlassen werden, da dadurch eine Industrie niemals vorwärts gelangen kann; und vorwärts kommen muß die Celluloidindustrie, um wieder die Stellung in der Welt zu erreichen, die sie heute effektiv verloren hat. In dieser großen Gemeinschaft könnte natürlich nicht mehr die Geheimniskrämerei bestehen bleiben, die bisher ein besonderer Typus unserer Industrie war. Diese Geheimniskrämerei zog und zieht gerade bei wichtigen wissenschaftlichen Forschungen ein Nebenanderarbeiten nach sich, das unter Umständen den Forscher dicht vor dem Ziel an einem Punkte anhalten läßt, der durch einen anderen, ein und dasselbe Gebiet bearbeitenden Kollegen schon überschritten wurde, der wiederum eine Schwierigkeit nicht überwindet, die dem ersten längst keine mehr ist.

Es ist selbstverständlich, daß, neben der Aufgabe des Austausches von Erfahrungen, die Konvention eine große Anzahl von starken Mitteln in der Hand hat, die Produktion sofort und bedeutend zu verbilligen! Hierbei kommt als erstes Mittel die Rationalisierung der Produktion in Frage.

Unter Rationalisierung der Produktion hat man die Aufteilung der Herstellung bestimmter Materialien unter die einzelnen Betriebe zu verstehen; und zwar so, daß z. B. ein Betrieb sich in erster Linie darauf verlegt, sagen wir, nur Transparent und farbiges Transparent zu machen, während der andere Betrieb Weiß und Elfenbein herstellt, ein dritter Havanna und Schildpatt, ein vierter Bunt und Schwarz usw. Um dies durchführen zu können, wäre natürlich eine eingehende Untersuchung der Fabrikationsverhältnisse und Einrichtungen der einzelnen Betriebe unumgänglich notwendig. Hand in Hand damit wäre mit Leichtigkeit eine Kontingentierung durchzusetzen. Der Gedanke einer solch weitgehenden Organisation unserer Industrie wird heute noch vielen als unmöglich und lächerlich erscheinen, doch wird die Zukunft lehren, daß wir gezwungen sind, solche Schritte zu unternehmen, um unsere Industrie wieder gesund zu gestalten, was sie heute wahrlich keineswegs ist.

Es würde durch diesen Vorgang bei gleichbleibender Arbeit und Kapitalsmenge sicher eine gewaltige Produktionssteigerung möglich sein, die die Spesen, die heute die Herstellung so außerordentlich verteuern, so herabsetzen würde, daß es möglich ist, vielleicht auch bei den heutigen Preisen und bei guter Qualität ein Auskommen zu finden. Dem ungesunden Konkurrenzkampf, d. h. der Warenverschleuderung, wäre mit einem Male die Spitze gebrochen. Durch diese Methode würde auch der Weg frei gemacht, gewisse Rohstoffe in größten Mengen einzukaufen, was einer weiteren Verbilligung gleichkäme. Ferner wird als Folge dieser Rationalisierung wahrscheinlich die Möglichkeit in Betracht gezogen werden können, das Taylor-System auch z. T. in unserer Branche einzuführen.

Daß es möglich ist, in höchster Not eine solch durchgehende Reorganisation vorzunehmen, beweist das Vorgehen der japanischen Fabriken, die sich kurzer Hand unter Aufopferung gewisser Betriebe zusammenschlossen, eine Art Rationalisierung stattfinden ließen und heute ihre Waren bis auf den europäischen Markt mit billigen Preisen bringen können. Die Rohcelluloid- und Celluloidwaren-Erzeugung und jeder, der mit dieser Industrie zusammenhängt, muß einsehen, daß auch bei uns die Not ihren Höhepunkt erreicht hat und es so nicht mehr weiter geht. Der große Automobilfabrikant Ford wird heute vielfach als Beispiel eines Industriellen, wie er sein soll, hingestellt. Viele Fachleute unserer Branche sind jedoch der Meinung, daß der

Fordismus für unsere Branche nicht paßt. Wir müssen aber bedenken, daß das Prinzip der Dienstleistung, dem Ford seine gewaltigen Erfolge ganz zweifellos verdankt, keinesfalls von der Hand zu weisen ist und unseres Erachtens auch für unsere Industrie in Frage kommt. Mit Preisfestsetzungen allein ist nicht gedient, wie der Zusammenbruch der Konvention bewiesen hat. Die Zersplitterung der Kräfte erfordert den Zusammenschluß; bei einem Zusammenschluß müssen möglichst die Reibungsflächen vermieden werden. Dies kann in erster Linie dadurch geschehen, daß wir uns dem Gedanken des großen Amerikaners anpassen und auch das Prinzip der Dienstleistung in unser Programm aufnehmen. Sind die Reibungsflächen in industrieller Beziehung verschwunden, so wird es ein Leichtes sein, den Schwierigkeiten des Handels Herr zu werden. Jeder aus der Branche weiß z. B., daß Abfälle, die in einer Fabrik am Rhein entfallen, in irgend einem Ort Mitteldeutschlands verarbeitet werden. Bevor sie dorthin gelangen, machen sie einen Umweg, der sie durch irgend ein Lager eines Abfallhändlers in Norddeutschland führt. Oder, wie es schon vorgekommen ist, liefert ein Berliner Abfallhändler einer ausländischen Celluloidfabrik Abfälle, die er in demselben Lande aufgekauft und sie durch ganz Deutschland in sein Lager geführt hat, wo sie eine Zeitlang lagerten, bevor sie denselben Weg zurück gingen. Fracht, Zoll und Spesen verteuern so das Produkt um mindestens ein Drittel. Jeder von uns kennt die Angelegenheit der Lagerhaltung in den einzelnen Industriezentren. Es werden von 5 bis 6 Firmen in Solingen, Berlin, Nürnberg, Wien, usw. Läger unterhalten, ganz abgesehen von den großen Lägern, welche die Rohstoff-Fabriken selbst in ihren Fabriken haben. Es ist leicht auszurechnen, welche enorme Zinsenlast, sowie welche großen Spesen für Miete, Lagerhalter, Feuerversicherung usw. aufgebracht werden müssen. Um wieviel einfacher und billiger wäre das Verfahren, wenn eine Konvention in jeder dieser vielen Städte ein Lager unterhalten würde, das so reichhaltig ausgestattet wäre, daß auch den Celluloidwarenfabriken die Haltung von Lägern erübrigt würde. Die Bedienung dieser Läger würde — falls sich eine Normalisierung der Betriebe nicht durchsetzen könnte — am besten und billigsten von der nächsten Fabrik aus geschehen, die dann wieder große Frachtersparnisse zu verzeichnen hätte. Das Einlagern von dicken Stärken wäre auf ein Minimum zu reduzieren oder in einem Zentrallager vorzunehmen, um möglichst geringe Mengen von Kapital festzulegen. Der Aufkauf der Abfälle und das Sammeln derselben könnte gleichfalls von diesen Lägern aus geschehen. Die richtige Dirigierung der Rohstoff- und Abfallsendungen würde beträchtliche Frachtersparnisse nach sich ziehen. Es wäre weiter zu untersuchen, ob die Rohcelluloidfabriken nicht daran gehen könnten, Halbfabrikate an Warenfabriken zu liefern, wodurch erstens die doppelte Fracht für die Abfälle erspart, dann aber das um die Abfälle leichtere Zwischenprodukt zu dieser Ersparnis wesentlich beitragen würde.

Wir erwähnten oben die Einführung des Taylor-Systems in unserer Industrie. Es ist uns bisher nicht bekannt, daß die chemische Großindustrie, wozu wir uns zu rechnen haben, dieses System irgendwo durchgreifend eingeführt hat. Es erscheint auf den ersten Blick ja auch nur für Fabriken der Maschinenbranche oder deren Bestandteile, also sogenannter Stückware, geschaffen. Immerhin sind aus den Werken Taylors so viele Anregungen für uns zu schöpfen, daß wir nicht umhin können, auf die Frage der Einführung dieses Systems in Rohcelluloid- oder Warenfabriken wenigstens kurz einzugehen.

Früher spielten die Arbeitslöhne in der Rohstoffbranche keine so große Rolle. Bei den heutigen Verhältnissen jedoch mit all den schweren Lasten durch die soziale Gesetzgebung erscheint die Berücksichtigung der Löhne gleichfalls nötig. Noch mehr aber muß der Leerlauf einer Fabrik durch die äußerste Ausnutzung der Maschinen und Apparaturen auf ein Minimum reduziert werden. Wie wir oben schon sagten, ist unseres Erachtens Grundbedingung für die Einführung einer neuen Arbeitsweise eine möglichste Rationalisierung der Betriebe. Wir können uns gut denken, daß bei Durchführung dieser beiden Methoden in einer Fabrik, die z. B. nur Weiß fabriziert, sich ein Material, aus Nitrocellulose hergestellt, wohl so billig stellt, wie ein Material, das, aus halb Nitrocellulose und halb Abfällen hergestellt (bei den heutigen Abfallpreisen), zu stehen kommt, ganz abgesehen von den Vorteilen der Qualität des ersteren Materials. Das System der Löhne wird kaum geändert werden können. Ein Akkordsystem ist in einer Rohcelluloidfabrik schwerlich einzurichten, es wäre höchstens ein Prämiensystem möglich.

Eine besondere Schwierigkeit liegt in der geringen Uebereinstimmung des Fassungs-, resp. Bearbeitungs-Vermögens der einzelnen Maschinen. Sehen wir uns z. B. in einer modernen Fabrik die Einrichtung für das Kneten, Filtrieren und Walzen an, so finden wir, daß das Fassungsvermögen der Filterpresse viel größer ist als das der sie beliefernden Knetmaschine, während das Fassungsvermögen einer großen Walze wiederum kleiner ist als das der sie beliefernden Filterpresse. Diverse Umstände lassen es als unmöglich

erscheinen, den Inhalt zweier Knetmaschinen auf eine Filterpresse gehen zu lassen. Es müßte hier also schon eine Abstimmung der Größenverhältnisse und damit die Möglichkeit einer Zeitregulierung erfolgen. Gewöhnlich sind diese Maschinen räumlich weit voneinander aufgestellt und gleichzeitig nicht in einer Art, daß der Transport der Materialien leicht bewerkstelligt werden kann. Die Transporteinrichtungen sind auch in den modernen Fabriken oft derartig, daß sich 2 bis 3 Arbeiter bei einem Transport plagen müssen, der bei richtiger Anordnung mit Leichtigkeit von einem Mann in wesentlich kürzerer Zeit durchgeführt werden kann. Der Normalisierung der Maschinen muß eine entsprechende Zeiteinteilung folgen, die den Leerlauf der Maschinen fast ganz verschwinden und trotzdem mit möglichst wenig Arbeitern auskommen läßt. Wir können uns unter Berücksichtigung des oben Gesagten wohl denken, daß in 8 Stunden natürlich abzüglich der jeweiligen Kochzeit von sechs Arbeitern acht Blöcke Weiß von der Alkoholisierung bis zum schnittbereiten Block hergestellt werden könnten. Hierbei kommen an Maschinen in Frage: 3 Alkoholisierungszentrifugen, eine Knetmaschine, eine Filterpresse, eine Mischwalze, ein Kalander, sowie die entsprechende Anzahl Blockpressen.

In der Nitrierung ist gleichfalls eine weitgehende Arbeitskraftersparnis durch ein geeignetes Nitriersystem, durch besondere Bauart der gesamten Anlage und der Anwendung geeigneter Beförderungsmittel, wie Gebläse, Druckluft, Pumpen, Rutschen usw., möglich. Die Anlage muß so gestaltet sein, daß ein kontinuierlicher Betrieb erreicht wird, worin die Betätigung des Arbeiters nur mehr überwachender Natur ist.

Bei den Hobelmaschinen, besonders bei der Stabfabrikation, kann vieles vereinfacht werden.

Sehr nach alten Methoden eingerichtet findet man gewöhnlich die Trockenkammern, in denen gewisse Stärken fast nicht trocken werden wollen und so den Fabrikationsprozeß furchtbar in die Länge ziehen, was wiederum enorme Kapitalien festlegt. Hier bleibt viel zu tun, es würde aber über den Rahmen dieser Ausführungen hinausgehen, Einzelheiten zu geben. Das Gleiche gilt für die Zurichtung der Platten und Stäbe, wo vieles maschinell gemacht werden kann, was heute noch teure Handarbeit erfordert.

Der Ausgestaltung der Transportverhältnisse ist im allgemeinen wenig Sorgfalt gewidmet und vielfach wird ein großer Teil Arbeiter für die Tranportierung der Roh- und Halbfabrikate beschäftigt.

Die Abfallsortierung kann durch geeignete Wasch- und Trocken-Vorrichtungen, Sortier- und Zerkleinerungsapparatur so gestaltet werden, daß die Abfälle nicht an Sortier- und Reinigungslöhnen eine bedeutende Erhöhung ihrer ohnehin hohen Preise erfahren.

Es ist selbstverständlich, daß die Einrichtung, resp. Umgestaltung der Betriebe in dieser Art zuerst große Unkosten verschlingen muß, doch würde durch die Rationalisierung eine Verbilligung dadurch zum Ausdruck kommen, daß nur in einer kleinen Anzahl von Fabriken Anlagen, wie z. B. Abfallsortierungen, in der angedeuteten Weise einzuführen wären, da die anderen Fabriken nur Nitrocellulose und ihre eigenen Abfälle verarbeiten würden.

Außerordentlich schwierig gestaltet sich die Rationalisierung in einer Reihe von Warenfabriken, denn die übergroße örtliche Verzettelung dieser Industrie, sowie die vielen diversen Artikel machen eine Zusammenfassung nur schwer möglich. Würde man die großen Betriebe tatsächlich dazu heranziehen, so wäre dem Kleingewerbe, wie es noch in Berlin, Nürnberg, Wien usw. existiert, sicher bald der Geraus gemacht.

Wenn also hier nichts zu ändern ist, dann soll wenigstens jede Fabrik die Ware, die sie erzeugt, durch Vereinfachung der Methoden usw. zu verbilligen und so ihre Produktion zu heben versuchen. Grundfalsch ist es aber, sich sofort auf einen neuen Artikel zu stürzen, wenn der eigene nicht mehr geht, weil man nicht billig genug ist. Die Aufnahme neuer Artikel beweist immer, daß es irgendwo, sei es in der Fabrik, sei es im Vertrieb, sei es in der ganzen Organisation, nicht klappt. Das Prinzip muß aufrecht erhalten bleiben, das zu vertreiben und zu forcieren, was man in der Lage ist, herzustellen. Denn ein Betrieb kann nicht alles machen.

Anderenteils ist aber der Einführung des Taylor-Systems in den Warenfabriken keine Schwierigkeit gesetzt. Jeder kann in seinem eigenen Wirkungskreis, mag er noch so klein und bescheiden sein, Grundprinzipien dieses Systemes anwenden, sei es, daß man eine Arbeit, die man bisher von einem Arbeiter machen ließ, in einzelne Phasen zerlegt, die man folgerichtig von mehreren Arbeitern ausführen läßt; oder aber man ordnet die Auflage und Ablage der in die Hand zu nehmenden Gegenstände dem Arbeiter so an, daß er ohne große Anstrengung in der allerkürzesten Zeit die eigentlich nebensächliche Auf- und Ablage des Stückes ausführt.

Als dritten leicht auszuführenden Vorschlag möchten wir folgendes bringen: In den meisten Fabriken werden von dem Arbeiter, der gerade eine Anzahl Celluloidwaren bearbeitet hat, diese zu dem nachfolgenden Bearbeiter gebracht, dieser wieder bringt sie seinem Nachfolger. Der Leerlauf der Maschinen ist sehr beträchtlich und summiert sich im Laufe eines Jahres ganz außerordentlich. Man stelle

deshalb eine Person dazu an, den Transport der Ware von und zum Arbeitsplatz auf möglichst einfache Art zu bewerkstelligen. Der Betreffende hat dann aber dafür zu sorgen, daß jeder Arbeiter ständig mit Arbeit versehen ist. Ein genaueres Eingehen hierauf ist uns aus den schon oben erwähnten Gründen leider nicht möglich.

Bei den Warenfabriken wäre ein Zusammenschluß örtlicher Gruppen sehr wohl zu erwägen. Diese Gruppen können sich entweder ein einziges Rohstoff- und auch Fertigwaren-Lager hinlegen oder aber aus den schon erwähnten Rohstoff-Lagern den Bedarf decken. Hierdurch würde es möglich sein, daß sich jede einzelne Fabrik eines eigenen Rohstoff-Lagers enthält, wodurch gleichfalls weniger Kapital festgelegt würde.

Wie schon erwähnt, ist die Lage unserer Industrie keinesfalls rosig, jedoch auch keinesfalls entmutigend. Es kommt darauf an, daß sich endlich Männer finden, die das Problem als so wichtig ansehen, daß sie die Lösung des ganzen Fragenkomplexes für unbedingt nötig und heilsam für unsere Industrie erachten. Hat sich einmal der Gedanke, daß es eine Lösung gibt, durchgesetzt, so wird es leicht sein, die Mittel und Wege zu finden, um unsere Industrie auf die Höhe zu führen, auf der sie vor dem Kriege gestanden hat.

Schiedsgericht der deutschen Celluloid-Industrie.

Die Verhandlungen zwischen dem Verband der deutschen Celluloid-Industriellen e. V., Berlin, und dem Deutschen Großhändlerverband für Kurz-, Galanterie- und Spielwaren e. V., Leipzig, bezüglich eines Schiedsgerichtsvertrags sind nunmehr zum Abschluß gelangt. Die Bestimmungen für das Schiedsgericht der deutschen Celluloid-Industrie liegen gedruckt vor. Die Zuständigkeit der Schiedsgerichte ist auch vorgesehen für Streitigkeiten, bei denen nur eine der Parteien einem der Verbände angehört, durch die das Schiedsgericht gebildet wird. Verhandlungen mit dem Zentralverband der Exporteure, Fabrikanten und Grossisten der Celluloid-Industrie e. V. wegen eines Schiedsgerichtsvertrages auf der gleichen Basis schweben noch; der Vertrag wird voraussichtlich in kurzer Zeit zum Abschluß gelangen.

Aufhebung von Einfuhrverboten in Bulgarien.

Nach einer am 1. August erlassenen Verordnung ist in Bulgarien die Einfuhr nachstehender Waren freigegeben worden: Mützenschirme aus Zellhorn, Brillenzubehör und Teile davon aus Zellhorn, Oesen aus Zellhorn für Stiefel, Deckel aus Zellhorn für kleine Flaschen, Gardinenringe aus Knochen, Zellhorn oder Galalith, Schirmgriffe aus Zellhorn.

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Erlangen. Galalithwarenfabrik Erlangen, Bayer, Hopfenmaier & Koller, Wöhrstraße 8. Die Firma ist geändert in Bayer, Hopfenmaier & Koller.

Mannheim. Rheinische Gummi- und Celluloidfabrik. Die Prokura der Herren Max Voeth, Robert Zeller, Dr. Rudolf Endres und Dr. jur. Ernst Alexander Gernandt ist erloschen. Herr Dr. jur. Ernst Alexander Gernandt ist zum stellvertretenden Vorstandsmitgliede bestellt worden.

rg. **Stroud (England).** Erinoid, Ltd., Fabrik für Galalithersatz und Waren daraus (Knöpfe, Isolierstoff, Klaviertasten usw.), verteilt für das am 31. August abgeschlossene Jahr aus 27 171 (17 125) £ Reingewinn 7 (i. V. 4) Prozent Dividende, macht 10 000 (5000) £ Rücklage und 6497 (6417) £ Uebertrag. Zur Herstellung von Erinoid in den Vereinigten Staaten wird laut Vertrag mit der Casein Co. of America eine neue Firma gebildet.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

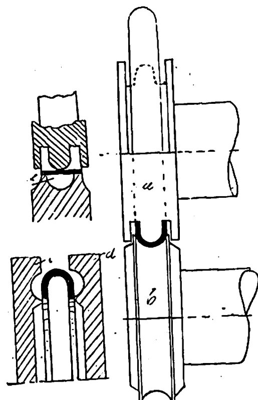
Mannheim. Helmut Schmuck, G. m. b. H. Herstellung und Verkauf von Haarschmuck und Celluloidwaren jeder Art und Handel damit. Das Stammkapital beträgt 5000 Goldmark. Herr Helmut Schmuck, Mannheim, ist Geschäftsführer.

Konkurse.

Döblingen. Württ. Kamm- und Celluloidwarenfabrik Dätzingen, Akt.-Ges. in Dätzingen, Oberamt Böblingen. Konkursverwalter ist Herr Bezirksnotar Franz in Böblingen. Ablauf der Anmeldefrist am 20. Dezember 1924.

Neues Gebrauchsmuster.

Vorrichtung zur Erzeugung von gewölbten Celluloidrändern aus einem Reifen. H. Lugmay in Rathenow. G.-M. Nr. 882 810. Das Erfindungsmerkmal ist darin zu erblicken, daß die beiden Kanten des Reifens zwischen zwei Walzen a, b wulstförmig umgerollt werden und auf einem weiteren Arbeitsgang zwischen zwei Prägestempeln c, d die gewünschte Wölbung entsteht. Bei der Herstellung werden die Rollen in Drehung versetzt.



Die Lagerungen sind so eingerichtet, daß die Rollen zum bequemen Einführen des Streifens und zum allmählichen Zusammenstellen voneinander entfernt oder zusammengedrückt werden können. Der Reifen e wird über eine Walze gelegt und die Gegenwalze soweit herangebracht, daß sich die Kanten desselben entweder nach außen oder nach innen umlegen, so daß dann eine Wulst entsteht.

Reichs-Patente.

Klasse — Anmeldungen.

39b. 6. S. 61 908. Société „La Cellophane", Paris; Vertr.: Dipl.-Ing. W. Massohn, Pat.-Anw., Berlin SW 68. Verfahren zur Herstellung von Filmen aus aus Viskose wiedergewonnener Cellulose. 19. Januar 1923. Frankreich 25. Februar 1922.

Versagungen.

39a. 19. B. 86 111. Verfahren zur Herstellung von Massen für Kunsthornerzeugung. 21. Juli 1921.

Klasse — Erteilungen.

39a. 16. 405 782. Wilhelm Hagemeyer, Leipzig-Mockau, Mockauerstr. 79. Maschine zur Herstellung von Filmfolien. 26. Januar 1921. H. 84 089.

71c. 59. 406 185. Paul Friedrich, Unter-Barmen, Allee 74. Vorrichtung zum Pressen von Celluloidnadeln an Schnürriemen. 10. Februar 1924. F. 55 429.

75b. 6. 405 628. Philippe Guillaume Glaser, Marseille, Frankreich; Vertr.: H. Nähler, Dipl.-Ing. F. Seemann und Dipl.-Ing. E. Vorwerk, Pat.-Anwälte, Berlin SW 11. Verfahren zum Einlagern von farbigen Drucktinten und Metallpulvern in phasische Massen, insbesondere Celluloid. 12. Oktober 1922. G. 57 642. Belgien 19. September 1922.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

30k. 887 057. Dr. Arthur Hartmann, Heidenheim a. Brz. Aus Celluloid oder anderem Material angefertigte Zigaretten- oder Zigarren-Nachbildung mit und ohne regulierbarem Luftzutritt. 13. September 1924. H. 101 783.

34k. 886 041. Engelmann & Co., Leipzig-Plagwitz. Seifentrockner aus Celluloid. 2. September 1924. E. 32 259.

Heft 9 Berlin, den 28. November 1924. 39. Jahrgang.

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie

sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen

Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Ständige Mitarbeiter der Redaktion: Dr. Paul Alexander, Berlin; Dr. Gustav Bonwitt, Berlin; G. Borchert, Essen; Paul Bredemann, Köln-Lindenthal; Dr. Brönner, Berlin; Alfred Dominikus, Hösel-Düsseldorf; Prof. Dr. Fritz Frank, Berlin; Dr. Kurt Gottlob, Atzgersdorf bei Wien; Dr. L. Gottscho, Berlin; Dr. Grävell, Berlin; R. Hildenbrand, Schlotheim; Ing. P. Hoffmann, Berlin-Zehlendorf; Albert Jaeckel, Waldmannslust b. Berlin; Max Kath, Halle; Direktor O. Krahner, Berlin; Walter Lindemann, Berlin; Aug. Lohmann, Berlin; Dr. Ed. Marckwald, Berlin; R. Marzahn, Blasewitz; Adolf May, Brandenburg a. H.; Ferd. Meyer, Hannover; Prok. F. Pauli, Harburg a. E.; Dr. jur. Schmaltz, Hamburg; Rechtsanwalt Dr. Starke, Berlin; Oberstabsapotheker Utz, München NW 2.

Hierzu vierzehntäglich: „DIE CELLULOID-INDUSTRIE“

Bezugspreis viertelj. 4,50. — Ausland 6,50 G.-M. einschl. Porto. Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt. Zusendung unter Streifband gegen Berechnung des Portos.

Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf

Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin. Anzeigen die 7gespalt. Millim.-Zeile oder deren Raum 0,10 G.-M. Bei Wiederholungen Rabatt. — Erscheint wöchentlich Freitags.

Die Asbest-Konvention aufgelöst!

Der Wirtschaftsverein der Deutschen Asbestindustrie hat sich veranlaßt gesehen, in seiner am 18. November in Hamburg stattgefundenen Sitzung die seit dem 3. Januar 1921 bestehende Asbest-Konvention, sowie das Reversabkommen mit den technischen Händlern wieder aufzuheben und die von der Konvention festgesetzten Verkaufspreise mit Wirkung vom 24. November ab freizugeben.

Damit hat eine verhältnismäßig lange Periode einheitlicher Preisgestaltung auf dem Asbestmarkt ihren Abschluß gefunden. Die Gründung des vormaligen Asbest-Syndikates reicht ziemlich weit in die Vorkriegszeit zurück und die damalige Festsetzung einheitlicher Preise für Fertigfabrikate setzte den Händler lediglich in den Genuß eines ganz bescheidenen Umsatzbonusses, da auch die Verbraucher von den Konsumentenfabriken zu den vom Syndikat festgesetzten Verkaufspreisen beliefert werden durften. Die Kriegsjahre haben die praktische Bedeutung des Asbest-Syndikates dann ziemlich illusorisch gemacht, da die Fabrikation infolge des Rohstoffmangels der Kontrolle der Kriegsrohstoffabteilung unterworfen wurde und Fertigfabrikate nur für kriegswichtige Zwecke nach dem Ermessen der zuständigen Behörden freigegeben wurden. Die Rückkehr zur freieren Wirtschaftsregelung nach Kriegsende hat es dann geboten erscheinen lassen, von den strafferen Formen der Geschäftsabwicklung im Rahmen eines Syndikates Abstand zu nehmen und das deutsche Asbest-Syndikat wurde im Frühjahr 1919 wieder aufgelöst. Zum Zwecke der Förderung der Interessen der deutschen Asbestindustrie wurde der Wirtschaftsverein der Deutschen Asbestindustrie E. V. (W. D. A.) mit dem Sitz in Berlin gegründet, der insbesondere diese Interessen in bezug auf Maßregeln der Gesetzgebung und Verwaltung vertreten sollte, durch die der in- und ausländische Handel, die Fabrikation und die Arbeitsverhältnisse berührt werden. Jede Art wirtschaftlichen Betriebes blieb ausgeschlossen. Im Oktober 1919 wurde dann wieder eine zunächst losere Preiskonvention gebildet, die sich nur auf einige Hauptgruppen von Asbestfabrikaten erstreckte. Den Händlern wurde ohne besondere Bindung ein Händler-Rabatt von 10 Prozent auf die festgesetzten Verkaufspreise zugestanden und erst Ende 1920 wurden dann Vereinbarungen getroffen, die für die Neugestaltung der Verhältnisse im Asbestwarengeschäft von einschneidender Bedeutung waren.

Bei der am 17. Dezember 1921 in Leipzig stattgefundenen gemeinschaftlichen Sitzung des Händlerverbandes für Gummi-, Asbest- und technische Bedarfsartikel E. V., des Wirtschaftsvereins der Deutschen Asbestindustrie und der dem Händlerverband nicht angeschlossenen technischen Händler, die der Einladung Folge geleistet hatten, wurde einstimmig folgende in ihrer Bedeutung für die Regelung des Asbesthandels und seine Erhaltung nicht hoch genug einzuschätzende Resolution angenommen:

„Die in der gemeinschaftlichen Versammlung anwesenden Händler erklären sich einstimmig mit der Annahme des von den genannten Verbänden gemeinsam ausgearbeiteten, zuvor schon allgemein bekanntgegebenen und in der Versammlung vorgelegten und eingehend besprochenen Reverses einverstanden und empfehlen angelegentlichst den übrigen nicht anwesenden technischen Händlern, den Revers auch ihrerseits anzunehmen.“

Dem Reversabkommen, das den Unterzeichnern einen Händler-Rabatt von 15 Prozent auf die Notierungen der am 3. Januar 1921 in Kraft getretenen Konventionspreisliste Nr. 1, sowie einen gestaffelten Umsatzbonus bis zu 6 Prozent sicherte, sind fast alle namhaften technischen Händler beigetreten und seine wohltätigen Auswirkungen für eine friedliche Gestaltung und gedeihliche Weiterentwicklung der Verhältnisse auf dem Asbestmarkt wurden allgemein dankbar anerkannt. In enger Zusammenarbeit mit den maßgebenden Vertretern des Händlerverbandes hat der W. D. A. durch weiteren Ausbau des Reversabkommens sich bemüht, den Wünschen der Händlerschaft so weit als nur möglich zu entsprechen und auch den verheerenden Wirkungen der Inflationsperiode nach besten Kräften entgegenzutreten. Es liegt im Wesen einer jeglichen Konventionsbildung, daß nicht allen Wünschen und Forderungen, die zutage treten, in vollem Maße entsprochen werden kann. Im Interesse des Gesamtwohls hieß es, manche Sonderwünsche zurückzustellen und den Blick auf das Ganze zu richten. Namentlich das Bonusabkommen hatte sich als reformbedürftig erwiesen, da durch die rapide vor sich gehende Geldentwertung der Bonus im Jahre 1923 so gut wie verloren gegangen war. Von seiten der Händler wurde auch wiederholt bemängelt, daß der Rabatt von 15 Prozent für die Deckung der Geschäftsunkosten nicht ausreichend sei. Die Bemühungen der Händlerfabriken um eine entsprechende Erhöhung des Händlerrabattes scheiterten aber immer wieder an dem Widerstand der Konsumentenfabriken, die befürchteten, daß dann die Konkurrenz der Händler ihre Geschäfte mit den Verbrauchern allzu stark beeinträchtigen könnte. Es konnte nur erreicht werden, daß anstatt der seither üblichen Bonusgewährung, deren Ausschüttung jeweils zum Jahresschluß vorgesehen war, ein Mengenrabatt eingeführt wurde, der für größere Aufträge entsprechende Vorteile brachte und durch Kürzung in der Rechnung dem Händler auch sofort nutzbar gemacht werden konnte.

Die äußerst ungünstigen Konjunkturverhältnisse, die bekanntlich jeder Preiskonvention gefährlich werden, fingen schließlich an,

auch der Asbest-Konvention Schwierigkeiten in den Weg zu legen, die sich allmählich immer mehr steigerten. Es liegt in der Natur und im Zweck einer jeden Preiskonvention, daß die Verkaufspreise lohnender gestaltet werden als im freien Wettbewerb. Einheitliche Preise bringen dafür aber auch den Vorteil, daß die einer Konvention angehörenden Fabriken sich bemühen, durch eine möglichst hohe Vervollkommnung der Qualitäten zum Kauf ihrer Fabrikate anzureizen, da sie Vorteile durch billigere Preise nicht gewähren dürfen. Aus diesem Grunde wirkt eine Preiskonvention in der Regel qualitätsfördernd, und für Außenseiter, die nun einmal jede Konvention in Deutschland mit sich bringt, bietet sich dadurch Gelegenheit, mit billigeren Fabrikaten den Markt zu beunruhigen und namentlich in Zeiten schlechten Geschäftsganges ihre Produktion durch Preisunterbietungen möglichst an den Mann zu bringen. Trotz Einfuhrverbotes ist es auch gelungen, große Mengen ausländischer Fertigfabrikate nach Deutschland einzuschmuggeln, zumal an unseren westlichen Grenzen jede geordnete Einfuhrkontrolle unmöglich war. Die Asbest-Konvention hatte sich bemüht, die Konkurrenz der Außenseiter schließlich dadurch zu bekämpfen, daß in der letzten Zeit die Preise um 20 Prozent abgebaut wurden. Dadurch sind aber die Konventionspreise für die Händlerfabriken, die auf die Herstellung von Qualitätswaren auch fernerhin Wert legen wollten, unrentabel geworden, zumal sie noch den Händlerrabatt von 15 Prozent gewähren müssen, der für die Konsumentenfabriken in Wegfall kommt. Man hat es deshalb als vorteilhafter erachtet, den Kampf gegen die Außenseiter im ungehemmten Wettbewerb aufzunehmen und die Preisgestaltung den einzelnen Fabriken wieder selbst zu überlassen, die sich nun darüber zu entscheiden haben, in welchem Maßstabe sie mit entsprechenden Qualitäten den Kampf führen wollen.

Die großen Nachteile, welche die Auflösung der Asbest-Konvention im Gefolge haben wird, werden sehr bald zutage treten und namentlich der technische Handel wird unter den Folgen des ungehemmten und rücksichtslosen Preiskampfes nicht weniger stark zu leiden haben als die Fabriken. Es ist bedauerlich, daß die seitherigen friedlichen Verhältnisse im Asbestwarenhandel eine jähe Unterbrechung erfahren haben durch den Mangel an Einsicht, der sich in unerträglichem Maße bemerkbar gemacht hat. Selbst eine sehr große Anzahl der Revershändler hat es versäumt, den Konventionsfabriken die erforderliche Unterstützung im Kampfe gegen die Außenseiter rechtzeitig zu gewähren. Man hat die Vorteile des Preisschutzes durch die Konvention sehr gern hingenommen, sich aber in kurzsichtigem Egoismus immer wieder dazu verleiten lassen, den augenblicklichen Nutzen dadurch zu vergrößern, daß man bei seinen Einkäufen die Unterbietungenn der Außenseiter sich zu Nutzen machte, zumal durch den Revers keinerlei Einkaufsbeschränkung auferlegt war. Leider hat man sich aber dabei der besseren Einsicht verschlossen, daß man durch eine derartige Stärkung der Außenseiter schließlich nur die eigene Position schwächte und sich selbst für die Zukunft weit größeren Schaden zufügte, als der augenblickliche Nutzen jemals wieder gut machen kann.

Die Perspektive für den Asbestwarenhandel ist durch die Auflösung der Konvention eine äußerst trübe geworden. Mit großer Erbitterung wird voraussichtlich der Kampf um die Aufträge geführt werden und die Konkurrenz der Konsumentenfabriken wird dem technischen Händler das Geschäft sehr sauer werden lassen. Der Verdienst wird in ganz erheblicher Weise geschmälert werden und zu spät wird man in vielen Fällen zu der Einsicht gelangen, daß der sichere Nutzen, den der frühere Händlerrevers gewährleistete, einträglichere Geschäfte ermöglicht hat, als die Zukunft sie bringen wird. Es ist zu erwarten, daß die technische Händlerschaft nunmehr wenigstens zu denjenigen Fabriken sich halten wird, die seither die Händlerinteressen in nachdrücklicher Weise vertreten haben, damit diese auch fernerhin ihrem Grundsatz treu bleiben können, nur an Händler zu liefern und nicht gezwungen werden, mit ihrer Produktion an die Großabnehmer der Industrie heranzugehen. Im allgemeinen Interesse wäre es nur zu wünschen, daß der kommende Kampf, der voraussichtlich allenthalben schwere Opfer erfordern wird, schließlich bald wieder dazu führen wird, der besseren Einsicht zum Siege zu verhelfen und eine friedliche und dauernde Einigung zu schaffen.

Sn.

Methodik im Verfahren unserer Außenhandelspolitik.

Der in unserer Nummer 2 vom 10. Oktober, Seite 38, unter obigem Titel abgedruckte Artikel hat einen Briefwechsel zwischen Herrn Generaldirektor Dr. Calmon, Hamburg, und dem Verfasser Herrn Dr. Zöphel, Leipzig, zur Folge gehabt, der uns erfreulicherweise zur Wiedergabe zur Verfügung gestellt wurde. Der Inhalt der Briefe spricht so für sich, daß wir uns jeder Anmerkung dazu enthalten.

Hamburg, den 31. Oktober 1924.

Sehr geehrter Herr Dr. Zöphel!

Ihr Artikel in der „Gummi-Zeitung" Nr. 2 vom 10. Oktober dieses Jahres kommt mir erst jetzt, darauf aufmerksam gemacht, zu Gesicht.

Der Tenor Ihrer Ausführungen bedeutet Freihandel und fordert zur Durchführung dieses Zieles möglichste Befreiung von sozialen und sonstigen Lasten. Diese sehr zweifelhafte Möglichkeit unterstellt, ist die Parität mit dem Auslande noch längst nicht erreicht, weil dasselbe teilweise wesentlich billigere Löhne zahlt, teilweise viel höhere mengen- und qualitätsmäßige Leistungen seiner Arbeiter erzielt. Diese Disparität wird noch dann verstärkt, wenn ausländische Rohstoffe mit ungewöhnlich hohen Transportkosten vom Ausland nach Deutschland zur Verarbeitung und Veredelung eingeführt werden müssen. Es scheint mir, daß diese Momente in Ihren Ausführungen von hoher Warte nicht Würdigung fanden.

Vielleicht glauben Sie einen Ausgleich zu finden, wenn Sie am Schlusse Ihres Artikels von weniger ausschweifenden Zöllen sprechen. Aber Zölle, wirksam oder unwirksam, erfordern allemal Ueberwachung und sie haben bei der gegenwärtigen Lage der deutschen Industrie nur dann Berechtigung, wenn sie prohibitiv sind.

Die deutsche Industrie kann sich nicht den Luxus gestatten, um Beispiele heranzuziehen, mit der italienischen oder amerikanischen zu konkurrieren. Die Genügsamkeit des italienischen Arbeiters stellt wesentlich geringere Anforderungen an die Lebensführung, und deswegen arbeitet er für etwa den halben Lohn des deutschen Arbeiters. Amerika hat die Rohstoffe vor der Tür, und der dortige Arbeiter produziert größere Mengen in wesentlich höherer Güte. Amerika hat auch nicht den Krieg verloren und besitzt in reichem Maße die Mittel zur technischen und wissenschaftlichen Entwicklung. Die deutsche Industrie war durch die ungeheuren Anforderungen der Kriegswirtschaft zum Raubbau an ihrer Substanz gezwungen und, von allen in Betracht kommenden Rohstoffen abgeschnitten, hatte sie zur technischen Vervollkommnung keine Möglichkeiten, und es fehlten ihr vorläufig und bis auf weiteres die Mittel, sich nur die Errungenschaften der Siegerstaaten anzueignen, von Fortentwicklung gar nicht zu sprechen. Daher kann für die Gegenwart und die nächste Zukunft die deutsche Industrie auf einen Schutzzoll nicht verzichten, ohne den sie naturnotwendig verkümmern müßte.

Auch ich bin nach meiner Veranlagung und meinem Fabrikantenehrgeiz Freihändler, aber ich muß diesen Pflock zurückstecken, weil ich in der Praxis stehe und mir deswegen die nackten Tatsachen und Erfordernisse unmittelbar entgegentreten. Erst wenn die deutsche Industrie sich wieder erholt und die Mittel sich wieder erarbeitet hat, die ihr materiell gestatten, sich die technischen und wissenschaftlichen Errungenschaften des Auslandes ebenfalls zu beschaffen, der deutsche Arbeiter wieder quantitativ Vorkriegsleistungen aufbringt und qualitativ sich nicht vom ausländischen Arbeiter den Rang ablaufen läßt, erst dann wird die deutsche Industrie auf einen Schutzzoll verzichten können. Bis dahin aber hat sie noch sehr harte Arbeit zu leisten, und Einsicht erfordert, daß sie sich jeder Begehrlichkeit enthält, zu deren Erfüllung sie nach ihrem Können und Vermögen, ihren direkten und indirekten Leistungen außerstande ist. Solange in Betracht kommende Abnehmerstaaten sich mit chinesischen Zollmauern umgeben, denen die deutsche Staatskunst noch immer ohnmächtig gegenüber steht, kann und darf unsere nationale Wirtschaft nicht den Gedanken des Freihandels propagieren. Dabei bringe ich das Vertrauen auf, daß deutsche Tüchtigkeit und deutscher Geist und trotz aller Unmoralität, die die Kriegs- und Nachkriegszeit in peinliche Erscheinung brachten, deutsches Pflichtgefühl auch unsere Industrie wieder zu Leistungen führen werden, denen sich das Ausland anerkennend wird beugen müssen. Dann, aber erst dann wird die Zeit gekommen sein, wo für unsere Wirtschaft der Gedanke des Freihandels auftauchen darf.

Ich habe mir erlaubt, Ihnen, sehr geehrter Herr Doktor, vorstehende Ausführungen zu unterbreiten, nachdem unsere berufliche Tätigkeit uns gelegentlich zusammengeführt hat und weil ich in

aller Bescheidenheit annehmen möchte, daß der Standpunkt eines Industriellen, der in der Praxis steht, das In- und Ausland mit seinen Schwächen und Kräften durch seine geschäftlichen Beziehungen in etwas kennt und einzuschätzen vermag, ein gewisses Interesse für Sie haben könnte.

Ich nehme an, daß Sie keine Einwendungen zu erheben haben, wenn ich vorstehenden Brief der „Gummi-Zeitung" gleichsam als Entgegnung zur Veröffentlichung übergebe.

Hochachtungsvoll

gez. Calmon.

* * *

Leipzig, den 5. November 1924.

Hochgeehrter Herr Generaldirektor!

Sie zeichnen mich durch den Brief vom 31. Oktober 1924 aus, indem Sie sich gegen meine Vorschläge über die Methodik der deutschen Zollpolitik in der „Gummi-Zeitung" vom 10. Oktober 1924 wenden. Ich danke Ihnen für die Ehre, die Sie mir dadurch zuteil werden lassen, und bin auch ich damit einverstanden, wenn Sie Ihren Brief der „Gummi-Zeitung" zum Abdruck überlassen. Die Aussprache auf diesem Gebiete fördert sicher, mag der einzelne Recht haben oder irren.

Zollfragen sind ja nicht mehr, wie in der Mitte des vorigen Jahrhunderts, Glaubensfragen im deutschen politischen Leben, sondern inzwischen Zweckmäßigkeitsfragen geworden. Wenn Sie als Angehöriger einer mir bekannten Industrie von dem Bedarf Ihres Betriebes aus mit dem Anspruch, verstanden zu werden, den Zollschutz fordern, so ist mir dies menschlich und wirtschaftlich voll begreiflich.

Auch die Umstände, die Sie geltend machen, sprechen heute noch für Ihre Wünsche. Doch finde ich sowohl in Ihrem Gedankengang, wie fast überall bei den Anhängern gesteigerten Zollschutzes die eine Schwäche, die in den vergangenen Jahren der deutschen Industrie so starke Nachteile zugefügt hat, nämlich die Annahme, als ob die augenblicklich herrschenden Zustände für die Zukunft maßgebend sein müßten. Dabei lasse ich ganz dahingestellt, daß die deutsche Industrie gewohnheitsgemäß ihre wirtschaftliche Lage immer für die übelste anzusprechen geneigt ist, während doch z. B. die englische Industrie weder mit den staatlichen Auflagen, noch mit den Lohnverhältnissen wesentlich besser gestellt ist. Man braucht nur die Berichte aus anderen Ländern zu verfolgen, um mindestens den Zweifel aufkommen zu lassen, ob wirklich die beinahe zum Stil gewordene Klage über die Zustände im deutschen Wirtschaftsleben voll berechtigt ist. Dabei gehe ich allerdings davon aus, daß die Verworrenheit und Sinnlosigkeit im Steuerwesen, die besonders in den Gemeinden eine Art Steuer-Veitstanz gezüchtet haben, in Kürze vernünftigen Reformvorschlägen weichen werden.

Unter jenen verfehlten Annahmen fordern Sie, daß der Schutzzoll prohibitiv sei. Dagegen wende ich ein: „Keine wirtschaftliche Zukunft für das deutsche Reich ohne Ausfuhr!" Welcher Staat aber wäre bereit, uns die Fertigfabrikate abzunehmen, uns die Rohstoffe zu liefern, und seine eigenen Fertigfabrikate vom deutschen Markte verbannt zu sehen? Man darf doch dem künftigen Vertragsfreunde nicht zuviel Verzicht auf eigene Interessen zumuten, wenn man nicht scheitern will. Darauf aber läuft das Verfahren der deutschen Industrie, soweit ich das beobachten konnte, hinaus. Wenn ich jenen Aufsatz in der „Gummi-Zeitung" veröffentlichte, so tat ich dies hauptsächlich im Hinblick auf die englische Wahl, um in der deutschen Fachliteratur der Industrie auch eine Stimme für den freien Verkehr vernehmen zu lassen. Mein Vorschlag ging nicht auf vorbehaltlosen Freihandel, sondern nur auf kluge Taktik beim Verhandeln. Für den Verlauf eines Vertrages ist es ganz gewiß wesentlich, ob ich dem Gegner mit einem übertriebenen Preis entgegentrete, der sofort die Bereitwilligkeit zu maßvollem Ausgleich in ihm ersticken muß, oder ob ich ihm von vornherein die Bereitwilligkeit zeige, mich selbst zu mäßigen. Uebertriebene Ansprüche müssen Gegenwehr ins Feld rufen. Die deutsche Wirtschaft hat aber vor allen Dingen das große Interesse, die Gegenwehr nicht in dem Staate zu reizen, der in der Vergangenheit unseren Hauptabsatz sicherte, nämlich in England und dessen Kolonien. Inzwischen ist nun die große Sorge Wirklichkeit geworden: England hat konservativ gewählt, England wird den Schutzzoll einführen!

Damit ist für unsere Zukunft der letzte bedeutende Markt der Welt verschlossen. Ich bin überzeugt, daß die Uebertriebenheit der deutschen Zollansprüche, die ja in unserer Presse und in der Praxis unserer Wirtschaftsverbände zum Ausdruck kam, den Schutzzöllner im englischen Wähler aufgerufen hat.

Wenn man die wirtschaftlichen Zusammenhänge vor dem Krieg überblickt, so kommt man zu dem Bild, daß die Sperrpolitik, die zunächst das deutsche Reich unter Bismarck in den siebziger Jahren bescheiden und erträglich eingeleitet hat, mit dem Schlagwort: „Schutz der nationalen Arbeit" mehr und mehr übertrieben wurde und dadurch die Gegenmaßnahmen der anderen Staaten, besonders Amerika, veranlaßt hat. Das einzige große Wirtschaftsgebiet, das am Freihandel festhielt und uns weit seine Tore öffnete, war zuletzt nur noch England. Man kann dem Engländer nachfühlen, daß er als Kaufmann schließlich gegen den Konkurrenten, der ihn in allen seinen Gebieten rücksichtslos bedrängte, sich dagegen selbst vor den englischen Waren verschloß, einen, immer mehr anwachsenden Aerger und schließlich den Haß empfand der ihn verführte, seinen besten Kunden, nämlich eben seinen Konkurrenten, einzukreisen und mit Krieg zu überziehen.

Dabei hat man im deutschen Lager offenbar ganz vergessen, was für ein Kampf um den Zolltarif von 1902 tobte, der schließlich durch den bedenklichen Antrag Kardorff in stürmischer Nachtsitzung, bei der sogar die Glocke des Präsidenten zersprang, herausgeholt wurde. Die Sätze jenes Zolltarifes genügen den deutschen Wirtschaftsverbänden nicht einmal, nein, man fordert noch, daß sie erhöht werden. Darum werfe ich die Frage auf: „Wie denken Sie sich die Zukunft der deutschen Wirtschaft, die Zukunft insbesondere der sächsischen Textilindustrie, die gerade mir vor Augen liegt, wenn uns der letzte Auslandsmarkt von beachtlicher Kaufkraft, nämlich England und seine Kolonien, durch übertriebene deutsche Schutzzollmaßnahmen versperrt werden? Was bedeuten dagegen die vorübergehend nicht zu unterschätzenden Nachteile, unter denen die heutige Wirtschaft seufzt und nach dem Schutzmann ruft? Das ist nach meinem Urteil der Kern des Problems, darum habe ich das Erfordernis aufgestellt: „Seid gewinnend in der Form und übertreibt nicht in der Sache!"

Ich wäre, hochgeehrter Herr Generaldirektor, erfreut, wenn Sie die Gedanken, die mich zu meinem kleinen Aufsatz anregten, als nicht unerheblich von der Hand weisen wollten, und darf wohl auch Ihr Einverständnis voraussetzen, wenn ich die „Gummi-Zeitung" bitte, meinen Brief gleichzeitig mit dem Ihrigen zu veröffentlichen. Bei aller Verschiedenheit unserer Ansichten über die Streitfrage darf ich Sie meiner unveränderten Hochachtung und Ergebenheit versichern als Ihr

gez. Dr. Zöphel.

* * *

Hamburg, den 14. November 1924.

Sehr geehrter Herr Dr. Zöphel!

Mit besonderem Interesse bin ich Ihren gefl. Ausführungen vom 5. November dieses Jahres gefolgt.

Sie sind damit meinem Standpunkt schon näher gekommen und lassen einen mäßigen Zoll gelten. Welche Grenzen dieser Begriff zieht, ist Gegenstand geschickter Verhandlung anläßlich der Erneuerung der Handelsverträge und bedingt allerdings das Vertrauen, daß die Unterhändler auf unserer Seite nicht die Rolle der Kuh im Porzellanladen spielen.

Amerika, das mit seinen „unbegrenzten Möglichkeiten" uns viele und wichtige Rohstoffe liefert, fordert für Erzeugnisse unserer Industrien		25— 35 %	Wertzoll.
Kanada	ca.	30 %	„
Frankreich	ca.	100—230 %	„
Belgien	ca.	20 %	„
Italien	ca.	40 %	
Der deutsche Wertzoll dagegen berechnet sich auf		10— 25 %	„

Sie werden zustimmen, daß diese Divergenzen für unsere Industrien untragbar sind und Beseitigung angestrebt werden muß.

Auch in wirtschaftlichen Fragen muß fair play gelten, und das schließt Uebertreibungen aus. Aber bis zur Wiedererstarkung der deutschen Industrie braucht sie wirksamen Schutz.

Ueber die Bismarck'sche Zollpolitik kann man verschiedener Meinung sein. Aber, daß sie die Entwicklung der deutschen Industrie nicht gehemmt hat, ist doch wohl zweifelfrei und durch Stellung und Ausdehnung derselben, ebenfalls durch ihre Leistungen bis zum Kriege erwiesene Tatsache.

Ganz übereinstimmend sind unsere Meinungen über die Form: suaviter in modo, fortiter in re!

Mit dem Ausdruck meiner vorzüglichen Hochachtung verbleibe ich, sehr geehrter Herr Doktor,

Ihr

gez. Calmon.

Wirtschaftskrise und Wirtschaftsreform in der deutschen Gummi-Industrie.

Die ausgezeichneten Beiträge der Herren Z. und R.[1]) zu den mit Beginn dieses Jahres in den Spalten dieses Blattes einsetzenden Artikeln[2]) mit Vorschlägen zu einer Wirtschaftsreform lassen erkennen, daß der Gedanke eines Zusammenschlusses immer weitere Kreise beschäftigt und stetig tiefer Wurzel faßt.

Wenn dabei die „maßgebenden" Personen unserer Industrie bisher kein Interesse für diese Anregungen zeigten, so wäre zunächst zu definieren, wen man bei uns als maßgebend für das allgemeine Wohl unserer Industrie überhaupt mit Recht ansprechen darf. Doch wohl nur die Angehörigen unserer Industrie, die die Zeichen der Zeit, die wirtschaftlichen Notwendigkeiten erkennend, hartnäckig und fortgesetzt den Weg aufzeigen, den wir einzuschlagen haben. Eben weil diese Rufer den kranken Organismus unserer Industrie am besten kennen, sind sie zu diesen Ratschlägen berechtigt. Das ist es auch wohl, was Herr R. als Mitstreiter für die Idee des Zusammenschlusses mit seiner Zurückweisung unerwünschter Ratschläge hat sagen wollen.

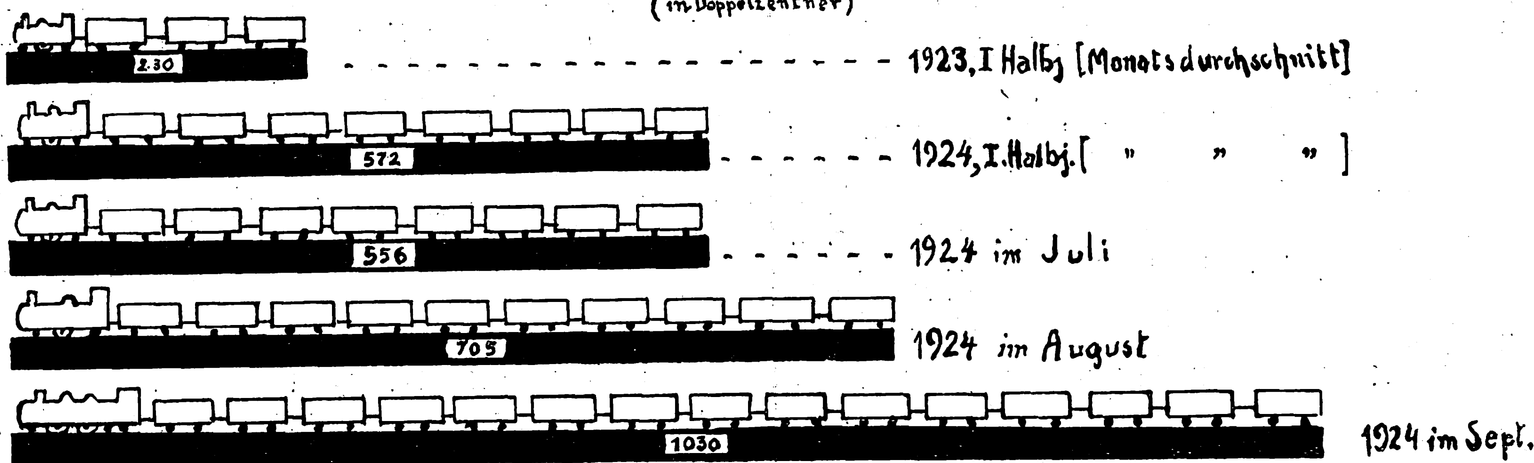
Die Erklärung jedoch für die von beiden Herren aufgeworfene Frage, weshalb die berufenen Vertreter unserer Industrie anscheinend kein Interesse an dem immer brennender werdenden Problem einer wirtschaftlichen Umstellung zeigen, ist bald gegeben. Erstens ist mit der großen Wahrscheinlichkeit zu rechnen, daß diejenigen, an die die wegweisenden Ausführungen in erster Linie gerichtet waren, sie überhaupt nicht gelesen haben, zweitens daß der innerhalb unserer Industrie hochgezüchtete Partikularismus die wirtschaftliche Erkenntnis dieser Anregungen verhinderte und drittens, und das ist zweifellos der Hauptgrund, daß trotz Erkenntnis und Einverständnis das grenzenlose Mißtrauen[3]) gegeneinander ein Wollen paralysiert und die Resignation das Fortwursteln vor die Tat stellt.

Dieses Mißtrauen ist der schlagendste Beweis für die innere Schwäche unserer verzettelten Industrie. Eine starke Organisation ist nicht mißtrauisch; siehe die amerikanische Industrie, die jedem fremden Fachmann bereitwillig alles zeigt, was er zu sehen wünscht.

Dieses Mißtrauen ist da und nicht durch Argumente aus der Welt zu schaffen. Nur ein noch stärkeres Gefühl kann diese unglückselige Einstellung umformen. Das ist der Selbsterhaltungstrieb. Nur die wachsende Erkenntnis, daß ohne eine wirtschaftliche Umstellung die Behauptung unserer Industrie absolut in Frage gestellt ist, läßt diesen Trieb in Wirksamkeit treten und die vorgeschlagene Produktionsgemeinschaft Gestalt annehmen.

Die treffenden Ausführungen des Herrn R. mit dem Hinweis auf die drohende Ueberfremdung unserer Industrie bedürfen in ihrer Deutlichkeit keines weiteren Kommentars. Zu ihrer Ergänzung sei auf die Zahlen in den Bemerkungen zum „Weg nach Aufwärts"[4]) hingewiesen und diese durch das folgende kleine Schaubild ergänzt, das in anderer Form diesen Weg, der in Wirklichkeit immer weiter nach abwärts führt, illustriert.

In reißender Progression sehen wir, wie die Auslandsware immer mehr unsere Erzeugnisse im eigenen Lande verdrängt. Dazu steht im umgekehrten Verhältnis die Ausbringung unserer Produktionsstätten.



„**Es ist die höchste Zeit**", diese Bemerkung des Herrn R. kann gar nicht genug unterstrichen werden, daß ein führender Mann unserer Industrie aufsteht und zum Zusammenschluß aufruft. Und um mit Herrn Z. zu reden: der Zeitpunkt ist längst da, wo sich der „Johnston"[5]) der deutschen Gummi-Industrie nicht mehr gut der dankbaren Mühe entziehen kann, seine Ansicht über das aufgeworfene Problem öffentlich in der Fachpresse zu vertreten.

Tribunus factus serva ordinem! π.

[1]) „Gummi-Zeitung", 39. Jahrgang, Nr. 5 und 6.
[2]) „Gummi-Zeitung", 38. Jahrgang, Nr. 17 bis 18, 19 bis 20, 21 bis 22, 44, 47, 50; 39. Jahrgang, Nr. 2, 4.
[3]) „Gummi-Zeitung", 38. Jahrgang, Nr. 29.
[4]) „Gummi-Zeitung", 39. Jahrgang, Nr. 2 Seite 47.
[5]) Generaldirektor A. Johnston, Vorsitzender des Verbandes der englischen Kautschuk-Industrie.

Die Wirtschaft und die Wahlen.

Es ist nicht unsere Absicht, hier an dieser Stelle in den Kampf der politischen Parteien vor den Wahlen einzugreifen und für die eine oder andere Partei Stimmung zu machen. Die Fachpresse, die der Wirtschaftspolitik dienen soll, darf sich mit den Fragen der allgemeinen Politik nur insoweit beschäftigen, als die Interessen der Wirtschaft es erfordern. Wenn jedoch diese Interessen auf dem Spiele stehen, wenn in einer Zeit, wie der jetzigen, in der Maßnahmen zur Gesundung der Wirtschaft unsere einzige Forderung sind, der politische Kampf in der Hauptsache um Parteiprinzipien geht, dann ist es unsere Pflicht, vor den Wahlen mit aller Deutlichkeit darauf hinzuweisen, daß die Kreise von Industrie und Handel sich von dem neuen Reichstag nicht wieder uferlose politische Debatten über Fragen von untergeordneter Bedeutung gefallen lassen dürfen, sondern daß sie fordern müssen, daß alle Kräfte für die Förderung der Wirtschaft, für eine positive Arbeit im Interesse von Handel und Industrie eingesetzt werden.

Wir haben schon vor dem Kriege mehrfach die Forderung erhoben: Mehr Kaufleute in den Reichstag! Auch heute erheben wir diese Forderung von neuem. Denn nie hat sie wohl mehr Berechtigung gehabt als gerade jetzt. Die Gesetzgebungsarbeiten, die dem neuen Reichstag harren, werden sich vorwiegend mit den Fragen der Ausführung des Sachverständigengutachtens zu befassen haben, mit einer grundsätzlichen Reform des Steuerrechts, das in seiner jetzigen Form unhaltbar ist, ferner mit den Fragen der Arbeitszeit, der Ratifizierung des Washingtoner Abkommens und vielen anderen Dingen mehr, die für die Wirtschaft von derart eminenter Bedeutung sind, daß deren richtige Lösung

für sie eine Lebensfrage ist. Die Gesetze erfordern daher von der gesetzgebenden Körperschaft, von dem Reichstag, ein weitgehendes Verständnis für die Belange der Wirtschaft, ein Vertrautsein mit allen jenen Fragen und Problemen der Wirtschaft, auf die es jetzt und für die nächste Zukunft ankommt. In den Reichstag solche Volksvertreter zu entsenden, die dieses Verständnis aufweisen und von denen man weiß, daß sie die Forderungen von Handel und Industrie auch tatkräftig zu vertreten verstehen, ist die Pflicht derer, die am 7. Dezember aus den Kreisen von Industrie und Handel an die Wahlurne treten.

* * *

In diesem Zusammenhang veröffentlichen wir noch nachstehend eine Einsendung, die uns von geschätzter Seite zur Verfügung gestellt worden ist:

„Es soll hier nicht von politischen Dingen, von Parteien und Parteigezänk die Rede sein, nein, es handelt sich um rein praktische Fragen, um die Besprechung von Sorgen, die schwer auf der ganzen Wirtschaft liegen.

Diese Sorgen lassen sich in das eine Wort „Steuern" zusammenfassen, ein Wort, dessen Aussprache allein genügt, um dem Gewerbetreibenden jeder Art das Peinvolle und Grausame unserer jetzigen Steuern, gleichzeitig aber auch eine der Hauptursachen des trostlosen Geschäftsganges vor Augen zu führen. Wer litte nicht unter dieser Aussaugung unseres Wirtschaftskörpers, unter der durch und durch ungesunden Ueberspannung des Gedankens, zunächst einmal unsere öffentlichen Finanzen in Ordnung zu bringen?!

Allseitig, und nicht zuletzt vom Finanzministerium, wird anerkannt, daß die Wirtschaft für die Sanierung der öffentlichen Finanzen volles Verständnis gezeigt und sich ihren Verpflichtungen nicht entzogen hat, um so mehr hätte aber erwartet werden müssen, daß Erleichterungen bewilligt worden wären, sobald die Ueberspannung der steuerlichen Ansprüche zutage trat! Aus den Ergebnissen des ersten Halbjahres konnte man wissen, daß die Reichssteuern statt der veranschlagten 5,24 Milliarden etwa 6,75 Milliarden, also etwa 1½ Milliarde mehr, ergeben würden, aber der Geldüberfluß in den öffentlichen Kassen hat nach dem Sprichwort: „Der Appetit kommt beim Essen" offenbar so gut gefallen, daß man sich nicht einmal entschließen konnte, die für den 15. November zugesagten Erleichterungen nun auch wirklich zu diesem Termin zu bewilligen!

Daß es nicht so weitergehen kann, ist jedem klar!

Der 7. Dezember gibt jedem die Möglichkeit, den unhaltbaren Zuständen ein Ende zu machen! Kein Reichstagskandidat darf auch nur eine Stimme aus den Kreisen von Handel und Industrie erhalten, der sich nicht verpflichtet, mit allen Kräften auf einen schnellen und starken Abbau der Steuerlasten hinzuarbeiten. Man stelle in den öffentlichen Versammlungen jedem Reichstagskandidaten die klare Frage: „ja oder nein" und lehne ihn unter allen Umständen ab, wenn er nicht eine ebenso klare und feste Zusage gibt! Und weiter! Man verlange die Zusage, daß keiner Erhöhung von Beamtengehältern zugestimmt wird, deren Kosten die Wirtschaft durch neue Lasten tragen muß! Mit welchem Recht müssen die Beamtengehälter jetzt schon, wo die ganze Wirtschaft notleidend ist, auf den Friedenssatz gebracht werden? Hat etwa die Wirtschaft schon Friedenseinkommen? Haben die Beamten nicht den festen Rückhalt ihrer Pension, während die Gewerbetreibenden vielfach durch Inflation und die folgende Steueraussaugung fast alles verloren haben! Wer sorgt für die alten Tage der Gewerbetreibenden? Ein jeder muß sich jetzt dagegen wehren, daß er mit neuen Steuern belastet wird.

Daran denkt vor dem 7. Dezember in den Versammlungen und am 7. Dezember bei Abgabe des Wahlzettels!

August Lohmann."

Die Gegendruckmaschine in der Gummi-Industrie.

Von **Ernst Praetorius**, Dipl.-Ing., Hildesheim.

II.

III. Die neuesten Höchstdruckdampfbestrebungen und ihre Bedeutung für die Gegendruckmaschine.

Im Jahre 1921 hielt Direktor Hartmann der Schmidtschen Heißdampfgesellschaft einen Vortrag auf der Tagung des Verbandes Deutscher Ingenieure in Kassel, in dem er zum ersten Male von erfolgreichen Versuchen des genialen, inzwischen leider verstorbenen Wilhelm Schmidt berichtete, von Versuchen, welche diesen schon seit vielen Jahren beschäftigt hatten, deren Zweck war, hochgespannten und hochüberhitzten Dampf im Maschinenbetrieb zu verwenden. Seitdem sind in fast allen Industrieländern Versuche auf diesem außerordentlich aussichtsreichen Gebiete im Gange. Das große Interesse, das in Deutschland den Ideen Wilhelm Schmidts entgegengebracht wird, fand seinen Ausdruck in der Hochdrucktagung des VDI am 18. und 19. Januar 1924 (Berlin), auf der die wichtigsten Probleme vom theoretischen und praktischen Standpunkte aus eingehend behandelt wurden.

Die prinzipiellen Vorteile der Hochdruckmaschine für Kondensation und Gegendruck gehen schon aus Zahlentafel I und den anschließenden Betrachtungen in Teil II hervor. Man kann das Hochdruckdampfproblem von drei Gesichtspunkten aus betrachten, vom rein dynamischen (Leistungssteigerung eines Kilogramm Dampfes), vom thermisch-wirtschaftlichen (Kohlenverbrauch pro Kilowattstunde) und vom allgemein volkswirtschaftlichen, der beide erste Gesichtspunkte in sich vereinigt und nach dem das Problem lautet: Möglichst große Kraftmengen zu möglichst billigem Preise zu erzeugen. Stellt man nach diesen drei Gesichtspunkten das Ergebnis unserer obigen Betrachtungen zusammen, so ergeben sich folgende wichtige Sätze:

1. Vom rein dynamischen Standpunkte aus ist die Erhöhung des Druckes für alle Dampfmaschinen von sehr erheblichem Vorteil. Die prozentuale Leistungserhöhung ist jedoch bei der Gegendruckmaschine weit größer als bei der Kondensationsmaschine, und zwar bei jener um so bedeutender, je höher der Gegendruck ist. Eine graphische Darstellung dieser Verhältnisse ist in Abbildung 1 gegeben.

2. Vom thermisch-wirtschaftlichen Standpunkt aus bringt die Druckerhöhung für die Kondensationsmaschine eine wesentliche Ersparnis mit sich, die z. B. bei konstanter Ueberhitzung annähernd proportional der Leistungserhöhung ist. In Abbildung 2 ist die graphische Darstellung gegeben. Die ausgezogenen Kurven gelten für 400° C Ueberhitzung und zeigen Leistungserhöhung, Kohlenverbrauch und Ersparnis in Abhängigkeit vom Anfangsdruck, die gestrichelten Kurven gelten für 15 Atm. und zeigen dieselben Größen in Abhängigkeit von der Temperatur.

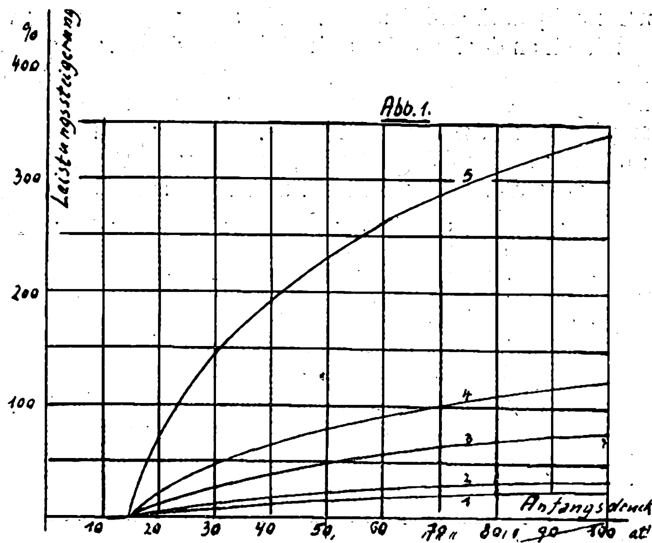


Abb. 1. Leistungssteigerung in Abhängigkeit vom Anfangsdruck

1	0,07	Atm. Gegendruck	Kondensationsmaschinen
2	0,5	„ „	Kondensationsmaschinen
3	3	„ „	Gegendruckmaschinen
4	6	„ „	Gegendruckmaschinen
5	10	„ „	Gegendruckmaschinen

Normalmaschine: 15 Atm., 400° C.

Dagegen ist für die Gegendruckmaschine eine größere Wirtschaftlichkeit durch Druckerhöhung usw. nicht zu erzielen. Der Preis für die Kilowattstunde ist theoretisch für alle reinen Gegendruckmaschinen konstant.[1])

[1]) Praktisch ist selbstverständlich der Preis auch von anderen Faktoren, wie Kohlenpreise, Kesselwirkungsgrad, mechanischem oder elektrischem Wirkungsgrad der Maschine, Lohnkosten, Verzinsung und Amortisation der Gesamtanlage abhängig und daher von Fall zu Fall verschieden.

3. Vom allgemein volkswirtschaftlichen Standpunkt aus ist die Ausnutzung des Hochdruckgebietes von außerordentlicher Bedeutung für alle Dampfmaschinen. Einmal wird die Wirtschaftlichkeit der Kondensationsmaschinen erhöht, andererseits die Leistungsfähigkeit der Gegendruckmaschinen. Diese Erkenntnis müßte schließlich dahin führen, jeder größeren Heizungsanlage eine Höchstdruck-Kraftmaschine vorzuschalten und damit ein Maximum an billiger Kraft zu gewinnen, die, soweit sie in dem betreffenden Werke nicht selbst Verwendung findet, durch Aufspeicherung oder elektrische Fortleitung der Allgemeinheit zugute kommen kann.

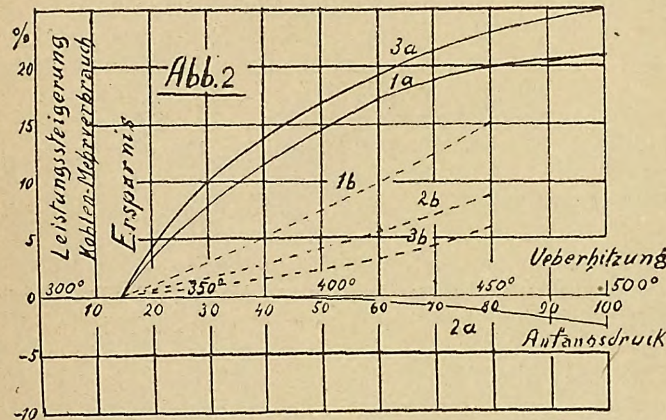


Abb. 2. Leistungssteigerung, Kohlenmehrverbrauch und Ersparnis in Abhängigkeit

a) vom Anfangsdruck bei gleichbleibender Ueberhitzung 400°, Gegendruck 0,07 Atm.
b) von der Temperatur bei gleichbleibendem Anfangsdruck 15 Atm., Gegendruck 0,07 Atm.

1a u. b Leistungssteigerung
2a u. b Kohlenmehrverbrauch
3a u. b Ersparnis.

IV. Anwendung der Gegendruckmaschine in der Gummi-Industrie. Weitere Möglichkeiten, die Leistung zu steigern.

Nachdem die vorausgegangenen Betrachtungen sich auf die allgemeinen Beziehungen der Kraftmaschinen untereinander beschränkt haben, soll in Folgendem die Kraft- und Wärmewirtschaft der Gummi-Industrie speziell untersucht werden. Die Ausführungen in Teil I über die Wahl der Kraftmaschine ergaben, daß für die dampfverarbeitende Industrie die Gegendruckmaschine bei weitem am wirtschaftlichsten ist. Andererseits erkennen wir aus Zahlentafel I, daß, bei Annahme konstanten Anfangsdruckes, mit Steigerung des Gegendruckes die Leistungsfähigkeit der Gegendruckmaschine sehr schnell abnimmt. Der Dampfdruck für die Vulkanisation liegt nach den bisherigen Erfahrungen ziemlich fest und beträgt für die meisten Gummiqualitäten 4 bis 5 Atm. Es ist also unbedingt notwendig, den Gegendruck an der Maschine auf mindestens 6 Atm. zu halten, bei Aufstellung eines Dampfspeichers, wie wir später sehen werden, sogar noch erheblich höher. Da nun bis vor kurzem Dampfkessel und Dampfmaschinen nur bis zu 20 Atm. gebaut werden konnten, so ergab sich die unerfreuliche Tatsache, daß für viele Gummifabriken die Gegendruckmaschine zwar billige, aber nicht ausreichende Kraft

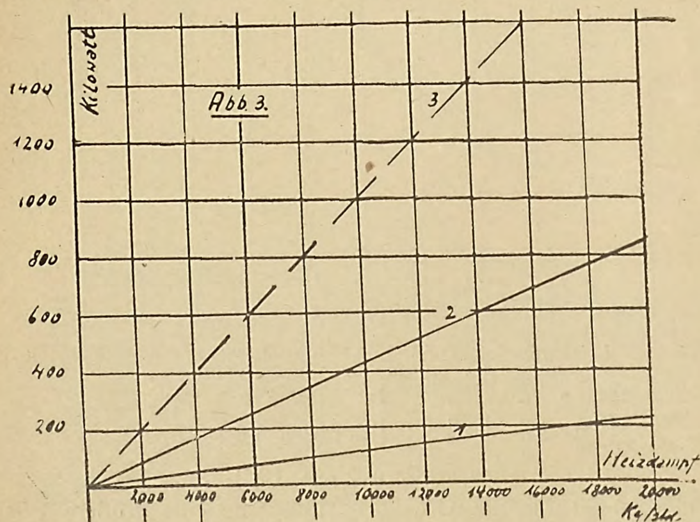


Abb. 3. Leistung in Abhängigkeit von der Heizdampfmenge für 8 Atm. Gegendruck

1 für 10 Atm. 300°
2 „ 20 „ 300°
3 „ 60 „ 450°

erzeugte. In Abbildung 3 ist für 8 Atm. Gegendruck die effektive Leistung in Abhängigkeit von der Heizdampfmenge dargestellt. Eine Anlage, die bei 10 000 Kg/Std. Heizdampf von 8 Atm. 1000 KW benötigt, kann selbst bei einer modernen 20 Atm.-Maschine diese Leistung noch nicht zur Hälfte selbst erzeugen, wie aus Abbildung 3 zu ersehen ist.

Man half sich bisher damit, daß man entweder einen Teil der Kraft von auswärts bezog — ein in mehr als einer Hinsicht teures und unwirtschaftliches Verfahren, durch das eventuell alle Vorteile des Gegendruckbetriebes wieder zunichte gemacht werden — oder besser, indem man parallel zur Gegendruckmaschine eine Kondensationsmaschine arbeiten ließ, die den restlichen Kraftbedarf hergab. Eine dritte Möglichkeit, die indessen nur bei großen Betrieben mit hohem Heizdampfverbrauch in Betracht kam, bestand darin, daß man eine Abdampfturbine aufstellte, die von dem Vulkanisationsabdampf betrieben wurde. Die beiden letzten Projekte erfordern naturgemäß hohe Anlagekosten und komplizieren die Kraftwirtschaft in unerfreulicher Weise, während sie in wärmetechnischer Hinsicht der reinen Kondensationsmaschine zwar überlegen, der reinen Gegendruckmaschine jedoch erheblich unterlegen sind.

Durch die neuesten Bestrebungen, Höchstdruckdampf zu erzeugen und in mechanische Energie umzusetzen, ergibt sich nun ein viel einfacheres und wirtschaftlicheres Mittel, die fehlende Leistung zu ersetzen: Durch Erhöhung des Anfangsdruckes. Die punktierte Gerade in Abbildung 3 gibt zum Beispiel die Leistung für 60 Atm. Anfangsdruck und 450° C Ueberhitzung an. Wir erkennen, daß für das oben erwähnte Beispiel, 10 000 Kg/Std. Heizdampf von 8 Atm. und 1000 KW, die 60 Atm.-Maschine die erforderliche Leistung hergibt.

Durch Hochdruckdampf die Leistung zu steigern oder fehlende Leistung auf ideal billige Weise zu erzeugen, wird also in vielen Fällen auch in der Gummi-Industrie von ausschlaggebender Bedeutung sein und das Anwendungsgebiet der Gegendruckmaschine wesentlich erweitern. Nochmals sei aber auf den sehr wichtigen Umstand hingewiesen, daß der Vorteil rein quantitativer, nicht qualitativer Art ist. Der Preis der Kilowattstunde wird nicht verbilligt, wohl aber die Möglichkeit gegeben, mehr Kilowattstunden zu dem bisherigen billigen Preise zu erzeugen. (Fortsetzung folgt.)

Allerhand aus der Branche.

Wringmaschinen. Die Absatzvergrößerung dieses Artikels ist bei weitem nicht in dem Maßstabe gestiegen, wie es in anbetracht der vielen Eheschließungen zu erwarten war. Es wird dies sofort begreiflich, wenn wir die Wohnungsnot betrachten. Während in der Vorkriegszeit das junge Ehepaar eine Wohnung für sich allein beziehen konnte, muß es sich heute mit einem oder zwei Zimmern in Aftermiete begnügen, die kaum die allernotwendigste Bewegungsfreiheit gestatten, und die dadurch bedingten Umstände bringen es mit sich, daß die Wäsche nicht mehr im eigenen Heim gewaschen und gebügelt, sondern einer Großwäscherei übergeben wird. So übt die Wohnungsnot auch einen gewissen Rückschlag auf die Gummi-Industrie aus. W.

Gummi auf dem Rotorschiff. Es ist eine merkwürdige Tatsache, daß das segellose Rotorschiff just zu einer Zeit auftaucht, in der die Zeppelin-Amerikafahrt im Vordergrund des Interesses steht. Das Rotorschiff, dessen Beschreibung und Abbildung in diesen Tagen allenthalben veröffentlicht worden ist, bringt auch für die Gummi- und technische Branche mancherlei Neuheiten. Wenn auch damit zu rechnen ist, daß durch diese Erfindung einerseits ein Ausfall in Erzeugnissen unserer Branche eintreten wird, so haben doch Gummi-, Asbest- und Isoliermaterialien auch beim Rotorschiff Absatzmöglichkeiten. Der interessanteste Bestandteil des Flettnerschen Rotorschiffes sind die Segeltürme oder Rotoren, wonach das Schiff benannt ist. Es sind riesige, an der Vorder- und Hinterseite des Schiffes angebrachte, etwa 20 m hohe Walzen, die aus 2 mm starkem Eisenblech von etwa 3 m Durchmesser bestehen. Die Walzen rotieren mittels im Schiffsraum untergebrachter Dynamos, die Strom und Antrieb aus einem nur 20 pferdigen Gasölmotor erhalten. Ist der Windstrom entsprechend stark, so laufen die Walzen nach Abstellung der Maschine allein. Man kann mit ihnen Wendungen ermöglichen und das Schiff lenken. Vor allem ist es möglich, bei starkem Wind große Schnelligkeiten zu erzielen. In den Walzen befinden sich Isoliermaterialien aus Asbest und Kieselgur mit Filzzusätzen. Man hat auch bereits Versuche unternommen, um Gummipivots zu benutzen. Die Einkleidung der Segeltürme liegt in Gummiplatten, die bis in das Unterdeck hineinreichen. Natürlich fehlt es auch nicht an allerlei sonstigen Gummierzeugnissen und technischen Gegenständen. Die Hauptsache beim Flettner-Rotor ist die ungeahnte Betriebsstoffersparnis und die zu erlangende Geschwindigkeit. Welche Perspektiven sich hieraus für die Schiffahrt und ebenso für den Luftschiffbau und für den Flugzeugverkehr ergeben, bleibt

abzuwarten. Aber schon heute werden Stimmen laut, die an eine vollkommene Umwälzung der bisherigen Typen glauben. Ein weiterer wichtiger Punkt ist die fast völlige Geräuschlosigkeit, mit der sich die Segelwalzen drehen. Jedenfalls ist der Flettner-Rotor auch für unsere Branche interessant genug, um sich mit ihm zu befassen. Ist es möglich, diese Erfindung in absehbarer Zeit praktisch zu verwerten, so wird die daniederliegende Schiffbau-Industrie gleichfalls einer neuen Aera entgegengehen. Damit aber würde durch Lieferung von Gummiwaren und technischen Gegenständen auch wieder eine Belebung in unseren Erzeugnissen in die Erscheinung treten.

Schuhsohlen aus Gummi. In Nr. 5 der „Gummi-Zeitung" vom 31. Oktober 1924 befindet sich unter „Referate" auf Seite 136/4 auch ein kurzer Artikel über Gummisohlen aus Rohgummi, in dem auch auf die amerikanische Schuhproduktion hingewiesen wird. Wir sind zurzeit in der Lage, auch in der deutschen Gummi-Industrie eine ähnliche Tatsache feststellen zu können. Bis vor wenigen Jahren kannte man bei uns nur die sogenannten Turn- oder Tennisschuhe, deren Oberteil aus braunem, meliertem oder hellem Segeltuch, die Sohle und Kappe dagegen aus vulkanisierter Gummimischung bestand; Gewebe und Gummisohle waren zusammenvulkanisiert. Seit einigen Jahren ist man nun dazu übergegangen, die gewöhnlichen, in Formen hergestellten Gummisohlen an den Stoffoberteil anzunähen, was in vielfacher Hinsicht praktischer ist als die frühere Methode. Der schlechte Geschäftsgang hat einige Gummiwarenfabriken veranlaßt, diesen Artikel aufzunehmen, zu dessen Herstellung nicht viele und teuere Maschinen erforderlich waren. Die Nachfrage nach diesen Schuhen mit aufgenähter Gummisohle ist so bedeutend, daß einige Werke mit Doppelschichten an der Herstellung dieses Artikels arbeiten müssen.

Deutschlands Ein- und Ausfuhr
an Kautschuk, Guttapercha und Waren daraus Januar-September 1924, verglichen mit 1923.

dz = Doppelzentner. Wert in 1000 Mark.

I.

	Jan./Sept. 1924	Jan./Sept. 1923		Jan./Sept. 1924	Jan./Sept. 1923
98 a: Kautschuk, roh oder gereinigt					
Einfuhr dz	155 835	158 668	**Ausfuhr** dz	4 920	7 679
Wert	32 323	—	Wert	997	—
Davon aus			Davon nach		
Elsaß-Lothringen	—	—	Dänemark	218	
Frankreich	—	121	Elsaß Lothr.	—	—
Großbritannien	—	1 437	Frankreich	—	—
Niederlande	—	508	Oesterreich	938	2 816
Brit. Ostafrika	—	890	Tschechoslow.	1 858	577
Brit. Westafrika	—	1 282	Nord-Rußland	—	24
Ehem. Dt.-Kamerun	—	—	Schweden	465	189
Ehem. Dt.-Togo	—	5	Finnland	145	468
Franz. Westafrika	—	1 482	V. St. Amerika	182	1 493
Belg. Kongo	—	2 578	übrig. Länd.	1 114	2 112
Port. Ostafrika	—	127			
Port. Westafrika	—	247			
Brit. Indien	22 086	23 668			
Brit. Malakka	—	5 356			
Ceylon	22 417	31 002			
Niederl. Indien	56 450	75 527			
Bolivien	—	787			
Brasilien	—	9 727			
Ecuador	—	—			
Peru	—	538			
Venezuela	—	58			
V. St. Amerika	—	301			
übrig. Länd.	54 882	3 027			
98 b: Guttapercha, roh oder gereinigt					
Einfuhr dz	1 164	1 852	**Ausfuhr** dz	264	153
Wert	1 081	—	Wert	66	—
Davon aus			Davon nach		
Brit. Indien	—	246	Tschechoslow.	—	80
Brit.-Malakka	—	195	übrig. Länd.	—	73
Niederl.-Indien	—	902			
übrig. Länd.	—	509			
98 c: Balata, roh oder gereinigt					
Einfuhr dz	2 206	1 024	**Ausfuhr** dz	313	588
Wert	788	—	Wert	81	—
Davon aus			Davon nach		
Niederl.-Indien	—	50	Tschechoslow.	—	498
Bolivien	—	2	übrig. Länd.	—	90
Brasilien	—	600			
Columbien	—	50			
Venezuela	—	126			
übr. Ländern	—	196			
98 d: Kautschuk-, Guttapercha- und Balataabfälle; abgenutzte Stücke von Waren aus Kautschuk, Guttapercha, Balata					
Einfuhr dz	28 087	20 550	**Ausfuhr** dz	4 910	6 279
Wert	432	—	Wert	161	—
Davon aus			Davon nach		
Elsaß-Lothringen	207	30	Ostpolen	—	506
Frankreich	2 729	2 017	übrig. Länd.	—	5 773
Italien	—	952			
V. St. v. Amerika	11 897	8 336			
Belgien	290	—			
Großbritannien	6 380	—			
Schweden	430	—			
übrig. Ländern	6 154	9 215			
98 e: Oelkautschuk und andere Kautschuk-Ersatzstoffe					
Einfuhr dz	184	—	**Ausfuhr** dz	6 105	3 522
Wert	20	—	Wert	470	
			Davon nach		
			Oesterreich	—	1 374
			übrig. Länd.	—	2 148

Kautschukwaren.

A. Waren aus weichem Kautschuk.

570: Kautschuk, aufgelöst					
Einfuhr dz	[1]) 14	—	**Ausfuhr** dz	1 684	1 429
Wert	—	2	Wert	315	—
			Davon nach		
			Niederlande	—	202
			übrig. Länd.	—	1 227
571: Weichkautschukteig, gewalzte Platten daraus; Kautschukabschnitte, unbearbeitet; Kautschukplatten mit eingewalztem Draht; alle diese nicht vulkanisiert; regenerierter Kautschuk; Guttaperchapapier					
Einfuhr dz	81	9	**Ausfuhr** dz	735	821
Wert	19		Wert	327	—
			Davon nach		
			Norwegen	—	57
			Oesterreich	—	25
			Tschechoslowak.	—	160
			übrig. Länd.	—	579
572: Geschnittene Platten (Patentplatten) aus Kautschuk, nicht vulkanisiert, unbearbeitet					
Einfuhr dz	[2]) 13	1	**Ausfuhr** dz	604	680
Wert	5	—	Wert	91	—
			Davon nach		
			Elsaß-Lothring.	—	—
			Frankreich	—	16
			Norwegen	—	259
			übrig. Länd.	—	405
573 a: Kautschukfäden, ohne Gespinste					
Einfuhr dz	555	294	**Ausfuhr** unter 573		
Wert	360	—			
Davon aus					
Großbritannien	—	257			
übrig. Länd.	—	37			
573 b: Kautschukfäden, mit Gespinsten					
Einfuhr dz	—	—	**Ausfuhr** unter 573		
573: Kautschukfäden					
Einfuhr unter 573 a u. b			**Ausfuhr** dz	778	879
			Wert	661	—
			Davon nach		
			Großbritannien	—	74
			Italien	—	212
			Oesterraich	—	179
			übrig. Länd.	—	414
574 a: Schläuche aus Kautschuk zur Bereifung von Kraftfahrzeugrädern für Personen- und Lastfahrzeuge					
Einfuhr Stück	[1]) 5 220	154	**Ausfuhr** Stück	139 261	176 464
Gew. in dz	75	4	Gew. i. dz	1 694	2 522
Wert	37	—	Wert	1 231	—
			Davon nach		
			Großbritannien	10 212	18 063
			Oesterreich	4 299	9 625
			Tschechoslow.	5 186	4 718
			Schweiz	9 453	10 557
			Niederl.-Indien	8 145	8 340
			Argentinien	27 871	33 343
			Danzig	4 824	—
			Dänemark	7 900	—
			Niederlande	9 311	—
			Aegypten	2 396	—
			Brit.-Südafrika	3 652	—
			Brit.-Indien	5 798	—
			übrig. Länd.	40 214	91 818
574 b: Schläuche aus Kautschuk zur Bereifung von anderen Fahrzeugrädern (Fahrrädern usw.)					
Einfuhr Stück	[2]) 13 066	[3]) 3 903	**Ausfuhr** Stück	2 274 713	2 765 347
Gew. in dz	30	9	Gew. in dz	4 760	6 988
Wert	14	—	Wert	1 600	—
			Davon nach		
			Dänemark	440 312	347 942
			Großbritannien	710 393	887 529
			Niederlande	484 645	687 912
			Schweiz	22 617	97 370
			Danzig	—	55 245
			Saargebiet	—	12 232
			Italien	—	129 784
			Oesterreich	—	48 685
			Tschechoslow.	—	75 070
			Estland	—	14 144
			Finnland	—	35 663
			übrig. Länd.	23 744	373 771

[1]) Darunter Rückware. — [2]) Hauptsächlich Rückware.

574 c: Schläuche, and. aus Kautschuk

Einfuhr dz . . . . [2])	74	59	**Ausfuhr** dz . .	10 776	13 451
Wert	20	—	Wert	3 213	—
			Davon nach		
			Saargebiet . .	44	305
			Dänemark . .	731	1 010
			Großbritannien	1 248	751
			Italien	261	401
			Niederlande . .	1 815	2 231
			Norwegen . . .	329	414
			Oesterreich . .	119	200
			Poln.-Oberschl. .	364	764
			Schweden . . .	583	654
			Schweiz . . .	1 327	1 366
			Argentinien . .	974	1 361
			Brasilien . . .	384	509
			Danzig . . .	—	133
			Belgien	—	83
			Tschechoslow. .	—	456
			Rumänien . . .	—	168
			Nord-Rußland .	—	302
			Estland	—	126
			übrig. Länd. .	2 597	2 217

575: Treibriemen aus Gespinstwaren, mit Kautschuk

Einfuhr dz	16	1	**Ausfuhr** dz . .	1 731	2 669
Wert	5	—	Wert	929	—
			Davon nach:		
			Nord-Rußland .	—	320
			Süd-Rußland .	—	379
			übrig. Länd. .	—	1 970

576: Wagendecken, bearbeitete, aus groben Gespinstwaren, m. Kautschuk

Einfuhr dz	[3]) 4	[3]) 60	**Ausfuhr** dz . .	30	8
Wert	2	—	Wert	28	—

577: Gummischuhe

Einfuhr dz . . . . . [2])	129	10	**Ausfuhr** dz . .	2 651	4 741
Wert	43	—	Wert	1 334	—
			Davon nach		
			Danzig	34	—
			Estland	250	—
			Lettland . . .	331	—
			Litauen	927	597
			Finnland . . .	332	1 839
			Schweden . . .	83	—
			übrig. Länd. .	694	2 305

578 a: Reifen aus Kautschuk für Fahrzeugräder

Einfuhr Stück . .	[1]) 5 301	[3]) 1 293	**Ausfuhr** Stück	4 630	10 013
Gew. in dz . .	805	230	Gew. in dz .	261	1 131
Wert	194	—	Wert	72	—
Davon aus:			Davon nach		
Belgien	—	24	Litauen . . .	—	824
Großbritannien . .	—	229	Ostpolen . . .	—	1 941
übrig. Länd. . . .	—	1 040	übrig. Länd. .	—	7 248

578 b: Kraftfahrzeuglaufdecken

Einfuhr Stück . .	[1]) 6 451	[3]) 2 154	**Ausfuhr** Stück (auch aus Leder)	115 449	199 325
Gew. in dz . .	330	164	Gew. in dz .	8 769	15 525
Wert	176	—	Wert	5 338	—
Davon aus			Davon nach		
Belgien	—	222	Danzig	2 681	2 919
übrig. Länd.	—	1 872	Dänemark . .	4 989	7 670
			Großbritannien	15 831	38 056
			Italien	3 313	5 347
			Niederlande . .	8 284	13 107
			Oesterreich . .	5 734	15 807
			Tschechoslow. .	3 888	7 409
			Schweiz . . .	7 377	17 723
			Brit.-Indien . .	4 046	9 145
			Niederl.-Indien	8 524	6 347
			Argentinien . .	15 152	25 435
			Saargebiet . .	—	356
			Belgien	—	563
			Bulgarien . . .	—	600
			Südslavien . .	—	2 000
			Ungarn	—	891
			Westpolen . .	—	690
			Rumänien . . .	—	1 978
			Estland . . .	—	1 037
			Finnland . . .	—	2 635
			Spanien . . .	—	2 286
			Türkei	—	943
			Brit.-Südafrika	—	23 07
			Brit.-Malakka	—	3 158
			Brasilien . . .	—	1 809
			Chile	—	3 043
			Mexiko	—	2 016
			Uruguay . . .	—	3 502
			übrig. Länd. .	35 630	20 549

578 c: Fahrradlaufdecken

Einfuhr Stück . .	[2]) 5 459	[3]) 2 090	**Ausfuhr** Stück (auch aus Leder)	1 169 231	1 759 468
Gew. in dz . .	40	17	Gew. in dz .	9 722	16 514
Wert	13	—	Wert	2 947	—
			Davon nach		
			Danzig	56 540	83 200
			Dänemark . .	300 702	288 581
			Großbritannien	209 669	333 890
			Italien	8 696	94 998
			Niederlande . .	129 201	240 432
			Oesterreich . .	40 690	78 926
			Tschechoslow. .	105 254	93 067
			Schweiz . . .	23 279	135 342
			Saargebiet . .	—	12 584
			Ungarn	—	34 831
			Rumänien . . .	—	14 023
			Estland . . .	—	15 097
			Finnland . . .	—	25 264
			Schweden . .	—	31 287
			übrig. Länd. .	295 200	277 946

[3]) Rückware.

579 a: Andere nicht genannte Waren aus weichem Kautschuk; Fußbodendecken daraus; Kautschukplatten mit Gespinstwaren; eiserne Walzen mit Kautschuk

Einfuhr dz . . . . [4]) [2])	752	[5]) 612	**Ausfuhr** dz . .	[6]) 45 531	[7]) 48 799
Wert	239	—	Wert	16 369	—
			Davon nach		
			Danzig	690	770
			Saargebiet . .	293	983
			Dänemark . .	2 731	3 002
			Großbritann. .	7 468	5 303
			Italien	1 874	1 094
			Niederlande . .	5 059	6 042
			Norwegen . .	538	873
			Oesterreich . .	1 520	1 642
			Südslav. Oe.-U.	722	995
			Tschechoslow. .	2 733	2 896
			Ostpolen . . .	806	2 240
			Poln.-Oberschl.	1 053	1 906
			Finnland . . .	440	844
			Schweden . .	1 044	1 174
			Schweiz. . . .	2 617	3 612
			Spanien. . . .	1 933	2 810
			Memel	—	93
			Belgien	—	360
			Bulgarien . . .	—	309
			Elsaß-Lothr. .	—	9
			Frankreich . .	—	125
			Griechenland .	—	361
			Luxemburg .	—	96
			Ungarn	—	126
			Westpolen . .	—	361
			Portugal . . .	—	196
			Rumänien . . .	—	798
			Litauen . . .	—	475
			Türkei	—	386
			Aegypten . . .	—	670
			Brit.-Südafrika	—	213
			Brit.-Indien . .	—	1 554
			Niederl.-Ind. .	—	773
			Argentinien .	—	1 271
			Brasilien . . .	—	666
			Chile	—	412
			Cuba	—	275
			Mexiko	—	271
			V. St. Amerika	—	725
			übrig. Länd. .	14 073	2 088

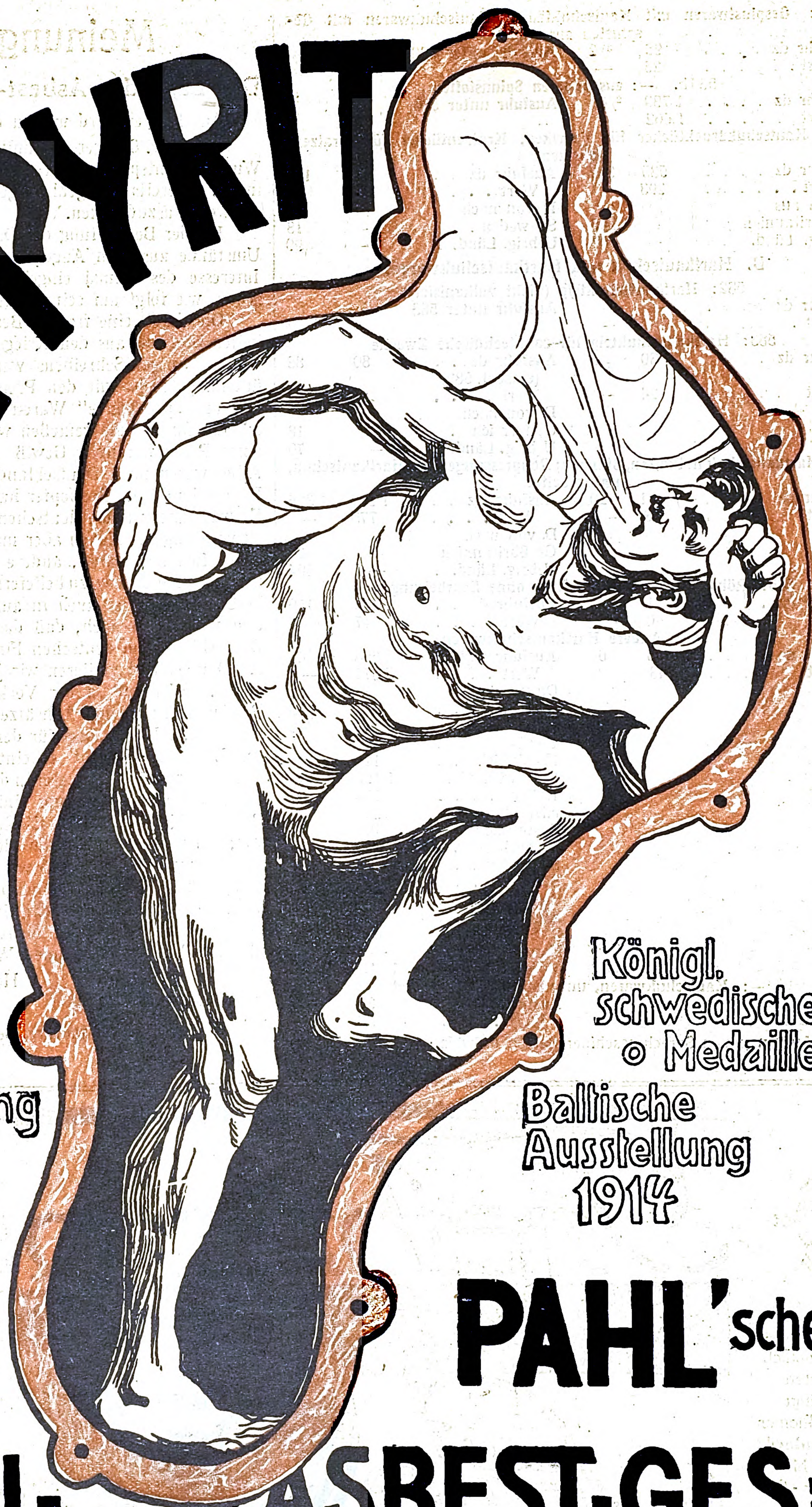
579 b: Kolben-, Stopfbüchsenpackungen, Dichtungsschnüre

Einfuhr dz	162	53	**Ausfuhr** dz . .	2 571	3 543
Wert	44	—	Wert	699	—
			Davon nach		
			Niederlande . .	—	575
			übrig. Länd. .	—	2 968

580: Gespinstwaren mit Kautschukfäden; Kautschukwaren m. Gespinsten

Einfuhr unter 580 a u. b.			**Ausfuhr** dz . .	10 110	10 253
			Wert	10 183	—
			Davon nach		
			Belgien	105	74
			Dänemark . .	465	550
			Großbritannien	2 457	1 752
			Italien	624	724
			Niederlande . .	1 214	1 083
			Norwegen . . .	245	406
			Oesterreich . .	299	402
			Tschechoslow. .	406	445
			Schweden . . .	555	540
			Schweiz . . .	429	293
			Türkei	172	154
			China	562	—
			Argentinien . .	188	298
			Saargebiet . .	—	41
			Griechenland .	—	56
			Portugal . . .	—	152
			Rumänien . . .	—	234
			Estland . . .	—	143
			Finnland . . .	—	146
			Spanien	—	61
			Chile	—	94
			übrig. Länd. .	2 389	2 605

Darunter Bälle: [4]) 21 311 Stück = 13 dz; [5]) 330 Stück = 0 dz; [6]) 213 470 Stück = 152 dz; [7]) 228 610 Stück = 138 dz.



POLYPYRIT
Grand
o Prix
Weltausstellung
Brüssel
1910
Turin 1911
Königl.
schwedische
o Medaille
Baltische
Ausstellung
1914
PAHL'sche
GUMMI- und ASBEST-GES:
m·b·H· DÜSSELDORF-RATH

580 a: Gespinstwaren mit Kautschukfäden, Kautschukwaren mit Gespinsten aus Seide

Einfuhr dz	26	[3] 2	Ausfuhr unter 580		
Wert	25	—			

580 b. —: aus anderen Spinnstoffen

Einfuhr dz	1 789	[2] 63	Ausfuhr unter 580		
Wert	1 662				

581: Kautschukdrucktücher für Fabriken, Kratzentücher für Kratzenfabriken

Einfuhr dz	535	322	Ausfuhr dz . .	160	117
Wert	293		Wert	150	
Davon aus		—	Davon nach		—
Großbritannien . .	—	255	Schweden . . .	—	18
Uebrig. Länd. . .	—	67	Uebrig. Länd. .	—	99

B. Hartkautschuk und Hartkautschukwaren.

582: Hartkautschukteig (nicht vulkanisiert)

Einfuhr dz	—	—	Ausfuhr unter 583		
Wert	—	—			

583: Hartkautschukteig für zahntechnische Zwecke

Einfuhr dz	30	3	Ausfuhr dz . . (einschl. 582)	80	88
Wert	24	—	Wert	90	—
			Davon nach		
			Oesterreich . .	—	18
			Uebrig. Länd. .	—	70

584: Hartkautschuk in Platten, Stangen; Rohpressungen aus Hartkautschuk, unbearbeitet

Einfuhr dz . . . . [1])	21	29	Ausfuhr dz . .	1 927	1 325
Wert	8	—	Wert	775	—
			Davon nach		
			Großbritannien	—	821
			Uebrig. Länd. .	—	504

585: Röhren aus Hartkautschuk, ohne Bearbeitung

Einfuhr dz	1	—	Ausfuhr dz . .	203	150
Wert	0	—	Wert	147	—

586: Andere Hartkautschukwaren

Einfuhr dz . . . . [1])	58	62	Ausfuhr dz [8]) .	4 688	5 945
Wert	43		Wert	5 677	—
			Davon nach		
			Belgien	72	78
			Dänemark . .	170	248
			Elsaß-Lothr. .	2	1
			Frankreich . .	110	101
			Großbritannien	1 198	1 679
			Italien	118	186
			Niederlande . .	202	288
			Oesterreich . .	193	251
			Tschechoslow. .	303	264
			Schweden . . .	109	203
			Schweiz . . .	130	259
			Spanien . . .	158	233
			Argentinien . .	38	—
			V. St. v. Am. .	670	759
			Norwegen . . .	—	75
			übrig. Länd. .	1 215	1 320

—: Kautschukwaren, unvollständig angemeldet

			Ausfuhr dz . .	33	76
			Wert	36	—

[8]) Ausgenommen Sprechmaschinenplatten u. -walzen, chirurg. Instrumente.

Meinungsaustausch.

Die Lage der Asbest- und Packungs-Industrie.

Aus Belgien wird uns zu diesem Thema abermals geschrieben:

„Aus Nr. 6 Ihrer Zeitung ersehen wir gern, daß Sie unserem Wunsche entsprochen haben und daß der Verfasser des Berichtes in Nr. 3 bereits Gelegenheit gehabt hat, seine Meinung über unsere Antwort auszudrücken.

Bei der Beurteilung der Dinge scheint Letzterer allerdings viele Umstände aus dem Auge verloren zu haben, so daß wir uns im Interesse des einmal eingeleiteten Meinungsaustausches veranlaßt sehen, wie folgt auf seine Kritik zu antworten:

Die durch eine fremde Besetzung verursachten Unannehmlichkeiten sind uns aus den Kriegsjahren zur Genüge bekannt. Zweck unseres vorigen Schreibens war nur, zu betonen, daß unsererseits überhaupt nicht mit den Preisen geschleudert wird. Nur werden von uns „preiswerte" Waren in den Handel gebracht, und schon aus diesem Grunde genießen wir in vielen Fällen den Vorzug trotz einer Preisdifferenz. Gewiß haben wir in den letzten Monaten Asbestwaren nach Deutschland exportiert, aber dies geschah ohne Preisschleuderei. Preisopfer haben wir dabei nicht bringen müssen. Es wäre aber für die deutschen Fabriken ein Leichtes gewesen, uns zu verdrängen. Haben aber manche Asbestfabriken in Deutschland nicht Interesse daran, andere kleinere deutsche Packungsfabriken nicht mit Fäden usw. zu beliefern? Das Vorgehen des Asbestsyndikats in Deutschland ist auch in außerdeutschen Kreisen wohl bekannt, und wir wissen auch, daß das Einfuhrverbot für Asbestwaren in Deutschland von deutschen Firmen selbst ungünstig beurteilt wird. An Deutschland verlieren wir jedenfalls kein belangreiches Absatzgebiet. Während in der Vorkriegszeit die deutschen Fabriken in Belgien nicht geringe Umsätze erreichten, waren wir nicht einmal imstande, 1 Kilo Asbest für den deutschen Markt zu liefern. Ueber die Lage in Holland scheint der Verfasser allerdings unrichtig orientiert zu sein. Die Leser in diesem Lande werden selbst beurteilen. Im Orient sind gerade vor einigen Wochen die ruinösen deutschen Preise in Kraft getreten. Es lag dazu überhaupt keine Veranlassung vor; nur die betreffenden deutschen Fabriken unterbieten ihre eigenen Offerten, ohne daß wir unsere Preise auch nur einigermaßen herabsetzten! Eine Verständigung mit manchen deutschen Fabriken zu erreichen, ist, wenn nicht ein Ding der Unmöglichkeit, jedenfalls doch eine Frage, die wir nicht in praktischem Sinne und in einer für alle Teile befriedigenden Weise zu erörtern wissen."

Hochachtungsvoll

Deurne-Antwerpen

Manufacture Belge D'Amiante & de Caoutchouc.

* * *

Hierzu schreibt uns unser Mitarbeiter:

„Daß der belgischen Firma die Unannehmlichkeiten einer feindlichen Besetzung aus den „Kriegs"jahren bekannt sind, soll keineswegs bezweifelt werden. Vielleicht darf aber daran erinnert werden, daß vor nunmehr etwa 5 Jahren ein sogenannter „Frieden" geschlossen worden ist, und es ist bezeichnend für die allgemeine Einstellung unserer früheren Gegner, daß man sich berechtigt fühlt, die aus dem Zwange der Kriegsverhältnisse entsprungenen Gewaltmaßnahmen ohne weiteres auch auf den sogenannten „Friedenszustand" anwenden zu können. Damit dokumentiert sich die immer wieder bestrittene Tatsache, daß wir in Wirklichkeit immer noch weit entfernt sind von denjenigen Verhältnissen, die der Friedensschluß früherer Kriege geschaffen hat, und daß wir uns immer noch in einem schweren Wirtschaftskriege befinden, der in Wirklichkeit nichts anderes ist als eine Fortsetzung des vertraglich beendeten Kriegszustandes mit anderen Mitteln. Wir wissen wohl, daß die „friedliche" Besetzung letzten Endes nur den Zweck verfolgt, die Wiederaufrichtung des deutschen Wirtschaftslebens zu verhindern und seinen Wettbewerb auch auf dem Weltmarkt unmöglich zu machen.

Daß die Firma nur „preiswerte" Waren in den Handel bringt, soll nicht bestritten werden. Es handelt sich hierbei allerdings um einen äußerst dehnbaren Begriff, mit dem sich schließlich jede Preisschleuderei bemänteln läßt. Wenn die Firma in den letzten Monaten nach Deutschland exportiert hat, so kann es sich doch nur um die Einfuhr in das besetzte Gebiet handeln, da für das deutsche Zollgebiet bekanntlich immer noch Einfuhrverbot besteht. Ob es aber für die deutschen Fabriken ein Leichtes gewesen wäre, die belgische Firma im besetzten Gebiet zu verdrängen, dürfte doch sehr fraglich sein, wenn man berücksichtigt, daß der deutsche Handel im besetzten deutschen Gebiet schon dadurch schwer behindert worden ist, daß von der Besatzung rechtswidrig ein Einfuhrzoll bis zu 40 Goldmark für 100 kg deutscher Fabrikate gefordert worden ist.

Die Behauptung, daß deutsche Fabriken Interesse daran gehabt haben, die inländischen Packungsfabriken nicht mit Asbestfäden usw. zu beliefern, kann nicht ernst genommen werden, da ausreichende Produktionsmöglichkeit vorhanden war, um den gesamten inländischen Bedarf mühelos zu decken. Wenn trotzdem verschiedene Packungsfabriken sich einer Verständigung mit der Asbest-Konvention entzogen haben und es verstanden haben, sich mit Auslandsware zu versorgen, so soll die Erörterung über diese internen Angelegenheiten den dafür maßgebenden Stellen überlassen bleiben. Daß das Einfuhrverbot für Asbestwaren auch von einzelnen Firmen in Deutschland ungünstig beurteilt wird, ist begreiflich, wenn man nur nach eigenen Interessen urteilt. Im nationalen Interesse ist aber die Aufrechterhaltung von Einfuhrverboten solange ein Gebot der Selbsterhaltung, als der deutsche Markt durch die Wiederherstellung normaler Zollgrenzen und Zolltarife nicht geschützt ist. Es steht außer Zweifel, daß die Einfuhrverbote fallen, sobald durch Respektierung unserer Zollgrenzen und durch Abschluß von Zolltarifen, die auf Gegenseitigkeit beruhen, die erforderlichen Voraussetzungen geschaffen sind.

Die Orientierung über die Lage in Holland stützt sich auf zahlreiche Aeußerungen holländischer Kunden, die auf erhaltene Angebote immer wieder antworteten, daß auch von belgischen Firmen unverhältnismäßig billigere Preise vorlägen. Aus Vertreterberichten aus dem Orient, die keineswegs als unglaubwürdig bezeichnet werden können, war schon seit längerer Zeit zu entnehmen, daß selbst englische Fabriken mit den belgischen Preisen nicht mehr konkurrieren könnten. Wenn im Orient also „vor einigen Wochen" die ruinösen deutschen Preise in Kraft getreten sind, dann ist der Anlaß vielleicht eher darin zu suchen, daß die deutschen Fabriken sich nicht kampflos vom Markt vertreiben lassen wollten.

Es ist aufrichtig zu bedauern, daß die belgische Firma dem bei der letzten Erwiderung gemachten Vorschlag zu einer internationalen Verständigung sich jetzt zu entwinden sucht mit der Behauptung, daß dies vielleicht ein Ding der Unmöglichkeit sei. Der Versuch zu einer praktischen Lösung wird erst gar nicht aufgenommen. Es scheint also ein ernsthafter Verständigungswille nicht vorhanden zu sein, denn wo ein Wille ist, ist auch ein Weg. Bei der günstigen Position, die die ausländische Konkurrenz der deutschen Industrie gegenüber einnimmt, ist dies auch begreiflich. Müßte doch bei einer Verständigung mit allen denjenigen Maßnahmen aufgeräumt werden, mit denen die deutsche Konkurrenz bisher so erfolgreich von einem großen Teil des Weltmarktes fern-

gehalten worden ist. Es braucht beispielsweise nur an die 26prozentige Reparationsabgabe erinnert werden, die eine deutsche Exportmöglichkeit nach einzelnen Ländern schon von vornherein so gut wie illusorisch macht. Die Erfüllung der aus dem Friedensvertrag auferlegten Verpflichtungen wird aber Deutschland nur durch eine gewaltige Steigerung seines Warenexports möglich sein. Dazu wird auch die deutsche Asbestindustrie ihren Teil beitragen müssen und deshalb gezwungen sein, ihre Absatzgebiete mit allen Mitteln zurückzugewinnen. Daß dies nur unter schweren Kämpfen und Opfern möglich sein kann, wird sich niemand verhehlen, der die gegebenen Verhältnisse einsichtig beurteilen kann. Im Kampf um unsere wirtschaftliche Existenz werden wir aber unbeirrt unseren Weg gehen müssen; wir schließen jedenfalls diese Erörterungen, deren Fortsetzung nach den bisherigen Erfahrungen uns doch nicht dem Ziele näher bringen kann." Sn.

* * *

Preisschleuderei.

„In Nr. 3 Ihres Fachblattes vom 17. Oktober 1924 lesen wir unter „Meinungsaustausch" den Artikel über „Preisschleuderei".

Eine Polemik hierüber können wir uns ersparen, denn wir waren und sind stets absolute Gegner jeder Preisschleuderei, ein Standpunkt, der, wenn er nicht unserer eigensten Ueberzeugung entspräche, ohne weiteres durch die kaufmännischen Grundgesetze gegeben ist.

Unsere Stellungnahme richtet sich lediglich gegen die eigenartige und unwahre Begründung des Artikelschreibers, der die Schuld in der Hauptsache dem Einkaufswesen, — oder wie er sich wenig geschmackvoll ausdrückt, — dem Einkaufsunwesen, zumißt.

Der Einkäufer soll gar nicht, wie behauptet wird, billig, sondern für alle Fälle gut und zweckentsprechend kaufen. Selbstverständlich ist, daß er hierbei stets versuchen muß, den günstigsten Marktpreis für seine Firma herauszuholen. Im übrigen muß er, wie es auch in jedem gutgeleiteten Betriebe der Fall ist, in dauernder Fühlung mit dem technischen Direktor, Ingenieur und Laboratorium sein und wird sich beim Einkauf in erster Linie stets nach den Urteilen und Wünschen dieser Abteilungen richten.

Es ist absolut falsch, zu behaupten, daß am besten und billigsten stets die kleinen Betriebe kaufen, wo die Inhaber den Einkauf persönlich vornehmen können.

Bei den vielen hunderten von verschiedenen Artikeln, die gerade für unsere Industrie in Frage kommen, ist es selbst für den Besitzer eines kleinen Betriebes sehr schwer, den Gesamteinkauf dauernd zu leiten; es fehlt ihm einfach die Zeit hierzu. Außerdem wird er in den meisten Fällen hierauf verzichten, aus der Erkenntnis heraus, daß seine Einkaufsabteilung durch langjährige Erfahrungen und ihre erworbenen Kenntnisse für die jeweiligen Fach- und Sachbedürfnisse sein Interesse am besten wahrt; immer, wie gesagt, in Fühlung mit den in Frage kommenden Fabrikationsstellen.

Ob eine Ware a n s i c h billig oder teuer ist, wird für den Einkäufer immer nur von sekundärer Bedeutung sein; es ist nicht seine Aufgabe, die Mittel für die Einkäufe aufzubringen.

Nach der Theorie des Artikelschreibers käme hierfür die Geschäftsleitung in Frage, die demnach für die schlechten, billigen Einkäufe die Verantwortung übernehmen müßte, oder vereinzelt vielleicht die Verkaufsabteilungen, die durch ihr Drängen nach billiger und billigster Ware die technische Leitung veranlassen, geringwertige Artikel zu fabrizieren, die dann naturgemäß zur Preisschleuderei führen." T. & S.

Der Ballonreifen

ist nun Wirklichkeit geworden, er ist kein bloßer Name mehr; und zwar in Amerika! Seit einiger Zeit schwebt über den Hoch-Häusern von New York ein großer Ballon in Form eines Pneumatiks. Dieser Ballonreifen oder besser Reifenballon dient als Reklame für eine bestimmte Pneumatikmarke und stellt ein durch Seile gehaltenes Scheibenrad dar, wie es jetzt bei den Automobilen üblich ist. Dadurch daß das Ganze beweglich ist, wird der Anschein erweckt, als handle es sich um einen Riesen-Radreifen. Da man die Halteseile kaum sieht, hat man den Eindruck eines frei durch die Luft schwirrenden Riesenrades. Jedenfalls eine sehr wirksame Reklame.

Ein Weltverein der Kautschuk-Industrie.

Vor 10 Jahren, eben vor Ausbruch des Weltkrieges, machte der Schriftleiter unserer Zeitschrift im Katalog der Londoner Kautschukausstellung den Vorschlag, eine Weltvereinigung der Kautschukindustrie zu schaffen. Der Vorschlag ging, wie so vieles, damals gewiß zukunftsreiches, im Weltgetümmel unter. Heute greift ihn „India Rubber World", das angesehene amerikanische Fachblatt, wieder auf. Veranlassung dazu gibt ihm die prekäre Lage der Rohgummi-Erzeuger, wie der Gummiwarenfabrikation. — Wäre der Gedanke jetzt ausführbar? Sind wir schon so weit, daß ein Plan heute ernsthaft erörtert werden kann, der unbedingten Friedenswillen voraussetzt!! Wir wagen es nicht zu behaupten. Da es aber oft nur darauf ankommt, Gedanken rechtzeitig auszusprechen, um sie fruchtbar zu machen, sei nachstehend einiges wiederholt, was seinerzeit zugunsten eines internationalen Zusammenschlusses der Kautschukindustrie angeführt wurde. Daß die Idee, heute wie damals, von manchen, ja vielleicht von vielen für eine Utopie angesehen werden wird, ist uns bewußt. Aber das hindert nicht, sie auch heute für ausführbar und wichtig zu halten, besonders da ihr Echo jetzt von der anderen Seite des Ozeans zurücktönt. Gewiß: wir haben jetzt näherliegende Sorgen! Aber nie soll man über dem Nahen das Weite vergessen. Denn in dieses müssen wir wieder hinein, wenn wir unsere alte Stellung zurückerobern wollen. Es wurde damals geschrieben:

„Es ist jetzt an der Zeit, daß die bestehenden Vereinigungen der Gummiwaren-Fabrikanten aus ihren nationalen Grenzen heraustreten und in Kontakt miteinander kommen, um an die großen Fragen der Gummi-Industrie gemeinsam heranzutreten. Die aktuellen Probleme müssen von einem internationalen Standpunkt aus betrachtet werden. Die Verhältnisse liegen heute so, daß die Industrien von Paris, New York, London und Berlin gleichermaßen davon beeinflußt werden. Gemeinsame Gefahr verlangt aber doch auch Solidarität der Vorbeugungs- und Verteidigungsmittel. Man braucht nicht Kosmopolit von Ueberzeugung zu sein oder Weltverbrüderungsideen zu huldigen, um zu erkennen, daß eine Verständigung zwischen den offiziellen Vertretern einer Industrie mit gemeinsamen Interessen geeignet ist, für alle Vorteile zu zeitigen.

Besonders eine Frage ist es, die alle Gummiwaren-Fabrikanten gleichermaßen angeht: die Frage der Aufteilung der ungeheuren Mengen an produziertem Rohgummi. Nur durch die Planlosigkeit und Uneinheitlichkeit unserer Industrie und ihres Marktes konnte diese Frage so bedrohlich werden. Viel schuld ist auch der Mangel an Einsicht, der einige Produktionsgebiete veranlaßte, zugunsten momentanen Vorteils eine gesunde Entwicklung nach wohlfundierten Richtlinien außer acht zu lassen. Einmal schon bot sich die Gelegenheit zu entscheidenden Schritten für eine internationale Uebereinkunft der Gummiwaren-Fabrikanten. Das war die Zeit der großen Hausse und der Phantasiepreise, als die ganze Industrie um ihren Bestand zitterte. Die Vorschläge lauteten: allgemeines Einstellen des Einkaufs von Rohgummi und Austausch der Lagerbestände. Das wäre sicherlich eine energische Kur gewesen, die den Markt wieder eingerenkt hätte, und es ist bedauerlich, daß sie nicht zur Ausführung gekommen und daß andere Strömungen diese internationale Aktion zum Scheitern brachten. Die Wirkung solcher Maßnahmen hätte im weiteren Verlauf die Industrie vor ernstlichem Schaden bewahrt. Statt dessen geriet dieser rettende Vorschlag bald in Vergessenheit und der ungehemmte und unkontrollierbare Preissturz brachte eine Wertverminderung der Lager und eine Senkung der Verkaufspreise mit sich, denen der einzelne rettungslos ausgeliefert war. Man fragt sich, wieso diese großen Opfer, diese entsetzliche aufreibende Unsicherheit den Gedanken einer solchen gemeinsamen Preisregulierung nicht gezeitigt haben.

Heute hat es die Industrie völlig den Pflanzern überlassen, über die ständig wachsenden Mengen Rohgummi zu verfügen. Das kann dauernd nicht bestehen, die Fabrikanten müssen sich bald mit den Folgen der wachsenden Kautschukerzeugung befassen. Daß dies nur auf internationaler Basis erfolgreich getan werden kann, ist klar. Die großen Mengen Kautschuk, die in den nächsten Jahren auf den Markt kommen, müssen untergebracht werden, und wenn die Fabrikanten eine enorme Vermehrung der Fabriken oder eine Entstehung von Kautschukwarenfabriken in den Produktionsländern verhindern wollen, müssen sie Sorge tragen, daß die wachsenden Mengen Abnahme finden.

Aber auch das natürliche Fallen der Preise sollte nicht unkontrolliert bleiben. Es muß eine Grenze für Preissenkungen geben, die den Punkt festsetzt, an dem eine solche Baisse der Industrie gefährlich werden könnte. Es wurde schon von autoritativer Seite her festgestellt, daß die Fabrikanten kein materielles Interesse an zu niederen Preisen haben, daß ein Preis von 3 sh per lb. die unterste Grenze ist, unter die die Preise nicht fallen sollten. Dies ist der einzig richtige Standpunkt. Der Fabrikant arbeitet, um zu verdienen. Verdienst wird durch den Umsatz von Geld erzielt, nicht durch die Quantität der hervorgebrachten Waren. Das wird ganz klar durch den Umstand bewiesen, daß der Nutzen der Gummiwarenfabriken seit den fallenden Gummipreisen nicht steigt, sondern fallende Tendenz zeigt. Der gegenwärtige Preis ist unter dem Minimum. Gummiwaren sind auf dem Wege, Pfennig-Artikel zu werden. Waren, die vor einigen Jahren vom Publikum noch als wertvolle und nützliche Artikel angesehen wurden, werden heute zu lächerlich niederen Preisen verkauft.

Das ist keine wünschenswerte Entwicklung. Es ist höchste Zeit, daß etwas getan wird, um den Niedergang der Gummi-Industrie aufzuhalten, der unvermeidlich wäre. Es kann unmöglich der Ehrgeiz der Fabrikanten sein, Produzenten von billigster Massenware zu werden. Eine Aktion der einzelnen Länder fällt meistens der auswärtigen Konkurrenz zum Opfer, und Anpassung des Rohgummimarktes ist nur durch den internationalen Markt möglich. Die Idee einer Weltvereinigung der Gummi-Industrie ist daher ganz in der Linie dieser Entwicklung.

Andere wichtige Probleme könnten auf diesem Wege auch gelöst werden. Die Frage der Tarife, des gegenseitigen Austausches von Gütern ist für jede Industrie brennend. Sie wird niemals zur Zufriedenheit gelöst werden, bis nicht die große Idee der Gemeinsamkeit aller Menschheitsziele — die sicherlich hierher gehört — verstanden und verfolgt wird. Nicht ein Generalabkommen oder ein Welthandelsfrieden sind gemeint, nein, „Kampf" wird immer das Losungswort bleiben. Aber eine Uebereinkunft in diesem Kampf, ein Ausmerzen von Vorurteilen, von unnötiger Schärfe und Ungerechtigkeit, Aufhören gegenseitiger Befehdung zugunsten anständiger Konkurrenz auf der Basis der Leistung, sollte erstrebt werden. Auf der gegenwärtigen Höhe von wirtschaftlicher und menschlicher Kultur muß dieses Ziel mit einigem guten Willen sicher zu erreichen sein.

Viele andere Fragen könnten auf dieser breiteren Basis auch gelöst werden. Die Festsetzung von Standard-Marken für Rohgummi, die Frage der Abschätzung von Rohgummi im allgemeinen sind Dinge, mit denen sich die Fabrikanten mehr als bisher beschäftigen sollten. Praktische Prüfungsmethoden für Gummi, Regulierung des Gesetzes für Erfindungen und eine ganze Menge anderer Fragen, die die Fabrikanten aller Länder angehen und die durch gemeinsames Vorgehen viel leichter geregelt werden könnten. Auch die Aufbringung der zu solchen Aktionen nötigen Mittel ist durch gemeinsame Anstrengung leichter zu bewerkstelligen, als wenn eine Menge kleinerer Verbände unabhängig von einander an die Aufgabe gehen. Das Resultat ist ja bis jetzt auch wenig befriedigend. In allen wichtigen Fragen, die die Gummiwarenfabrikanten angehen, sind wir in der letzten Zeit wenig vorwärts gekommen. Von wie großem Vorteil wäre da ein internationaler Austausch von Erfahrungen und Anregungen durch eine gemeinsame neutrale Zentralstelle.

Im Augenblick würde es genügen, wenn die führenden Männer unserer Industrie in den verschiedenen Ländern zusammenkommen würden, um die Idee einer internationalen Vereinigung zu besprechen. Es würde dann klar zutage treten, daß die lebenswichtigen Fragen unserer Industrie nur auf diesem Weg gelöst werden können. Ich kann nichts tun, als diesen Vorschlag machen. Er liegt in der Luft, er ist auch nicht ganz neu, da andere Industrien bereits solche Einrichtungen besitzen. Wer ihn aber aufgreift und in die Tat umsetzt, wird sich ein Verdienst erwerben, das seinen Namen für immer mit der Geschichte der Gummi-Industrie verbindet."

Manches von dem oben Gesagten ist heute überholt, manches hat sich von selbst reguliert, aber die Kernfragen sind heute noch so ungelöst, wie damals, die großen Ziele einer solchen Vereinigung können heute noch wertvoller für alle werden. Wer von den Praktikern bringt den Stein ins Rollen?!

Referate.

Mikroskopische Untersuchungen von Heveamilchsaft und anderen Milchsäften.

Nach Dr. **Ernst A. Hauser** in „The India Rubber Journal" vom 27. September 1924, Seite 7.

Hauser stellte seine Untersuchungen mit Material von Kautschukkulturen in den Straits an. Er benutzte ein Mikroskop mit Kardioidkondensor für Ultramikroskopie, einen Heliostaten, ferner einen Mikrophotographenapparat und einen Mikromanipulator. Die Teilchen im frischen Heveamilchsaft zeigen sehr verschiedene Größe, sie besitzen im Milchsaft, erhalten durch normales Anzapfen eines Heveabaumes vom Durchschnittsalter, etwa 2 bis 3 Mikromill. Durchmesser als Obergrenze, die Untergrenze läßt sich nicht feststellen. Fast alle Teilchen weichen ab von der sphärischen Form, Ei- oder Birnengestalt ist sehr gewöhnlich und bei größeren Teilchen leicht zu erkennen. Das dünne Endchen dieser Teile trägt meist ein ausgesprochenes Schwänzchen. Im Ultramikroskop erkennt man eine sehr große Anzahl kleiner Partikelchen, die auch keine sphärische Form besitzen und in lebhafter Brown'scher Bewegung sind. In Trockenpräparaten, mit Opalblau gefärbt, ist diese Form sehr deutlich sichtbar. Milchsaft von älteren Bäumen enthält größere, bis zu 5 Mikron lange Teilchen, 2 Mikron breit. Die Durchschnittsgröße der Teilchen scheint sich mit dem Baumdurchmesser zu ändern, Teilchen im Milchsaft aus Blättern, Zweigen und Wurzeln sind größer. Auch Zapfzeit und Zapfart scheinen eine Rolle zu spielen. Diese Ergebnisse wurden an ganz frischen Milchsäften beobachtet, sie stimmen mit Untersuchungen an präservierten Milchsäften, in Europa und den Vereinigten Staaten ausgeführt, überein.

Die nichtspärische Gestalt der Teilchen setzt voraus, daß sie nicht als einfache flüssige Phase bestehen können. Die notwendige Verdünnung des Milchsaftes bedingt keinerlei Aenderung im Umfang der Teilchen. Eine Außenhülle sichert die Gestalt des flüssigen Inhaltes. Beim Absorbieren von Benzol tritt klare Quellung ein. Der pseudoosmotische Druck auf die Innenfläche der Hülle zwingt die Teilchen in eine mehr sphärische Form, bis sie zerplatzen, eine nichtviskose Flüssigkeit tritt aus, die leere Hülle bleibt scheinbar unlöslich zurück. Frische Milchsaftteilchen lassen sich leicht deformieren und haben klebrige Oberflächen. Die Teilchen sind eigentlich nicht sehr elastisch, zeigen geringe Neigung, nach Deformation in ihre frühere Gestalt zurückzukehren, sie besitzen die Eigenschaften eines Sols, während die Hüllen mehr die Beschaffenheit von Rohkautschuk haben, mit Ausnahme ihrer anscheinenden Unlöslichkeit in Benzol.

Außerhalb dieser Hülle liegt eine Adsorptionszone von Protein- und wahrscheinlich auch von Harzstoffen, welche bei frischem Milchsaft die Teilchen als Schutz umgibt. Die Adsorptionsschicht läßt sich entfernen, der Milchsaft hat alsdann völlig andere Beschaffenheit, besonders in Beständigkeit und in den Eigenschaften des Endproduktes (Rohkautschuk). Von der Proteinschicht befreiter und gereinigter Milchsaft koaguliert durch Essigsäure oder andere Säuren nicht, er liefert beim Verdunsten verschiedenartigen Kautschuk.

Hauser prüfte auf gleiche Weise nach dem Verfahren Schidrowitz vulkanisierten Milchsaft im frischen und konservierten Zustand. Es konnte der Vulkanisationsprozeß systematisch verfolgt werden, die Veränderungen in Form und physikalischer Beschaffenheit der Einzelteilchen bei der kalten Vulkanisation des Milchsaftes wurden erkannt. Zunächst verminderte sich die Zähflüssigkeit, stieg dann schnell, bis die zwei Phasen (Hülle und flüssiges Innere) nicht mehr deutlich erkennbar waren, das Endschwänzchen verschwand, und die Teilchen erschienen völlig gefestigt. Der Wechsel vollzog sich aus einer bildsamen plastischen Form zu einem elastischen widerstandsfähigen Teilchen, welches bei Uebervulkanisation krümlig und bröcklig wurde. Im vulkanisierten Milchsaft waren die Endschwänzchen verschwunden, die Teilchen hatten ausgesprochen sphärische Form, und die Brownsche Bewegung war lebhafter. Die Außenhülle hob sich schärfer ab, Proteinschicht wurde noch beobachtet und läßt sich wie beim unvulkanisierten Milchsaft entfernen. Die Teilchen im vulkanisierten Milchsaft absorbierten kein Benzol, zeigten keine Quellung. Nach diesen Beobachtungen erscheint es zweifellos, daß im vulkanisierten Milchsaft die Vulkanisation so gut wie vollendet ist, und daß die Teilchen bedeutende Veränderungen erlitten haben. Hauser sieht in diesen Erscheinungen eine Stütze der chemischen Vulkanisationstheorie.

Andere Milchsäfte. Der Probemilchsaft von Ficus elastica (Rambong) bestand aus einem harzigen wässerigen

Medium, in dem der Kautschuk als Emulsion in Form sphärischer flüssiger Teilchen mit 4,2 Mikron Durchschnittsdurchmesser enthalten war. Wurde der Milchsaft (aus einer Kultur bei Merlimau in Malakka) unter dem Mikroskop verdunstet, rückten zunächst die Teilchen eng aneinander, verloren ihre sphärische Form, die Brown'sche Bewegung verlangsamte sich, es bildete sich ein Brei, welcher sich in einen Kautschukfilm verwandelte. Im Ultramikroskop konnte eine dünne Hülle von harzigem Stoff erkannt werden. Ficusmilchsaft läßt sich vulkanisieren, die Teilchen werden dabei fester, die Vulkanisation kam schon in wässeriger Dispersion erfolgen. Im Milchsaft von Castilloa elastica sind die Teilchen sphärisch, Durchmesser etwa 2 Mikron, die Probe stammte von einem Baum im botanischen Garten zu Singapore. Die Absorptionsschicht war deutlich zu sehen, die Teilchen zeigten Neigung, sich sofort nach dem Anzapfen zusammenzuballen, doch trat eigentliche Gerinnung nicht ein. Endlich bildete sich eine dunkle Kautschukmasse. Die Milchsaftprobe von Manihot Glaziovii (Ceara) stammte von einem jungen Baum der Kampas-Pflanzung in den F. M. S., die Teilchen hatten Stabform, Länge 2 bis 6 Mikron, Durchmesser etwa 0,8 Mikron. Beim Verdampfen bzw. Gerinnen bildete sich ein Netzwerk, welches lange Zeit die Form bewahrte. Die Teilchen hatten keine Absorptionsschicht, änderten leicht ihre Form, waren stark klebrig, bestanden aus einer Phase weichen plastischen Materials.

Jelutongmilchsaft von Junglebäumen. Sphärische Teilchen, Durchmesser 0,5 bis 1,5 Mikron, ohne ausgesprochene Struktur, bestehen wahrscheinlich aus viskoser Flüssigkeit. — Milchsaft von Gutta Palaquium (Taban Merah). Teilchen sphärisch, wachsartig, können zerschnitten werden. — Milchsaft von Gutta Sundik. Teilchendurchmesser bis zu 2 Mikron, Form sphärisch, die meisten Teilchen sind ultramikroskopisch, etwa 0,5 Mikron, neigen zur Bildung kettenartiger Zusammenhäufungen, sind sehr leicht zu deformieren infolge ihrer Weichheit. Milchsaft von Gutta Neatch. Teilchendurchmesser 2 bis 3 Mikron, Form nicht völlig spärisch, mit einer schwachen Spitze, bestehen aus viskoser Flüssigkeit mit Hülle.

Mit Ammoniak konservierter Milchsaft unterscheidet sich von frischem Milchsaft durch folgendes: Ammoniak verhindert die Entwicklung bakterieller Zersetzung bzw. die Bildung von Säuren, bewirkt demnach Verzögerung der Gerinnung. Ammoniak scheint sich mit Protein zu verbinden, es entsteht eine Verbindung gleich einem leichten Vulkanisationsbeschleuniger. Frischer Milchsaft an und für sich ist beständiger als konservierter, weil die Ammoniak-Proteinverbindung aus der Schutzlage des Proteins um die Teilchen stammt. Form und Dichte der Einzelteilchen sind in frischem und konserviertem Milchsaft nicht sehr voneinander verschieden. Die Haltbarkeit frischer Milchsäfte ist sehr schwankend, läßt sich nicht durch den Gehalt an Kautschuk, Protein, Zucker bzw. durch die Azidität ermitteln. Man muß daher Ammoniak im Ueberschuß zusetzen, um Milchsaft wirklich zu schützen.

Hauser erhielt die oben angeführten Resultate zunächst durch direkte Beobachtungen von nassen Proben frischer Milchsäfte mit normaler Brown'scher Bewegung unter Vergleich mit Trockenproben. Außerdem nahm Hauser auf den Kulturen Ultramikrophotos von frischem vulkanisierten Milchsaft und von dem Prozeß der Mikrosektion auf. Ferner wurden die Beobachtungen später mit konservierten Milchsäften wiederholt, kinematographische Ultramikrophotos der Brown'schen Bewegung in gewöhnlichen und vulkanisierten Milchsäften, sowie von der Mikrosektion der Einzelpartikelchen aufgenommen.

* * *

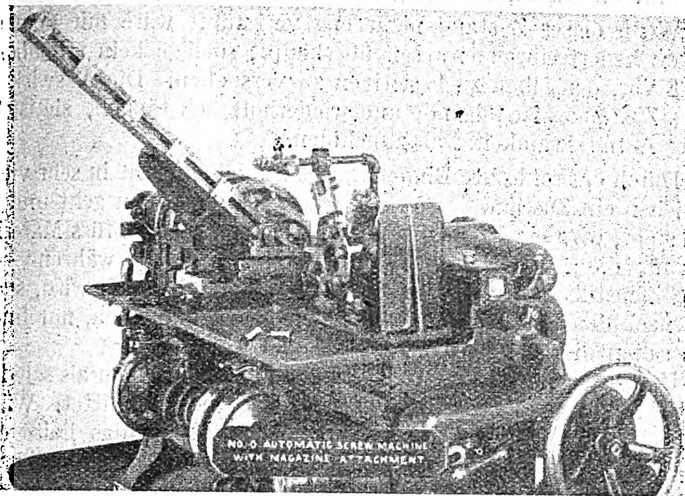
Automatische Herstellung von Radioapparatteilen aus Hartkautschuk.

Das allgemeine Interesse am Radio (schreibt „The India Rubber World" vom 1. August 1924, Seite 722) ist im stetigen Wachsen. Man schätzt den Wert des Handels mit Radioapparaten (in den Vereinigten Staaten) im Jahre 1923 auf 150 Millionen Dollars, es sind in diesem Lande rund $2\frac{1}{2}$ Millionen Radiofunkstellen vorhanden, welche täglich von rund 10 Millionen Personen benutzt werden

Die Vorteile des Hartkautschuks zur Fabrikation von Bestandteilen an Radioapparaten sind bekannt. Es wird vor allem darauf ankommen, die mechanische Bearbeitungsfähigkeit dieses Stoffes zur Herstellung von Radioartikeln, z. B. Hebedaumen, Nasen, Knöpfen, Bindestücken usw. mittels automatischer Maschinen aus-

zunutzen. Hierzu soll vor allem die automatische Schraubenschneidmaschine dienen.

Die größte Schwierigkeit beim automatischen Bearbeiten von mit Füllstoffen versetzter Hartkautschukmischung bereitet das schnelle Stumpfwerden des Schneidstahles. Reiner Hartkautschuk, aus Hartkautschukstaub oder neuem Material fabriziert, zeigt diesen



Automatische Schraubenschneidmaschine mit Magazin für Radioapparatteile aus Hartkautschuk.

Uebelstand nicht. Als Schneidewerkzeug dient mit Diamanten besetzter kohlenstoffarmer Stahl, welcher aber ökonomisch nur zur Bearbeitung glatter Flächen benutzt werden kann. Um fassonierte Hartkautschukartikel für Radioapparate anzufertigen, wird in den Vereinigten Staaten eine automatische Schraubenschneidmaschine mit Magazin benutzt, welche gleichförmig gestaltete Hartkautschukstäbe und dergleichen zu den verschiedenen Hilfsartikeln verarbeitet. Beistehende Abbildung zeigt eine Ansicht dieser Maschine.

Bei allen Anfragen an die Geschäftsstelle oder Redaktion ist unbedingt Rückporto beizufügen. Andernfalls kann briefliche Beantwortung nicht erfolgen, sondern nur Auskunft im Briefkasten oder Fragekasten.

Der verstellbare Muskelstärker, eine deutsche Erfindung.

Vielfach wird angenommen, daß der unter allerlei fremdländischer Bezeichnung bekannte verstellbare Muskelstärker eine ausländische und zwar eine amerikanische oder englische Erfindung sei. Dies trifft jedoch nicht zu. Es handelt sich dabei vielmehr um eine alte deutsche Erfindung.

Am 25. Oktober 1887 erhielt William Sachs für seine Firma A. Sachs, später A. Sachs Söhne, Berlin, Lessingstraße 33, auf seine Erfindung: Der verstellbare Muskelstärker, das deutsche Reichspatent Nr. 43 389; außerdem Auslandspatente in den Hauptstaaten, wie Vereinigte Staaten von Amerika, England, Frankreich usw. usw. Nachdem dieser Apparat seinen Siegeslauf durch die ganze Welt angetreten hat, bildet er heute einen Standard-Artikel eines jeden Gummiwaren- und Sportgeschäftes und wird unter dem englischen Namen Expander geführt. Dem Erfinder William Sachs wurden auf den Ausstellungen in London, Köln, Berlin, Halle, Leipzig, Stuttgart, Magdeburg die höchsten Auszeichnungen zuerkannt.



In ärztlichen Kreisen wurde der patentierte Muskelstärker von Autoritäten wie Virchow, Eulenburg u. a. m. als das Beste, was es auf diesem Gebiete gab, warm empfohlen. Das Ausland, voran die Vereinigten Staaten von Amerika, England, hatten das größte Interesse, die Patente zu erwerben, doch sind, im heimischen Interesse, sämtliche Offerten unberücksichtigt geblieben. Nachdem die Patente des deutschen Erfinders erloschen waren, bemächtigte sich das Ausland, wie England und Amerika, dieser Erfindung, nahm sie für sich in Anspruch und brachte die

Apparate unter der englischen Flagge, wie Expander, Phelan-Expander, Sandow Expander usw. usw. in den Handel.

William Sachs hatte seinerzeit eine kleine, uns vorliegende Schrift unter dem Titel „Die Heilgymnastik im Hause für Gesunde und Kranke“ nebst einer Anleitung und Beschreibung zum Gebrauch des preisgekrönten, patentierten, verstellbaren heilgymnastischen Muskelstärker - Turn-Apparates verfaßt und mit 30 Illustrationen ausgestattet, die die verschiedenen Uebungen zur Kräftigung der Gesundheit veranschaulichen. Wir geben das Titelbild hier wieder. Diese Uebungen wurden von ausländischen Firmen mehrfach ohne Quellenangabe nachgedruckt, um auch dadurch den Schein der Originalität zu erwecken.

Demgegenüber muß ausdrücklich betont werden, daß der verstellbare Muskelstärker eine deutsche Erfindung ist.

Binderiemenqualitäten,
deren Einfluß auf den Ledertreibriemenbedarf.

Von **Ewald Floß,** Lichtentanne i. Sa.

Die verdammten Binderiemen halten auch gar nichts mehr. So und ähnlich kann man des öfteren vernehmen in Betrieben, wo die Riemenflickerei kein Ende nimmt.

Ohne auf etwaige andere wichtige Ursachen hierzu einzugehen, möchte ich mich zunächst einmal mit den Binderiemenqualitäten selbst beschäftigen. Ganz oberflächlich beurteilt, muß man ohne weiteres eingestehen, daß in früheren Jahren derartig schlechte Qualitäten nicht in dem Maße zu bemerken waren wie jetzt.

Dieser Umstand dürfte auf die Kriegszeit zurückzuführen sein, wo aus Mangel an geeigneten Rohstoffen die fragwürdigsten Qualitäten hergestellt wurden. Man sollte aber meinen, daß die Gepflogenheiten der Notzeit nunmehr beiseite gelegt sein müßten.

Der Mangel an Güte ist aber nicht allein auf das Binderiemenleder selbst zurückzuführen, sondern liegt sehr oft an der übermäßigen Ausnützung der Haut. Der starke Drang der Kundschaft nach billiger Ware einerseits und das verständliche Bestreben des Lieferanten, möglichst konkurrenzfähig im Preise zu sein, andererseits, sind die Ursachen mit für diese üble Erscheinung.

Was man da manchmal für Ware zu sehen bekommt, kann einem leid tun. Glattweg Flankenriemen, die sich dehnen von Hamburg bis nach Bremen und auch zerreißen. Wie ist es nun möglich, daß trotz der üblen Erfahrungen mit diesem Zeug dasselbe immer wieder verkauft werden kann und auch gekauft wird. Es ist deshalb möglich, weil die Besteller selten die notwendige Aufklärung bekommen über Kern und Bauchware. Manche wollen sich auch gar nicht belehren lassen. Viele denken auch, Riemen ist Riemen. Die Vernunft unterliegt, der billigere Preis siegt.

Wenn dieser Zustand nicht eng verknüpft wäre mit dem gesamten Ledertreibriemenwesen überhaupt, so läge kein erheblicher Anlaß vor, denselben zu beseitigen zu versuchen. Die Auswirkung dieses Zustandes ist folgende und wiederholt sich täglich, sie ist bei wenig Aufmerksamkeit wahrzunehmen.

Durch das schlechte Binderiemenmaterial entsteht in sehr vielen Betrieben ein Zustand der ewigen Flickerei. Wo man geht und wo man steht, wird ein Riemen geflickt. Das kostet Geld fürs Material, Zeit für die Ausführung und Produktionseinbuße während des Maschinenstillstandes. Wenn der Zustand unerträglich wird, sucht man nach den Ursachen und solche sind auch immer da, nur findet man selten die richtigen.

Und — eigentümlich, oft wird der Ledertreibriemen als schuldig befunden. Es wird das Kind mit dem Bade ausgeschüttet. Wären Gurtriemen da, die würden zusammengeschraubt, das halte eine ganze Weile. Ueberhaupt keine Riemen mehr. Umbauen in Zahnradantriebe. So und ähnlich klingt es manchmal.

Bei solchen Gelegenheiten ist den Betriebsinhabern klar und deutlich zu sagen, daß sie sich selbst einmal an die Brust schlagen und fragen sollen, ob denn nicht die ganze Schuld auf ihnen selbst laste, ob sie nicht immer versucht haben, billigere Qualitäten zu erlangen nach dem Grundsatz, Riemen ist Riemen. Und ob sie nicht auch von einem Lieferanten zum anderen gesprungen sind, kleinerer Preisvorteile wegen.

In letzterem Umstand liegt die ganze Ursache für die meisten Uebelstände auf dem Gebiet des Riemenwesens. Was sich manche Verbrauchsfirmen für Mühe geben wegen Beschaffung von 5 kg Binderiemen, wirkt manchmal grotesk. Eine ganze Anzahl Postkarten werden da geschrieben. Das billigste Angebot erhält den Vorzug. Diese Manier kommt den Besteller teurer zu stehen, als wenn er die beste Qualität kauft.

Wenn hier Wandel eintreten soll, so kann er logischerweise nur von den Binderiemenerzeugern und -Verkäufern selbst geschaffen

werden. Beste Qualität, äußerster fester Preis und restlose Aufklärung der Kundschaft muß zum unumstößlichen Prinzip werden.

Daneben muß auf den Teil der Erzeuger und Verkäufer eingewirkt werden, daß durch derartig leichtsinniges Gebaren gerade auf dem Gebiet des Ledertreibriemens der größte Schaden angerichtet wird. Durch die viele Flickerei entsteht eine zunehmende Abneigung gegen den Lederriemen (die sich allerdings nur bis zu einem gewissen Grade auswirken kann), der mit allen Mitteln entgegengewirkt werden muß.

Neben wirklich guten Fettgarledern eignen sich am allerbesten die Chromfettgar- und Chromgarbinderiemen. Letztere beiden Arten sind so zähe und haltbar, daß bei richtiger Bindung ein Defektwerden des Bundes oder auch nur ein Nachlassen desselben auf natürlichem Wege vollständig ausgeschlossen ist.

Die richtige fachgemäße Ausführung ist allerdings auch eine wichtige Voraussetzung, von der in noch höherem Maße die Haltbarkeit der Bindung abhängt. Dieses außerordentlich wichtige Gebiet werde ich im nächsten Artikel behandeln.

Aus der Wuppertaler Gummibandweberei.

kn. Die Gummibandwebereien haben die letzten kritischen Zeiten noch verhältnismäßig am besten überstanden. Diese Tatsache hat zu einem Uebelstand geführt, der sich im Wuppertal in letzter Zeit immer unangenehmer bemerkbar macht. Viele kleine Unternehmer, die bisher alles andere als Gummiwebwaren herstellten, haben sich in letzter Zeit vielfach mit unzureichenden Mitteln und ohne die nötigen Erfahrungen auf die Herstellung gummielastischer Artikel geworfen und suchen nun durch starke Preisunterbietungen ins Geschäft zu kommen. Dadurch entstand erhebliches Ueberangebot und infolgedessen stark gedrückte Preise. Die Erfahrung hat gelehrt, daß in den meisten Fällen die zur Ingangbringung des Geschäftes gebrachten finanziellen Opfer vergebens sind und nur dazu angetan waren, die Branche zu schädigen. Die Kampfpreise lassen sich nur kurze Zeit halten, weil heute kein Unternehmer längere Zeit zuzuschießen vermag. Um eine kostspielige Erfahrung reicher, verschwinden die Konjunkturritter im allgemeinen, wie sie gekommen sind, doch nicht, ohne den Zurückgebliebenen eine böse Erbschaft zu hinterlassen: einen zerrütteten Markt und Arbeitslosigkeit bei den Außenbandwirkern. Sind die Preise durch den unsinnigen Konkurrenzkampf erst „auf den Hund gewirtschaftet", ist es natürlich sehr schwer, sie wieder lohnend zu gestalten. Die Wirkung auf die Heimindustrie ist heute bereits sehr deutlich zu verspüren. Die Preise müssen heute so scharf kalkuliert werden, daß die Ware, im Heimbetrieb von Außenbandwirkern hergestellt, sich zu teuer stellt. Die Folge davon ist, daß sie keine Arbeit zugewiesen erhalten und unzureichend beschäftigt sind.

Abgesehen von den Preisen, die vielfach keinen Nutzen mehr lassen, ist die Geschäftslage der Wuppertaler Gummibandwebereien für das Inland wie für das Ausland nicht unbefriedigend, und zwar gilt das für fast sämtliche Artikel: Gummikordel, Litzen, Sockenhalterband, Strumpfband, Rüschenband, Hosenträgerband, Bandagenband und Schuhelastik. Die Betriebe sind fast durchweg voll beschäftigt, vereinzelt wird sogar mit Doppelschichten gearbeitet. Die vorliegenden Aufträge sichern zum Teil Beschäftigung bis zum Februar-März. Das ist der Erfolg der eifrigen Bemühungen der Unternehmer, durch immer neue Dessins die Kauflust anzuregen. Man muß sagen, daß in dieser Hinsicht zurzeit in den Wuppertaler Gummibandwebereien Hervorragendes geleistet wird. Die neuen Dessins, z. B. für kunstseidenes Strumpfband und Hosenträgerband, die wir in den Stühlen sahen, sind trotz der grellen Farben, die in den meisten Fällen besonders bei Strumpfband bevorzugt werden, sehr geschmackvoll und oft künstlerisch wertvoll.

Wie das Inlandsgeschäft ist auch das Auslandsgeschäft nach England, Italien, Spanien, nach den Balkanländern, Schweden, Norwegen, China und Japan zufriedenstellend, und zwar fast ausnahmslos in allen Artikeln. Schuhelastik wird besonders viel von Japan und China gekauft. Samtgummiband, das im Inland überhaupt nicht mehr verwandt wird, von Italien. Ueber den Zahlungseingang aus dem Ausland wird ganz allgemein immer noch geklagt. Von der Auslandskundschaft zahlen besonders die nordischen Staaten auffallend gut, während natürlich Italien langsam ist.

Fragekasten.

Färben von Faktis.

Anfrage: Wir fabrizieren eine Sorte von braunem Faktis, die den Nachteil hat, daß sie sich mit Goldschwefel nicht hell genug auffärbt, so daß die damit hergestellten Gummiwaren immer etwas dunkel ausfallen, was unerwünscht ist. Wir haben natürlich ein Interesse daran, mit möglichst wenig Farbstoff schöne helle und leuchtende Farbtöne zu erzielen. Können Sie uns Ratschläge erteilen, um diesem Uebelstande abzuhelfen?

Antwort: Es ist zu empfehlen, die betreffenden Gummifarbstoffe der bekannten Fabriken anzuwenden. Man wird am besten tun, sich wegen der einzelnen Nuancen dorthin zu wenden. Für braun, also mit Schwefel gekochten Faktis, ist es natürlich schwierig, zuverlässig beständige, leuchtende Farben zu bekommen. Es muß schon, wenn brauner Faktis für leuchtende Farben verwandt werden soll, genügend Weiß mit in die Mischungen gearbeitet werden. Bei der Faktisfabrikation selbst lassen sich anorganische Rotfarben nicht günstig und stark beständig verwenden. Frank-Marckwald.

* * *

Zechenbenzol.

Anfrage: Was versteht man unter Zechenbenzol und durch welche physikalischen und chemischen Eigenschaften ist es charakterisiert? Wie unterscheidet sich Zechenbenzol insbesondere von dem Handelsbenzol 1—4 bzw. Sirrungsbenzol 1—2?

Antwort: Zechenbenzol ist das Benzol, das direkt aus den Gasen der Kokereien durch Waschen mit Waschöl und Wiedergewinnung der leichten Anteile aus dem Waschöl erhalten wird. Dieses Benzol wird im allgemeinen dem Benzol aus Gasteer vorgezogen. Eine ganz scharfe Umgrenzung und Festlegung dessen, was Zechenbenzol und Gasteerbenzol ist, läßt sich durch analytische Belege nicht geben. Es sind nur äußerliche Eigenschaften, die sich vor allen Dingen in dem Geruch in etwas kennzeichnen. Im allgemeinen gilt die Anschauung, daß Zechenbenzol reiner ist und weniger Schwefelverbindungen enthält; im übrigen ist die Charakterisierung genau die gleiche wie bei dem Handelsbenzol üblicher Art. Es müssen die Konstanten festgelegt werden, die das spezifische Gewicht, die Siedeskala und den Reinheitsgrad des Waschvorganges betreffen. Außerdem wird häufig noch eine Prüfung auf Schwefelkohlenstoffgehalt ausgeführt. Gerade durch den geringeren Gehalt oder durch das Fehlen von Schwefelkohlenstoff zeichnet sich in erster Linie das Zechenbenzol neben Gasteerbenzol aus. Wir nehmen an, daß die Konstanten der einzelnen Handelsprodukte genügend bekannt sind. Allgemeine Feststellungen hierüber befinden sich in dem Buch von Spilker-Weißgerber „Kokerei und Teerprodukte der Steinkohle". Im übrigen geben die Verkaufsvereinigungen, als welche die Syndikate jetzt im allgemeinen auftreten, gern Auskunft über die jeweils lieferbaren Qualitäten. Für die Gummiwarenfabriken kommt ja doch nur Handelsbenzol I in Frage, während die anderen Produkte, z. B. Handelsbenzol II und die folgenden Produkte allerhöchstens für Regeneration in Frage kommen können. Nicht angängig ist es aber, für diese Zwecke allzu hochsiedende Benzole zu verwenden. Am besten wendet man die Xylolfraktion oder die Toluolfraktion für diese Zwecke an. Es kommt jeweils auf den genauen Anwendungszweck an. — Was Sirrungsbenzol ist, wissen wir nicht. M. & F.

* * *

Zahlungspflicht bei Nichtempfang der Ware.

Anfrage: Auf meine Bestellung vom 17. Juli 1924 erhielt ich von der betreffenden Firma eine Rechnung über 10 Ballenkorrektionsapparate pro 25 Mark. Als ich etwa 14 Tage nachher die Sendung noch nicht besaß, reklamierte ich. Keine Antwort. Etwa Anfang August erhielt ich die Mitteilung, daß die Firma in Konkurs geraten sei. Anfang September forderte der Konkursverwalter zur Zahlung auf. Ich machte diesem Mitteilung, daß ich die Sendung noch nicht empfangen hätte. Keine Antwort. Vor 14 Tagen erhielt ich Zahlbefehl und erhob Einspruch und schrieb nochmals dem Konkursverwalter. Keine Antwort. Dieser Tage erhielt ich Gerichtsnachricht, daß Streitverhandlung auf . . . . anberaumt sei. Besteht irgend eine Zahlpflicht meinerseits überhaupt? Wenn der Nachweis erbracht wird, daß die Sendung zur Post gegeben wurde, besteht dann Zahlpflicht? Die Rechnung hat den bekannten Vordruck: „Auf Rechnung und Gefahr des Empfängers". Sind die Leute nicht verpflichtet, im Falle des Postnachweises mir dies bekannt zu geben, damit dieser ganze Spesenauflauf nicht entsteht? Können die Leute in N. klagen, da ich

doch in Charlottenburg ansässig bin? Die Rechnung trägt den Vermerk: Zahlungs- und Erfüllungsort N.

Antwort: Eine Verpflichtung zur Zahlung besteht nur, falls die Ware ordnungsgemäß zum Versand gekommen ist. Ist dies nicht der Fall, so könnte zwar der Konkursverwalter aus dem Lieferungsvertrag Zahlung beanspruchen, müßte aber seinerseits zuvorige Lieferung bewerkstelligen. Ist die Ware ordnungsgemäß zum Versand gebracht, so ist der Käufer zur Zahlung des Kaufpreises verpflichtet. Beim Versendungskauf geht der Versand der Ware schon nach den gesetzlichen Bestimmungen auf Risiko und Kosten des Käufers, auch wenn dies nicht ausdrücklich vereinbart ist. Wenn auch der Käufer nicht den Nachweis des Postversandes fordern kann, so kann er zum mindesten verlangen, daß ihm hierüber glaubhafte Mitteilungen gemacht werden. Ist dies nicht der Fall, schweigt sich vielmehr der Verkäufer oder an dessen Stelle der Konkursverwalter völlig über die Sache aus, so muß zwar der Käufer im Prozeß den Zahlungsanspruch anerkennen, er kann sich aber gegen die Kostenlast verwahren, weil er zur Erhebung der Klage keinen Anlaß gegeben hat. Durch Vermerk auf den Rechnungen, daß der Erfüllungsort sich am Sitz der Niederlassung des Verkäufers befindet, wird eine Vereinbarung über die Veränderung des Gerichtsstandes nicht getroffen. Einseitige Rechnungsvermerke, die nach Vertragsabschluß erfolgen, können eine Parteivereinbarung nicht ersetzen. Anders liegt die Sachlage, wenn sich der Vermerk auf Kommissionskopien oder Vertragsbestätigungen befindet, denen der Käufer nach Erhalt sofort widersprechen muß, falls sie Bedingungen enthalten, die nicht vereinbart sind. Unterlassener Widerspruch gilt hier nach der Rechtsprechung als Zustimmung.

Dr. St.

* * *

Aufwertung von Hypotheken.

Anfrage: In Ihrer Nummer 5 vom 31. Oktober bringen Sie einen Artikel über Aufwertung von Hypotheken. Wir haben einen ähnlichen, aber doch nicht ganz gleichen Fall, nämlich es wurde uns am 31. März 1922 eine Hypothek zur Rückzahlung am 1. Juli gekündigt. Wir zahlten das Geld, erhielten auch eine Quittung über den Empfang des Geldes; der Gläubiger aber wollte uns unter irgend welchen Ausflüchten keine löschungsfähige Quittung geben. Seitdem hatten wir ihn einige Male aufgefordert, uns doch endlich eine löschungsfähige Quittung auszuhändigen, doch ohne Erfolg. Hat der Gläubiger nun, nachdem er selbst die Kündigung ausgesprochen und auf Grund derselben mit dem von ihm verlangten Betrage seinerzeit befriedigt wurde, noch Anspruch auf eine spätere Aufwertung oder kann er gezwungen werden, löschungsfähige Quittung zu erteilen?

Antwort: Die angeschnittene Frage ist eine der schwierigsten und umstrittensten des Aufwertungsrechtes. § 11 der dritten Steuernotverordnung bestimmt, daß der Gläubiger einer Hypothek, der, ohne sich seine Rechte vorzubehalten, in die Löschung seines Rechtes gewilligt hat, eine Aufwertung nicht mehr verlangen kann. Die gleiche Vorschrift der dritten Steuernotverordnung bestimmt weiter, daß, wenn der Gläubiger auf die durch eine Hypothek gesicherte Forderung Zahlung angenommen hat, ohne sich seine Rechte vorzubehalten, gleichfalls das Aufwertungsrecht erloschen ist. Wie verhält es sich nun, wenn zwar das Hypothekenkapital angenommen, aber keine Löschungsbewilligung erteilt ist? Hier fragt es sich, ob nicht dadurch, daß durch die Zahlungsannahme die persönliche Forderung, wegen deren die Hypothek eingetragen ist, zum Erlöschen kommt, auch die Hypothek selbst ihre Erledigung findet. Nach den sachenrechtlichen Vorschriften des BGB. verwandelt sich nämlich die Hypothek, wenn die ihr zugrunde liegende persönliche Forderung getilgt ist, in eine Grundschuld für den Grundstückseigentümer, so daß, wenn diese rechtliche Umwandlung eingetreten ist, der Grundstückseigentümer berechtigt wäre, auch ohne eine weitere Einwilligung des Hypothekengläubigers nötig zu haben, den Antrag auf Löschung der für ihn zur Grundschuld gewordenen Hypothek zu stellen. Das Kammergericht hat in wiederholten Entscheidungen diesen Standpunkt eingenommen. Dieses Gericht steht demnach auf dem Standpunkt, daß, falls der Hypothekengläubiger über das ihm zurückgezahlte Hypothekenkapital ohne Vorbehalt quittiert hat, die Aufwertungsansprüche des Gläubigers erloschen sind. Geht man von diesem Standpunkt aus, so müßte im vorliegenden Fall noch weiter untersucht werden, ob bei der Quittungsleistung seitens des Hypothekeninhabers irgend welche mündlichen oder schriftlichen Vorbehalte gemacht worden sind, oder ob aus seinem gleichzeitigen Verhalten irgend welche Schlußfolgerungen dahin zu ziehen wären, daß er die Zahlung als Befriedigung seiner Forderung nicht gelten lassen wollte. Spätere Handlungen des Gläubigers können nur mittelbar zur Erkundung des ursprünglichen Willens des Gläubigers bei der Quittungsleistung herangezogen werden. Gegen den Gläubiger spricht vorliegend der Um-

stand, daß er selbst die Kündigung der Hypothek ausgesprochen hat, so daß man voraussetzen mußte, daß, falls er die Auszahlung an einen gegenüber dem Nennwert erhöhten Betrag knüpfen wollte, er es in deutlicher Weise zum Ausdruck bringen mußte. (flpstr)

Dr. St.

Vom Weltmarkt.

rg. **Gummi-Industrie und Gummiwaren-Außenhandel der Schweiz in 1923.** Die junge Gummi-Industrie des Landes konnte, laut Jahresbericht des schweizerischen Handels- und Industrievereins, nur mit großer Mühe so viel Aufträge hereinbringen, um die Arbeitskräfte genügend zu beschäftigen, und wünscht erhöhte Zölle. In einem Betrieb wurde das Personal sogar um 25 Prozent verringert. Die für Ausfuhrartikel geschaffene Spezialabteilung lag teils immer noch still, teils hatte sie wenig Beschäftigung. Die ausländische Konkurrenz blieb trotz Einfuhrbeschränkung sehr stark; gegen Schluß des Jahres machten sich außer den östlichen Staaten noch Frankreich und Italien recht fühlbar. Die 8 Schlauchwebereien für Feuerwehr-Hanfschläuche hatten dank Einfuhrbeschränkung im Inland befriedigenden Absatz, freilich zu gedrückten Preisen; Ausfuhr, die infolge Uebererzeugung lebenswichtig ist, war durch Wettbewerb des valutaschwachen Auslandes und hohe Zollschranken beinahe unmöglich. Die Jutespinnerei war gut beschäftigt, besonders in groben Nummern zum Umwickeln der Kabel für Elektrifizierung der Schweizerischen Bundesbahnen, freilich zu Preisen, die kaum die Selbstkosten deckten. Die Einfuhr betrug in dz: Kautschuk und Guttapercha: Blöcke und Abfälle 2505 (davon aus Brasilien 1075, Brit.-Indien 598; Bänder, Streifen, Platten 2119 (davon aus Deutschland 1035) bei 454 dz Ausfuhr, besonders nach England; Schläuche 363 (aus Deutschland 226); gummielastische Fäden 374 (davon aus England 328). Gummiwaren mit Gewebe- oder Metalleinlage: Platten, Ringe usw. 7210 (aus Deutschland 2520, Frankreich 3819); Schläuche 13 807 (aus Deutschland 4961, Frankreich 5631). Technische Gummitücher 664. Gummielastische Gewebe mit Textilstoff 189 (davon aus Deutschland 160) bei 965 dz Ausfuhr, davon nach England 206, Argentinien 127. Mit Kautschuk oder Guttapercha imprägnierte Stoffe 284 dz. Gummischuhe 2106 dz, davon aus den Vereinigten Staaten 1448. An chirurgischen und medizinischen Instrumenten wurden 1232 dz eingeführt, davon 925 aus Deutschland; an orthopädischen 393 dz (aus Deutschland 238). Für die Kabel- und Isolierdrahtindustrie besserten sich der Geschäftsgang im Inland und die Ausfuhrmöglichkeit; die Aussichten für 1924 sind nicht schlecht.

Rückgang des französischen Gummiwarenexportes im Juni. Laut offiziellen Statistiken belief sich der französische Gummiwarenexport im Juni auf 2 296 600 kg im Werte von 65 456 000 Frank gegen 2 603 000 kg im Werte von 76 684 000 Frank im Mai und 2 404 800 kg (72 909 000 Frank) im April. Der Rückgang der Ausfuhrziffer ist in erster Linie auf geringere Reifenausfuhr zurückzuführen, die nur 1 663 700 kg betrug gegen 2 112 100 kg im Mai und 1 830 000 kg im April. Der Gummischuhexport dagegen stieg von 223 600 kg im Mai auf 345 400 kg und die Ausfuhr von Gummitreibriemen, Schläuchen und Packungen von 188 400 kg auf 214 000 kg. Hauptabsatzgebiet für Gummireifen war wie bisher England, das 303 500 kg einführte; es folgten Belgien-Luxemburg (205 000 kg), Spanien (198 200 kg), die Vereinigten Staaten von Amerika (154 800 kg), die Schweiz (124 800 kg), Algerien (82 400 kg), Italien (69 500 kg), Marokko (46 200 kg) und französisch Hinterindien (45 500 kg). Argentinien importierte 20 800 kg und Brasilien 26 500 kg. Nach Norwegen wurden nur 600 kg ausgeführt und nach Schweden 13 800 kg. Die Zunahme der Gummischuhausfuhr beruht hauptsächlich auf der gesteigerten Nachfrage der Balkanstaaten, der Türkei und der Nachfolgestaaten, welche Länder schon immer gute Abnehmer für französische Gummischuhwaren. Andere wichtige Absatzgebiete waren die Schweiz (32 700 kg), die Niederlande (24 600 kg), Belgien (19 100 kg), England (16 200 kg), Norwegen (11 000 kg) und Algerien (10 200 kg). Nahezu $^2/_3$ des Gesamtexports (345 400 kg) gingen nach nicht besonders genannten Ländern.

Die Asbestindustrie Rußlands im Mai und Juni 1924. In allen Ural-Asbestgruben ist, wie in einem Bericht des volkswirtschaftlichen Departements der russischen Handelsvertretung in Deutschland mitgeteilt wird, die Förderung im Juni gegenüber der Maiproduktion auf das Dreifache gestiegen. Im Mai wurden 1343 t Asbesterz mit einem Gehalt von 302 t reinen Asbests gewonnen und im Juni 4094,4 t Erz mit 1077,5 t reinen Asbests.

Geschäftsbericht.

Mitteland Gummiwerke A.-G., Hannover-Linden.

I. Eröffnungs**bilanz.** Bei der Aufstellung der Goldmark-Eröffnungsbilanz haben die Vorschriften der §§ 3 und 4 GBV., §§ 3 und 4 DV. zur GBV. Anwendung gefunden, das heißt, die einzelnen Bilanzpositionen sind nach den vorgenannten Vorschriften bewertet worden. Die Anlagewerte, wie Grundstücke, Gebäude, Maschinen, Utensilien, Formen und Fuhrpark, sind, teils auf Grund des Goldmark-Anschaffungspreises unter entsprechenden Abschreibungen, teils mit nur 1 Goldmark, in jedem Falle aber unter dem Zeitwert am Bilanzstichtag, eingesetzt worden. Die Wertpapiere sind zu den entsprechenden Kursen bewertet worden, und die Betriebswerte, wie Kasse, Außenstände, sind zu den Goldmarkbeträgen eingesetzt, wie sie sich nach dem Kursstande vom 31. Dezember 1923 ergaben, d. h. unter Umrechnung von 1 Billion Papiermark = 1 Goldmark. Die Bewertung der Warenbestände ist in vorsichtiger Weise vorgenommen worden. Die Uebernahme der Verpflichtungen in die Goldmark-Eröffnungsbilanz ist ebenfalls nach dem Stande vom 31. Dezember 1923 geschehen.

II. Umstellungsplan. Die Prüfung des Herganges der Umstellung hat ergeben, daß vorhanden sind: Aktivwerte in Höhe von 2 295 465 Goldmark, Passivwerte in Höhe von 70 465 Goldmark, mithin verbleibt ein Reinvermögen von 2 225 000 Goldmark, das nach unserem Vorschlage wie folgt Verwendung finden soll: Aktienkapital 2 025 000 Goldmark, Reservefonds 200 000 Goldmark. Die Umstellung des Aktienkapitals soll in der Weise erfolgen, daß das Aktienkapital für die Folge besteht aus: 100 000 Stück Stammaktien zu je 20 Goldmark = 2 000 000 Goldmark, 2500 Stück Vorzugsaktien zu je 10 Goldmark = 25 000 Goldmark, ergibt ein Gesamtaktienkapital von 2 025 000 Goldmark. Das Stimmverhältnis bleibt das bisherige; es entfällt sonach auf jede Stammaktie über je 20 Goldmark eine Stimme und auf jede Vorzugsaktie von 10 Goldmark je dreißig Stimmen.

Goldmark-Eröffnungsbilanz per 1. Januar 1924. Aktiva: Fabrikanlage-Konto 1 030 000 M, Maschinen-Konto 268 268 M, Utensilien- und Werkzeug-Konto 1 M, Formen-Konto 1 M, Fuhrpark-Konto 1 M, Effekten-Konto 31 343 M, Kassa-Konto 43 599 M, Debitoren-Konto 489 240 M, Waren-Konto 429 350 M, Konto der Vorzugs-Aktionäre 3662 M. — Passiva: Aktienkapital-Konto: Stamm-Aktien 2 000 000 M, Vorzugs-Aktien 25 000 M, zusammen 2 025 000 M, Reservefonds-Konto 200 000 M, Kreditoren-Konto 70 465 M.

In der vom Konsul C. Solling geleiteten außerordentlichen Generalversammlung am 22. November zu Hannover waren 44 951 000 Mark Stammaktien und sämtliche Vorzugsaktien vertreten. Die Goldmarkeröffnungsbilanz für den 1. Januar 1924 und die Umstellung des Grundkapitals auf Goldmark wurde nach längerer Aussprache, die nichts wesentliches ergab, einstimmig genehmigt. Ferner nahm die Generalversammlung einen Zusatz zu § 20 der Satzungen an, wonach der Aufsichtsrat berechtigt sein soll, Ausschüsse zu bilden und diesen die Befugnis zur selbständigen Erledigung einzelner Geschäfte, insbesondere bei Rechtsgeschäften, mit den Vorstandsmitgliedern, zu übertragen; hierbei sollen die gesetzlichen Rechte und Pflichten des Gesamtaufsichtsrates nicht berührt werden. In der Aussprache über diesen Antrag wurde er von einem der vom Betriebsrat entsandten Aufsichtsratsmitglieder bekämpft, der darin eine Minderung seiner Rechte erkennen wollte.

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Berlin. Die Adresse der Firma „Ifak" Internationale Fabrikations-Gesellschaft für Kautschukwaren m. b. H., lautet nicht Friedrichstraße 250, wie auf Seite 239 angegeben, sondern Friedrichstraße 246.

Berlin. Ein gefährlicher Brand brach dieser Tage in dem Fabrikgebäude der Deutschen Kabelwerke in der Weserstraße 37 in Lichtenberg aus. Im zweiten Stockwerk der Fabrik war auf bisher noch unaufgeklärte Art ein großer Behälter mit Gummi und Benzin in Brand geraten. Die Räume, in denen das Feuer ausgebrochen war, sind vollständig ausgebrannt. Personen sind bei dem Brande nicht zu Schaden gekommen. Eine Störung des Betriebes tritt nicht ein.

Bonn. Allgemeine Industriebedarfs-G. m. b. H. Der Sitz der Gesellschaft ist nach Hamburg verlegt.

Bremerhaven. Herr Friedrich Hartmann ist nicht Teilhaber der Firma D. Koopmann & Sohn, wie auf Seite 174 angegeben, sondern Herr Hartmann ist Teilhaber der Firma F. A. Hartmann & Co., Bremerhaven, welche Firma er neu gegründet hat bzw. ist die Firma eine Folgerung aus der Firma Hartmann & Koopmann.

Brünn-Sebrowitz. Die Firma Gummiwerke Treom, Konerza, Schreiber & Comp. ist geändert in Gummiwerke „Treom", Konerza & Comp. und hat ihren Sitz jetzt in Brünn-Königsfeld.

Delmenhorst. Delmenhorster Linoleumfabrik Akt.-Ges. Die Gesellschaft legt die Goldmarkeröffnungsbilanz per 1. Januar 1924 vor. Das Kapital wird von 30 Mill. Papiermark auf 4,8 Mill. Goldmark, die 1000-Mark-Aktie also auf 160 Mark herabgestempelt.

Frankfurt a. M. Gummiwerk Odenwald G. m. b. H. Das Stammkapital ist auf 100 000 Goldmark umgestellt worden.

Hamburg. Hanseatische Gummiwerke G. m. b. H. In der Nachtschicht vom 13. auf den 14. d. M. brach in der Fabrik in Hamburg-Moorfleth in einem der mittleren Fabrikräume ein größeres Feuer aus, das schnell um sich griff und mehrere Fabrikationsräume und das Magazin vollständig vernichtete. Da das Feuer bald auf seinen Herd beschränkt werden konnte, blieb das Kesselhaus und die Kraftstation völlig unversehrt, so daß bereits am 26. d. M. mit der Arbeit wieder begonnen werden konnte. Mit den Aufräumungsarbeiten des Teiles der

Fabrik, der durch Feuer vernichtet wurde, ist bereits begonnen worden, so daß auch der Neubau des abgebrannten Teiles sofort begonnen werden kann.

Hannover-Linden. Mittelland Gummiwerke Akt.-Ges. Die Generalversammlung genehmigte die Goldmarkeröffnungsbilanz und die Kapitalsumstellung. Diese soll derart erfolgen, daß das Stammaktienkapital von 100 Mill. M auf 2 Mill. Goldmark und das Vorzugsaktienkapital von 25 Mill. M auf 25 000 Goldmark umgestellt wird. (Aktienkapital im Jahre 1914 = 841 000 M Aktien und 477 000 M Obligationen.) In den Passiven stehen noch 0,2 Mill. Goldmark (0,1 Mill. Goldmark) Reserven und 70 465 Goldmark (706 864) Kreditoren. Die Aktiven zeigen: Fabrikanlagen 1,03 Mill. Goldmark (518 000), Maschinen 268 268 Goldmark (280 000 M), Effekten 31 343 Goldmark (26 325 M), Kasse 43 599 Goldmark (56 607 M), Debitoren 489 240 Goldmark (738 123 M), Waren 429 350 Goldmark (442 968 M).

Harburg a. E. Herr Willy Schulz hat Seehafenstraße 11 ein technisches Geschäft eröffnet.

Harburg a. E. Harburger Gummiwaren-Fabrik „Phönix" Akt.-Ges. Das bisherige Gesellschaftskapital soll nach Einzug von 60 Mill. Mark Vorratsaktien im Verhältnis 33⅓ : 1 auf 7,2 Mill. Goldmark unter Bildung einer offenen Reserve von 800 000 Goldmark umgestellt werden.

rg. **Helsingfors** (Finnland). Finska A.-B. Gasaccumulator O.-Y., Nikolaig. 17, ist Vertretung in „Aga"-Asbestkleidung für Schweißer usw.

Mülheim (Ruhr). Rheinische-Industriebedarf-Aktiengesellschaft. An Stelle von Herrn Hans-Kurt Hessenbruch ist Herr Erich Scheibe zum Vorstandsmitglied bestellt.

München. Aktiengesellschaft Metzeler & Co. Weiteres Vorstandsmitglied ist Herr Hans Hirsch, Direktor in München.

Nürnberg. Gummiwarenfabrik Nürnberg G. m. b. H. Herr Friedrich Kirchner ist nicht mehr Geschäftsführer und Herr Ernst Dannheißer nun alleiniger Geschäftsführer. Die Gesamtprokura der Herren Julius Benedict und Carl Dannheißer ist je in Einzelprokura umgewandelt.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Königsberg i. Pr. Stempel und Gravuren, G. m. b. H., vormals Hesse's Stempelfabrik Komm.-Ges. Anfertigung von Kautschuk- und Metallstempeln usf. Stammkapital: 5200 Goldmark. Geschäftsführer ist Herr Kaufmann Julius Raehs in Königsberg i. Pr.

Lobstädt b. Borna (Sachsen). Offene Handelsgesellschaft Rosch & Hindorf. Gesellschafter sind die Kaufleute Herren Karl Otto Rosch und Oswald Paul Hindorf, beide in Lobstädt. Verkauf von technischen Bedarfsartikeln und Eisenwaren.

Oberhausen (Rheinl.). Georg Friedr. Worthoff, G. m. b. H. Vertrieb und gegebenenfalls Herstellung von Industriebedarf aller Art. Das Stammkapital beträgt 5000 Goldmark. Die Gesellschaft hat einen oder mehrere Geschäftsführer. Herr Kaufmann Georg Friedrich Worthoff ist zum Geschäftsführer bestellt.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Braunschweig. Herr Rudolf Ohrdorf, Motorfahrzeuge, eröffnete Hamburger Straße 3 (Industriehof) eine Reparatur-Werkstatt für Automobile und Motorräder sämtlicher Fabrikate.

rg. **Coventry** (England). Triumph Cycle Co., Ltd., Fabrik für Kraftfahrräder, verteilt aus 32 823 £ Reingewinn für das am 31. August beendete Jahr 10 Prozent Dividende und macht 24 408 (19 604) £ Uebertrag.

rg. **Stockholm.** Die Automobilhandlung Gjestvangs Automobilaffär ging von Generalkonsul E. C. Gjestvang und Teilhabern an eine Aktiengesellschaft mit 250 000 Kr. Aktienkapital über.

Stettin. Stoewer-Werke Akt.-Ges. vorm. Gebrüder Stoewer. Die außerordentliche Generalversammlung beschloß, das 26 Mill. M betragende Stammaktienkapital auf 3 900 000 Goldmark und das 10 Mill. M betragende Vorzugsaktienkapital auf 600 000 Goldmark umzustellen, so daß sich ein Gesamtkapital von 4 500 000 Goldmark ergibt.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. Leifa-Albertus-Motoren-Gesellschaft m. b. H. Vertrieb von Automobilen, Automobilteilen, Motoren und verwandten Artikeln, insbesondere der von der Metallwerke Borsdorf Aktiengesellschaft zu Borsdorf bei Leipzig hergestellten „Leifa"-Motorfahrzeuge und „Albertus"-Rohölmotoren. Stammkapital: 5100 Goldmark.

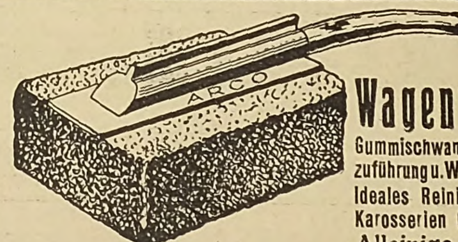
Berlin. Leifa-Automobil-Gesellschaft m. b. H. Vertrieb von Automobilen, Automobilteilen, Motoren und verwandten Artikeln, insbesondere der von der Aktiengesellschaft in Firma Metallwerke Borsdorf zu Borsdorf bei Leipzig hergestellten Leifa-Automobilen und Rohölmotoren. Stammkapital: 6000 Goldmark.

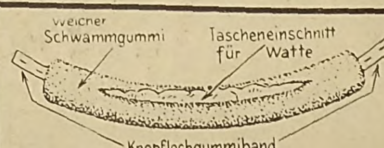
Breslau. Schlesische Automobil-Verkaufs-Gesellschaft m. b. H. Handel mit Kraftfahrzeugen aller Art sowie deren Zubehörteilen. Das Stammkapital beträgt 30 000 Goldmark.

Dresden. Gebr. Schubert. Fahrrad- und Motorradhandlung, Blumenstraße 62.

Hamborn. Automobil-Zentrale, G. m. b. H. Handel und Vertrieb von Kraftfahrzeugen aller Art, Zubehörteilen und Brennstoffen sowie Ausführung von Reparaturen. Stammkapital: 5000 Goldmark.

Hamm (Westf.). Bock & Buhl, G. m. b. H. An- und Verkauf von Personenkraftwagen, Lastwagen, Anhängern und Motorrädern, ferner Groß- und Kleinhandel in Automobilersatzteilen und Zubehörteilen, Benzin, Benzol, Oelen und Fetten, die Unterhaltung einer Reparaturwerkstätte, Vulkanisieranstalt usw. Stammkapital: 5000 Goldmark.





Köln a. Rh. Odenthal & Breitnauer G. m. b. H., Wißmannstraße 28. Reparatur von Automobilen und Handel mit Automobilzubehörungen. Stammkapital: 6000 Goldmark.

Landau. Kurt Stoepel, Handlung und Vermittlung in Kraftfahrzeugen und technischen Produkten in Landau.

Leipzig. Kraftfahrzeuggesellschaft Gampe & Co., Markt 8.

Mannheim. Auto-Claus G. m. b. H. Handel mit Kraftfahrzeugen und Zubehör sowie Betrieb einer Reparaturwerkstätte. Das Stammkapital beträgt 6000 Goldmark.

Mannheim. Mercedes-Benz Automobilgesellschaft m. b. H. Handel mit Automobilen, Automobilteilen und Automobilbedarf aller Art sowie Betrieb von Automobil-Reparaturwerkstätten. Das Stammkapital beträgt 6000 Goldmark.

Aus der Elektrizitätsbranche.

Bayreuth. Bayerische Elektrizitäts-Lieferungs-Gesellschaft. Die Gesellschaft beantragt Umstellung des Grundkapitals von 130 Mill. Papiermark auf 10,4 Mill. Goldmark durch Ermäßigung des Nennbetrages der Aktien von 1000 M auf 80 Goldmark.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Duisburg. Willem van Hengel, Ingenieurbureau, Elektrogroßhandlung. Inhaber ist Herr Ingenieur Willem van Hengel in Duisburg.

Frankfurt a. M. Frankfurter Elektro-Industrie-Bedarf G. m. b. H. Großhandel mit elektrotechnischen Bedarfsartikeln jeder Art. Das Stammkapital beträgt 5000 Goldmark.

Oberhausen (Rheinl.). Albert Hill, G. m. b. H. Betrieb eines elektrotechnischen Installationsgeschäfts und Handel mit den einschlägigen Materialien. Das Gesellschaftskapital beträgt 5000 Goldmark.

Geschäftsaufsichten.

Gießen. Kaufmann Heinrich Schäfer, Gummigroßhandlung, Wetzsteingasse 8. Zur Aufsichtsperson wird Herr Rechtsanwalt Kochs in Gießen ernannt.

Gräfenroda. Die Geschäftsaufsicht über das Vermögen der Firma Georg Lachmann, Fabrik für Glasinstrumente, Metall- und Hartgummiwaren, ist beendet.

Nürnberg. Die Geschäftsaufsicht der Firma Fahrzeugfabrik Johann Malm und Wilhelm Sauer, Nopitschstraße 12, ist aufgehoben.

Stiebitz b. Bautzen. Budissa Fahrradwerke Paul Preibisch, G. m. b. H. Aufsichtsperson: Herr Rechtsanwalt Dr. Hentzschel.

Viersen. Die Geschäftsaufsicht über das Vermögen der Firma Mühlen & Co., G. m. b. H., Spezialfabrik elektrischer Starkstromapparate, wurde aufgehoben.

Konkurse.

Ansbach. Nachlaß des Mechanikers und Motorradhändlers Hans Sölch, von Unterheßbach (Geschäftsniederlassung in Ansbach). Konkursverwalter ist Herr Rechtsanwalt Justizrat Vogel in Ansbach. Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen bis 27. Dezember 1924.

Berlin. Anhalter Gummiwerk Aktiengesellschaft Alt-Moabit 73. Verwalter ist Herr Kaufmann Dr. Fritz Bach in Berlin, Jägerstraße 13. Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen bis zum 6. Januar 1925.

Bonn. Bonner Automobil-Betrieb, G. m. b. H. Verwalter ist Herr Rechtsanwalt Mand in Bonn. Anmeldefrist bis zum 1. Januar 1925. Offener Arrest mit Anzeigefrist bis zum 25. Dezember 1924.

Bremen. Kdt.-Ges. Karl Wessel & Co., technische und elektrotechnische Artikel. Verwalter ist Herr Rechtsanwalt Dr. Barkhausen.

Dresden. Kaufmann Josef Maria Prauschke, Inhaber einer Handlung mit Kraftfahrzeugbedarf unter der Firma Josef M. Prauschke, Dresden-A., Dürerplatz 15; Wohnung: Kügelgenstraße 37 I. Konkursverwalter ist Herr Kaufmann Otto Kleemann, Marienstraße 36.

Göppingen. Komm.-Ges. Rudolf Lang, elektrotechnische Fabrik. Konkursverwalter ist Herr Gerichtsnotar Sommer in Göppingen. Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen bis 29. November 1924.

Hainstadt b. Buchen. Fahrzeug-Aktiengesellschaft Hainstadt. Herr Kaufmann Theodor Rütten in Walldürn wurde zum Konkursverwalter ernannt. Offener Arrest mit Anzeigepflicht und Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen bis 2. Dezember 1924.

rg. **Kalundborg** (Dänemark). Fahrradhändler Jul. Cappelen.

Neiße. In dem Konkursverfahren über das Vermögen der Ostdeutschen Industrie Bedarfs-Gesellschaft in Neiße wird das Konkursverfahren nach Anhörung der Gläubigerversammlung und mit deren einstimmigem Einverständnis eingestellt, weil sich ergeben hat, daß eine den Kosten des Verfahrens entsprechende Konkursmasse nicht mehr vorhanden ist und eine Fortführung des Konkurses auch bei Durchführung der der Masse gegen die Firma Joseph Johann Böhm in Breslau etwa zustehenden Ansprüche aussichtslos erscheint.

Nordhausen. In dem Konkursverfahren über das Vermögen der Allgemeinen Elektro-Bau- und Handelsgesellschaft m. b. H. wurde der Konkursverwalter Herr Dr. Wicht seines Amtes enthoben und Herr Bücherrevisor Kluge, Bahnhofstr. 22, zum Konkursverwalter ernannt.

Schildesche b. Bielefeld. Horstmann & Schwidde, Kraftfahrzeuge und Fahrräder, G. m. b. H. Konkursverwalter ist Herr Dr. jur. August Wittstein in Bielefeld, Humboldtstraße 52. Offener Arrest mit Anzeigepflicht und Anmeldefrist bis zum 7. Januar 1925.

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 2594. Wer ist Fabrikant von **Strümpfen, Hüftgürteln** usw. aus **Reingummi?**

Nr. 2600. Wer baut **Schränke** (wohl aus Zinkblech) zur zweckmäßigen Aufbewahrung von Gummiartikeln?

Nr. 2603. Wer fabriziert **Lederpickernägel?**

Nr. 2617. Wer ist Hersteller von **Wettermänteln** aus mineralisiertem Gummi in brauner Farbe?

Nr. 2623. Wer baut eine **kleine Apparatur,** die **hydraulische Hoch- und Niederdruckakkumulatoren** vollständig ersetzt?

Nr. 2627. Wer fabriziert **Stoppeltücher für Rübsamen-Reinigungsmaschinen?**

Nr. 2628. Wer ist Hersteller von **Fischerstrümpfen aus gummiertem Segeltuch,** sogenanntem Dublestoff?

Nr. 2633. Wer ist Hersteller der **Gummiabsätze „Royal"?**

Nr. 2634. Wer ist Fabrikant des **Treibriemenwachses „Ceweka"?**

Nr. 2641. Wer ist Fabrikant der **„Lätitia"-Damenbinde?**

Nr. 2644. Wer ist Hersteller der **Gummischwammsohlen „Wohlbehagen"?**

Nr. 2650. Wer fabriziert **Korkfibre** für Triebräder bei Autos mit Reibradgetriebe?

Nr. 2651. Wer ist Hersteller der **Asbest-Bremsbänder Marke „Thermoid"?**

Nr. 2659. Wer ist Hersteller von **Schlauchwellen** für zahnärztliche Bohrmaschinen?

Nr. 2662. Wer ist Hersteller von **Nantusin?**

Nr. 2666. Wer fabriziert **Stahlfederröhren** für ovale Kondenswasserableiter?

Nr. 2674. Wer ist Hersteller von **Blumen aus Celluloid?**

Nr. 2675. Wer fabriziert einen **Gummianstrich** für wasserdichte Anzüge, der nur aufgetragen, aber nicht vulkanisiert zu werden braucht?

Nr. 2678. Wer fabriziert vorschriftsmäßige **Instrumententaschen** aus Segeltuch (oder Imitation) für Eisenbahn-Verbandkästen?

Nr. 2679. Wer ist Hersteller von **Tragetüchern** für Eisenbahn-Verbandkästen?

Nr. 2682. Wer fabriziert **Irrigatorschläuche** und **Druckbälle** aus mineralisiertem Gummi?

Nr. 2683. Wer baut **Maschinen,** die sich **zum Eindrücken von Leder in Gummiabsätze** eignen?

Nr. 2684. Wer ist Hersteller von **Wachs- oder Ledertuch** für Projektions-Schirme?

Nr. 2692. Wer ist Hersteller von **Eisbockdüsen?**

Nr. 2693. Wer fabriziert **Gummiabsätze nach amerikanischem Muster?**

Nr. 2694. Wer baut Vorrichtungen zum gleichzeitigen **Formen und Glätten von Trikotschweißblättern?**

Nr. 2695. Wer ist Hersteller des **Vulkanisationsbeschleunigers „Nitron"?**

Nr. 2696. Wer ist Fabrikant von **Kamelhaarriemen in grüner Imprägnierung?**

Nr. 2703. Wer ist Hersteller **wässeriger Kautschukdispersionen?**

Nr. 2706. Wer baut **Spezialeinrichtungen für Trockenluft-Vulkanisation** gummierter und dublierter Stoffe?

Nr. 2707. Wer stellt **Formen für Treibriemenwachs** her?

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 2646. Wer ist Hersteller von **Gasschlauchmuffen aus Gummi** mit Metallkappen?

Nr. 2661. Wer ist Hersteller von **Schwarzbandagen?**

Nr. 2691. Wer fabriziert einen für die **Verleimung von Vulkanfiber gut brauchbaren Leim?**

Neu eingegangene Preislisten.

Unter dieser Abteilung gelangen alle neuen Veröffentlichungen der Branche, wie Preislisten, Kataloge, Reklameschriften usw. zur Besprechung, sofern dieselben uns seitens der herausgebenden Firmen eingesandt werden.

Der soeben erschienene illustrierte Hauptkatalog Nr. 24 mit Preisliste der **Gummiwarenfabrik Ohse & Monscheuer Nachf. Bartels & Rieger, Köln a. Rh.,** bildet ein Dokument für die wirklich imposante Reichhaltigkeit in Gummiwaren für chirurgische und sanitäre Zwecke. Die Firma hat die Auswahl der von ihr geführten Fabrikate wiederum erheblich vergrößert, so daß der Katalog auf 128 Seiten Umfang angewachsen ist. Der vorzügliche Druck auf bestem Papier und die zahlreichen guten Abbildungen bilden eine treffliche Empfehlung für die Firma. Das seit über 60 Jahren bestehende Unternehmen verdankt seinen Aufstieg dem Prinzip strengster Reellität in bezug auf Preise und Qualität und kann deshalb als Bezugsquelle bestens empfohlen werden.

Rechtsfragen.

Unter welchen Umständen wird ein durch Eintragung geschütztes Wortzeichen zur freien Warenbezeichnung?

rd. Der Angeklagte hatte das einem Konkurrenten seit vielen Jahren geschützte Wortzeichen für seine Waren verwendet. Vor Gericht machte er geltend, das fragliche Wort sei längst in den deutschen Sprachschatz übergegangen. Es werde in „Duden, Rechtschreibung der deutschen Sprache“ genannt, und in einem Branchen-Adreßbuch sei sogar eine große Anzahl von Firmen zusammengefaßt, die in der Ueberschrift als Hersteller von Fabrikaten mit dem fraglichen Namen bezeichnet seien. — Das Reichsgericht sprach sich dahin aus, daß entscheidend dafür, ob ein eingetragenes Wortzeichen der im Verkehr übliche Name für alle Waren einer bestimmten Art ohne Rücksicht auf ihre Herkunft geworden ist, der allgemeine Sprachgebrauch sei. Der Entstehung eines solchen kann der Zeichenberechtigte Hindernisse bereiten, wenn er die Benutzung seines Wortzeichens durch andere bekämpft und auf diese Weise einen möglichen Anhaltspunkt für die Entwicklung des Sprachgebrauches beseitigt. Setzt sich die Entwicklung aber trotzdem durch, so wird das als Zeichen eingetragene Wort kraft des allgemeinen Sprachgebrauches zum Warennamen, obwohl es zur Zeit seiner Anmeldung noch als Herkunftsbezeichnung galt. Für die Frage, ob sich die Entwicklung eines an sich geschützten Warenzeichens zur Warengattungsbezeichnung vollzogen hat und abgeschlossen vorliegt, ist nur die Auffassung des allgemeinen Verkehrs, der herrschende Sprachgebrauch sowohl im Kreise der Hersteller und Händler als auch der Erwerber und Verbraucher der Ware maßgebend. Nur die Auffassung der Gesamtheit dieser Personen entscheidet darüber. Legt bloß ein nicht unerheblicher Teil der in Betracht kommenden Kreise im geschäftlichen Verkehr dem Wort noch immer die ursprüngliche Bedeutung bei, so liegen die Voraussetzungen nicht vor, unter denen ein eingetragenes Wortzeichen zum freien Warennamen wird. Im vorliegenden Falle ist festgestellt, daß das in Frage kommende Wortzeichen als Sonderbezeichnung für die Erzeugnisse des als Nebenkläger auftretenden Konkurrenten des Angeklagten gilt, und daß die Fachkreise vom Gebrauch dieses Wortzeichens mit Rücksicht auf die geltend gemachten Schutzrechte des Zeicheninhabers absehen. Daraus geht hervor, daß in den maßgebenden Kreisen die Erinnerung an den Ursprung des Wortes vorhanden ist, daß es sich also als Gattungsbegriff noch nicht eingebürgert hat. (Reichsgericht IV, 912/22.) (Ipstrra)

Nachrichten aus der Industrie.

Für Veröffentlichungen unter dieser Rubrik ist die Redaktion nur im Sinne des Preßgesetzes verantwortlich.

Die Firma „**Hanowa“ Gummiwaren-Fabrik G. m. b. H., Nowawes** b. Potsdam, fabriziert seit 5 Jahren unter dem Namen „Radier-Speck“ einen Radiergummi, der die Anerkennung vieler Behörden und Lehranstalten gefunden hat. Dieses Radiermittel enthält weder Gummi, noch andere ausländische Rohmaterialien, stellt sich im Preise sehr billig und radiert nicht nur Bleistift in allen Härtegraden, sondern auch Oelkreide, Pastellkreide, Farbstifte, Zeichenkohle, Estompierkreide und sogar Kopierstift. Es handelt sich hier um ein wirklich vortreffliches Radiermittel.

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Einrichtung von analytischen Laboratorien und allgemeine Operationen. Von Dr. Victor Samter. 2. Aufl. Neu bearbeitet von Dipl.-Ing. E. Schuchard. Mit 20 Abbildungen. Halle (Saale) Verlag von Wilhelm Knapp, 1923. Preis broschiert 2,20 M.

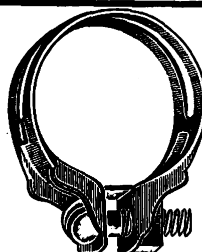
Die 59 Druckseiten umfassende Broschüre bezweckt, in die Technik tretenden Chemikern eine kurze Anleitung in die Hand zu geben, nach der die Einrichtung eines analytischen Laboratoriums mittlerer Größe am zweckmäßigsten und mit möglichst wenig Kosten erfolgen kann. Anlage des Laboratoriums und Organisation des Betriebes sind auch berücksichtigt, der wirtschaftliche Faktor wird hervorgehoben. Die Neubearbeitung zeigt Ergänzungen und Erweiterungen des Textes, die Stoffanordnung ist im wesentlichen beibehalten worden. In der Einleitung werden eine Reihe Ratschläge allgemeiner Natur über Führung eines Fabriklaboratoriums, über Stellung des Chemikers gegenüber anderen Teilen der Fabrikorganisation usw. gegeben. Im weiteren wird die Organisation des analytischen Laboratoriums und die Tätigkeit des Analytikers außerhalb des Laboratoriums besprochen, insbesondere die verschiedenen Arten der Analysen angeführt und auf die zweckdienlichen Probenahmen hingewiesen. Die Anlage und allgemeine Einrichtung eines Fabriklaboratoriums mittlerer Größe wird an Hand eines Grundrisses näher erläutert und die Ausrüstung beschrieben. Der Abschnitt: allgemeine Operationen handelt von der Probenahme und Zerkleinerung der Materialien, im besonderen vom Wägen (direkt und indirekt), von der Mengenbestimmung durch Messung fester und gasförmiger Stoffe, vom Abdampfen, Filtrieren, Fällen, Auswaschen, Trocknen und Glühen. Im Endkapitel werden in der Technik viel benutzte Analysenmethoden: Titrimetrie, Elektrolyse, Kolorimetrie besprochen. Zahlreiche gute Abbildungen unterstützen den Text. Der 8. Band der Laboratoriumsbücher für die chemische und verwandte Industrie von Samter-Schuchard: Einrichtungen von analytischen Laboratorien und allgemeine Operationen, bietet in der zweiten, neu bearbeiteten Auflage dem in die Technik tretenden Analytiker ein gutes Hilfsmittel, um mit beschränkten Mitteln und einfachen Apparaten gute Leistungen zu erzielen und ökonomisch zu arbeiten. Die Ausstattung des Büchleins ist sehr gut.

Zoll- und Verkehrswesen.

rg. **Eine deutsch-finnische Handels-Einigungsstelle.** Der Vorschlag des Deutschen Industrie- und Handelstages (Berlin) zu einem deutsch-finnischen Schiedsgericht im Handelsstreit, ähnlich wie er solche schon mit Holland, Dänemark und Ungarn vereinbart hat, wurde in einer Vorstandssitzung der neuen deutsch-finnischen Handelskammer in Helsingfors behandelt. Man war sich klar über die Vorteile eines solchen Verfahrens, will die Ansichten der finnischen Zentral-Handelskammer und des „Schiedsamtes von Helsingfors“ darüber einholen und dann mit der deutschen Organisation verhandeln. (flp)

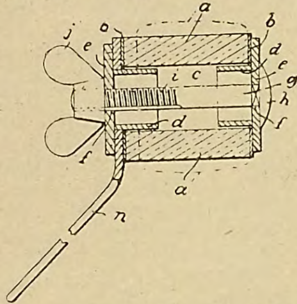
rg. **Zolltarifentscheidung der Vereinigten Staaten.** Tafeln, Dachplatten usw. aus Asbestzementschiefer sind laut Entscheidung Nr. 40 367 unter Tarif-Nr. 1401 mit 25 Prozent des Wertes zu verzollen das heißt als Asbestwaren.



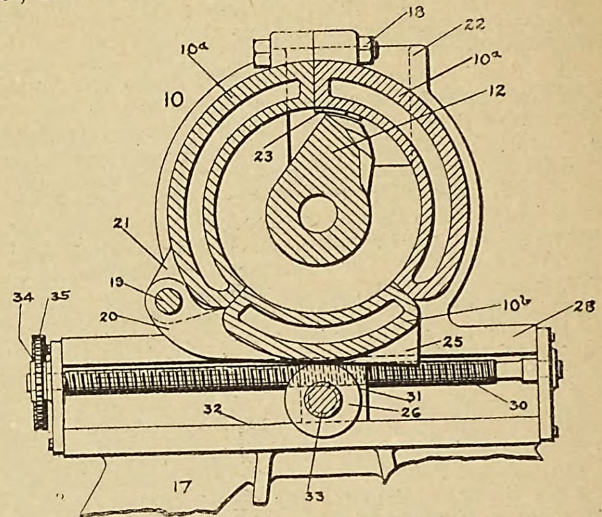
Neue Patente und Gebrauchsmuster.

Vulkanisiervorrichtung zum Verbinden von Schlauchenden. D. R. P. Nr. 400 463 vom 23. August 1922 für Fleming & Cie. G. m. b. H., Charlottenburg (veröff. 19. August 1924). Zum Anpressen der Schlauchenden an die Vulkanisierfläche diente bisher eine starre Metallhülse oder ein dehnbarer Kautschukkörper. Nach der Erfindung verwendet man einen Schlauchdorn in Form einer zylindrischen Gummihülse und darin eingeschobene Metallhülsen mit Abschlußscheiben. Beistehende Abbildung zeigt einen Längsschnitt durch die Vorrichtung. Die zylindrische Gummihülse a ist an den Stirnflächen mit festen Ringscheiben b ausgestattet. In die Bohrung c der Hülse a sind Metallhülsen d eingeschoben, die Abschlußscheiben e zeigen, die Mittelbohrungen f besitzen, um den Spannbolzen g mit Kopf h und Außengewinde i für eine Spannflügelmutter j durchtreten zu lassen. Handgriff n steht mit der Scheibe e der vorderen Metallhülse d in Verbindung. Man setzt Gummihülse a in das zu vulkanisierende Schlauchende ein, das von einem Dampfkörper umgeben ist,



zieht Flügelmutter j stark an, so daß die Gummihülse seitlich zusammengepreßt wird. Ihre Außenfläche legt sich saugend fest gegen den zu vulkanisierenden Schlauch oder dergleichen, der fest an die Innenheizfläche des Vulkanisierkörpers gedrückt wird, so daß gleichmäßige Durchvulkanisierung erfolgt. Patentanspruch: Vulkanisiervorrichtung zum Verbinden von Schlauchenden mit einem als Schlauchdorn dienenden ausdehnbaren Gummikörper, dadurch gekennzeichnet, daß der Schlauchdorn aus einer zylindrischen Gummihülse a besteht, in deren Bohrung von beiden Enden her Metallhülsen d mit äußeren Abschlußscheiben e eingeschoben sind, die mittels eines Spannbolzens g gegeneinander bewegt werden können, wodurch ein seitliches Zusammenpressen der Gummihülse und damit ein Ausdehnen dem Umfange nach erfolgt und dadurch die Anpressung der Schlauchenden an den bekannten Dampfkörper bewirkt wird.

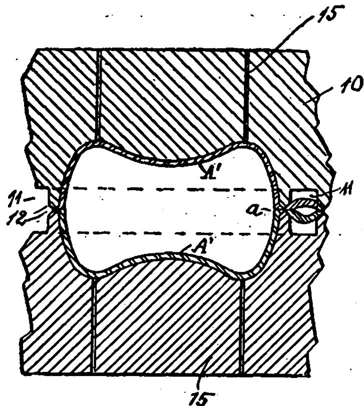
Gummiknet- und -Mischmaschine. D. R. P. Nr. 401 802 vom 26. Juni 1920 für Farrel Foundry & Machine Comp., Ansonia, V. St. A. (veröff. 9. September 1924). Infolge besonderer Anordnung der Füllstutzen und der Entleervorrichtung sind Beschickung und Entleerung der Maschine unabhängig voneinander, die Maschine braucht nicht stillgelegt zu werden und die Leistungsfähigkeit wird beträchtlich erhöht. Beistehende Abbildung zeigt einen Schnitt der Maschine. Im Gehäuse 10 läuft Welle 11 mit Knetflügeln 12, die winkelig zur Wellenachse stehen, so daß die Beschickung stets nach der Gehäusemitte befördert wird. Das Gehäuse besteht aus zwei Teilen 10a und einer längsgerichteten Bodenklappe 10b, die sich nach unten um Zapfen 19 dreht. Deckel 15 trägt den Füllstutzen 22, das Gut wird sofort von den Knetflügeln erfaßt und über die Innenfläche nach der Mitte des Gehäuses gedrückt. Schräge Leitrippen 23 unterstützen diese Bewegung. An der Bodenklappe 10b sitzt eine Reihe Rippen 25, seitlich von der mittleren Längsachse der Maschine angeordnet, deren Unterflächen etwas geneigt verlaufen. Mit den Rippen



arbeiten Rollen 26 zusammen, durch Handrad 27 verschiebbar. Stehen die Rollen ganz links, so kann die Bodenklappe nach unten fallen, das Knetgut wird durch die Knetwalze ausgeworfen. Bewegt sich Rolle 26 von links nach rechts, so legt sie sich gegen die Rippen 25 und die Klappe geht in die Verschlußstellung über. Der Hin- und Hergang der Rollen 26 wird durch den in der Abbildung unten erkenntlichen Mechanismus 27, 28, 29, 30 usw. betätigt. Patentansprüche: 1. Gummiknet- und -Mischmaschine mit in einem feststehenden, allseitig geschlossenen Gehäuse umlaufender Knetwalze, dadurch gekennzeichnet, daß die Knetwalze mit Knetflügeln besetzt und an der Gehäusestirnseite ein Füllstutzen für die Zufuhr des Knetgutes angeordnet ist. Gummiknet- und -Mischmaschine 2. nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß für die Maschinenentleerung am Gehäusemantel eine Bodenklappe vorgesehen ist, und 3. nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß die drehbar auf-

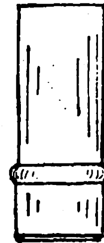
gehängte Bodenklappe auf quer zur Gehäuselängsrichtung hin und her beweglichen Gleitschuhen sitzt, die die Klappenbewegung bewirken und die Klappe in der Verschlußstellung gegen den Arbeitsdruck der Walze von unten abstützen.

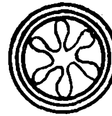
Form zur Herstellung von Bällen und anderen Hohlkörpern aus Gummi. D. R. P. Nr. 401 804 vom 7. Juli 1920 für Paramount Rubber Consolidated, Inc., Philadelphia, V. St. A. (veröff. 9. September 1924). Bei Herstellung von Bällen und dergleichen Hohlkörpern werden Platten aus unvulkanisierter Kautschukmasse durch Luftdruck in die Formhöhlungen gepreßt. Haben die Körper Stellen mit größerer Weite, so streckt sich der Kautschuk in den tiefsten Stellen der Formhöhlung am meisten, es entsteht eine ungleichförmige Wandstärke. Nach der Erfindung verhindert die Form diese ungleichmäßige Wandstärke und andere Mängel bekannter Verfahren. Eine Ausführungsform zeigt beistehende Abbildung im Querschnitt zur Herstellung von Kautschukhohlbällen. Die Formteile 10 enthalten Höhlungen 11, die, wie bekannt, von Schneidkanten 12 umgeben sind. Die beiden Höhlungen haben nach der Formmitte zu Ausbauchungen und unten bekannte Kanäle 15 zum Ansaugen der Kautschukplatten A¹.



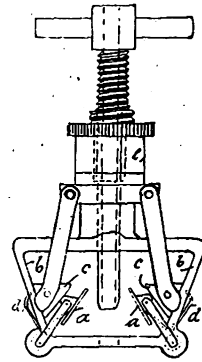
Die Formteile beschickt man mit Kautschukplatten, saugt die Luft ab, bewegt die Formteile mechanisch gegeneinander, die Schneidkanten 12 drücken den Kautschuk zusammen, bilden den schrägen Saum bei a und schneiden gleichzeitig den Kautschuküberschuß ab. Nun öffnet man die Form, die im Körper eingeschlossene Luft bestrebt sich, den Kautschuk nach außen zu drücken, der Körper erhält nahezu seine Form. Es wird ferner ein Auseinanderreißen der beiden Kautschukteile verhindert, da zunächst die Ausbuchtungen nach außen gedrückt werden. Der geformte Körper wird endlich in üblichen Formen vulkanisiert. Patentanspruch: Form zur Herstellung von Bällen und anderen Hohlkörpern aus Gummi, dadurch gekennzeichnet, daß die Formhöhlung an einer Stelle, die bei dem fertigen Gegenstand nach außen gebaucht sein soll, nach innen zu gebaucht ist.

Wasserstrahlregler aus Gummi mit Wulst. Wilhelm Klotz, Düsseldorf, Schützenstraße 61. G.-M. Nr. 883 354. Der Gegenstand vorliegender Anmeldung betreffend einen Wasserstrahlregler ist dadurch gekennzeichnet, daß die Muffe aus Gummi besteht, in welcher eine Metallhülse derart angeordnet ist, daß der an letzterer befindliche umgelegte Rand in einen in der Gummimuffe entsprechend angebrachten Wulst eingreift, um ein Herausgleiten infolge des Wasserdruckes zu verhindern. In der Metallhülse befindet sich der Strahlregler-Einsatz.





G.-M. Nr. 883 354.



G.-M. Nr. 883 425.

Keilriemen-Locher. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. G.-M. Nr. 883 425. Nach der beigegebenen Zeichnung legen sich drehbare Platten a genau an die Seitenwände des Riemens. Die Platten sind an dem starren Rahmen b so angeordnet, daß sie bei kleineren Riemenprofilen gesenkt werden, um die Höhenunterschiede auszugleichen. Die Entfernung und symmetrische Lage der beiden Platten wird durch Keile c geregelt, die sich zwischen Rahmen und Plattenrücken einschieben. Letztere werden durch Federn d an die Keile gedrückt. Die Bewegung der Keile erfolgt durch eine Muffe e, die auf dem Rahmenschaft mit Gewinde verstellbar angeordnet ist.

Federnde Binde für Gipsverbände. Uebersee-Gummiwerke, Aktiengesellschaft in Wandsbek, Königstraße 52. G.-M. Nr. 883 488. Als neu wird beansprucht, federnde Binde für Gipsverbände, bestehend aus Schwammgummi zwecks Verminderung der Empfindlichkeit solcher Verbände für den Kranken.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilig gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

12 f. 3. P. 47 710. Paul Pick, Zürich; Vertr.: Dipl.-Ing. S. Meier, Pat.-Anwalt, Berlin SW 61. Herstellung allseitig geschlossener Hohlkörper aus Gummi oder anderen härtbaren plastischen Massen. 17. März 1924.

39a. 10. K. 88 569. Wilhelm Kaiser und Leonhard Madlener, Frankfurt a. M., Stiftstraße 29. Leichtmetalleinlage für Radreifen, Schläuche und andere Gegenstände aus Gummi. 22. Februar 1924.

39b. 8. A. 40 735. „Amalith" Chemische Industrie Gesellschaft m. b. H., Dr.-Ing. Leonhard Deutsch und Isah Thorn, Wien; Vertr.: A. Elliot, Pat.-Anwalt, Berlin SW 48. Verfahren zum Härten von Kondensationsprodukten aus Phenolen und Aldehyden. 25. September 1923. Oesterreich 30. November 1922.

63e. 2. A. 37 834. Aspirator-Pneumatik-Bau Kuno Schragin, Berlin. Kammerreifen mit Kühlluft ansaugenden und wieder ausstoßenden Oeffnungen. 31. Mai 1922.

63e. 10. C. 34 931. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Vorrichtung zum Profilieren von Vollgummireifen. 27. Mai 1924.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

39a. 8. 406 561. Dr.-Ing. Hans Odenwald, Hannover-Limmer. Verfahren zum Trocknen von gewaschenem Rohgummi. 4. April 1923. O. 13 634.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

3b. 888 612. William Sachs, Berlin, Lessingstr. 33. Badeanzug aus Gummistoff (Gummihaut). 18. Juli 1924. S. 54 459.

3b. 888 871. Uebersee Gummiwerke Akt.-Ges., Wandsbek. Handschuh mit Schwammgummifutter. 11. Oktober 1924. U. 7430.

3b. 889 045. William Sachs, Berlin, Lessingstr. 33. Schal aus Gummi. 3. Oktober 1924. S. 55 332.

30d. 888 228. Flora Herzberg, geb. Avellus, Berlin, Barbarossastr. 31. Gummidamenhose. 24. September 1924. H. 101 955.

30d. 888 255. Meta Abramson, geb. Willdorff, Berlin, Joachimstraße 2. Periodendauerbinde aus Gummischwammplatte. 7. Oktober 1924. A. 39 429.

30d. 888 376. Uebersee Gummiwerke A.-G., Wandsbek. Prießnitzumschlag in Westenform. 10. Oktober 1924. U. 7427.

34k. 888 665. Uebersee Gummiwerke Akt.-Ges., Wandsbek. Schwimmende Badewannenkopfstütze. 11. Oktober 1924. U. 7431.

47d. 888 888. Albert Bohn, Lützowstr. 9, und Alfred Elster, Herwarthstraße 20, Erfurt. Riemenverbinder mit Riemenspanner. 16. Oktober 1924. B. 108 524.

47f. 888 831. Greiserwerke G. m. b. H., Hannover. Stopfbüchsenpackung. 19. September 1924. G. 56 878. Leipziger Messe 31. August 1924.

47f. 888 833. Greiserwerke G. m. b. H., Hannover. Stopfbüchsenpackung mit Hülse und Spannring. 22. September 1924. G. 56 897. Leipziger Messe 31. August 1924.

63b. 888 582. Uebersee Gummiwerke Akt.-Ges., Wandsbek. Nichtrutschendes Sitzkissen für Rodel- und Bobschlitten. 11. Oktober 1924. U. 7429.

63e. 888 267. Karl Ottmann, Frankfurt a. M., Sofienstr. 53. Fahrradventil mit Gummipfropfen. 8. Oktober 1924. O. 14 148.

63g. 888 829. Mathias Poppen, Mülheim a. d. Ruhr, Delle 43. Gummiluftkissen für Fahr- und Motorradsattel. 15. September 1924. P. 40 964.

70a. 888 231. Johanna Großmann, geb. Iden, Berlin-Mariendorf, Dorfstraße 36. Hülse aus Schwammgummi für Bleistifte, Federhalter u. dgl. 27. September 1924. G. 56 929.

71a. 888 101. Rudolf Günther, Grüna i. Sa. Gummiinnenschuh. 10. September 1924. G. 56 806.

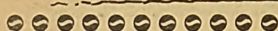
71a. 888 143. Adolf Hohmann, Leipzig, Kronprinzenstr. 45. Lederauflage auf Plattfußeinlagen mit Gummiluftkissen. 25. September 1924. H. 101 668.

71a. 888 593. Liga Gummiwerke A.-G., Frankfurt a. M.-Hausen. Besohlung aus Gummi für Schuhwerk. 13. Oktober 1924. L. 54 975.

71b. 889 051. Carl Vogt, Elberfeld, Schneiderstr. 9. Gummielastischer Schnürriemen mit verstellbarem selbsttätigen Verschluß. 7. Oktober 1924. V. 19 694.

77f. 888 521. Max Manfred v. d. Heyden, Berlin-Wilmersdorf, Helmstedter Straße 17. Gummischerzartikel. 18. September 1924. H. 101 871.

Fehlende Nummern sind — sofern die Zustellung unseres Blattes auf dem Postüberweisungswege erfolgt — stets **zunächst bei Ihrem zuständig. Postamt** energisch anzufordern, da dieses zur pünktlichen und regelmäßigen Zustellung verpflichtet ist. Nur wenn diese Reklamation erfolglos, erbitten wir Nachricht.



Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.



GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen

Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Ständige Mitarbeiter der Redaktion: Dr. Paul Alexander, Berlin; Dr. Gustav Bonwitt, Berlin; G. Borchert, Essen; Paul Bredemann, Köln-Lindenthal; Dr. Brönner, Berlin; Alfred Dominikus, Hösel-Düsseldorf; Prof. Dr. Fritz Frank, Berlin; Dr. Kurt Gottlob, Atzgersdorf bei Wien; Dr. L. Gottscho, Berlin; Dr. Grävell, Berlin; R. Hildenbrand, Schlotheim; Ing. P. Hoffmann, Berlin-Zehlendorf; Albert Jaeckel, Waidmannslust b. Berlin; Max Kath, Halle; Direktor O. Krahner, Berlin; Walter Lindemann, Berlin; Aug. Lohmann, Berlin; Dr. Ed. Marckwald, Berlin; R. Marzahn, Blasewitz; Adolf May, Brandenburg a. H.; Ferd. Meyer, Hannover; Prok. F. Pauli, Harburg a. E.; Dr. jur. Schmaltz, Hamburg; Rechtsanwalt Dr. Starke, Berlin; Oberstabsapotheker Utz, München NW 2.

Hierzu vierzehntäglich: „DIE CELLULOID-INDUSTRIE“

Bezugspreis viertelj. 4,50. — Ausland 6,50 G.-M. einschl. Porto. Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt. Zusendung unter Streifband gegen Berechnung des Portos.

Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf

Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin
Anzeigen die 7gespalt. Millim.-Zeile oder deren Raum 0,10 G.-M. Bei Wiederholungen Rabatt. — Erscheint wöchentlich Freitags.

Preiskonvention Deutscher Chirurgischer Hart- und Weichgummiwaren-Fabriken, Leipzig.

Die Konvention hat soeben eine Berichtigung zur Goldmark-Preisliste Nr. 4, Ausgabe 4, November 1924, verschickt.

Zentralverband des chirurgischen Gummiwarenhandels Deutschlands E.V.

Wie wir erfahren, hat der Zentralverband des chirurgischen Gummiwarenhandels Deutschlands E. V. in seinen letzten Verhandlungen vereinbart, daß die Mitglieder kaufen können, wo sie wollen. Der Einkauf ist daher frei. Mitglieder des Zentralverbandes erhalten einen Verbandsrabatt von 1 Prozent. Dies bedeutet keineswegs, wie mehrfach angenommen wurde, eine Lockerung der chirurgischen Konvention, da die Fabriken für das Inlandsgeschäft immer noch feste Einkaufs- und Verkaufspreise haben, während für den Export, wie schon seit geraumer Zeit, keine Preisvorschriften mehr bestehen.

Neue Zahlungsbedingungen des Verbandes der Gummimäntel-Fabrikanten Deutschlands e. V.

Seit dem 1. November 1924 gelten die bisherigen Verkaufs-, Lieferungs- und Zahlungsbedingungen des Verbandes der Gummimäntel-Fabrikanten Deutschlands e. V. mit folgenden Abänderungen: Die Preisstellung erfolgt in Reichsmark. Lieferungen vom 1. bis 15. eines Monats sind zahlbar: am 22. des gleichen Monats mit 4 Prozent Kassaskonto, am 22. des folgenden Monats mit 2 Prozent Kassaskonto, am 22. des übernächsten Monats netto. Lieferungen vom 16. bis Schluß eines Monats sind zahlbar: am 7. des folgenden Monats mit 4 Prozent Kassaskonto, am 7. des übernächsten Monats mit 2 Prozent Kassaskonto, am 7. des darauf folgenden Monats netto. Die Vor- und Verzugszinsen werden nach bestimmten Zeitabschnitten auf einer gleitenden Basis, die noch zu vereinbaren ist, festgesetzt. (Grundlage hierfür: Reichsbankdiskont oder Debetzinsen der Stempelvereinigung für anerkannten Kredit.) Verpackungsspesen werden nicht berechnet. Die Versicherungsgebühren werden zum Selbstkostenpreis berechnet, soweit nicht Selbstversicherung vorliegt. Bei Zahlungsverzug trägt der Käufer sämtliche Kosten des Mahnverfahrens. Im Falle berechtigter Beanstandung hat der Verkäufer das Recht auf unverzügliche einmalige Nachbesserung oder einmalige Lieferung mangelfreier Ersatzware. Nachbesserungen und Ersatzlieferungen müssen jedoch längstens innerhalb drei Wochen nach Rückempfang der Ware erfolgen; bei bestehender Nachlieferfrist läuft die Frist zur Nachbesserung und Ersatzlieferung bis zum Ende der Nachlieferfrist, mindestens aber zwei Wochen nach Empfang der Ware.

Der Reichsverband der deutschen Industrie zur Wirtschaftslage.

In einer am 12. November vom Reichsverband der deutschen Industrie gemeinsam mit der Vereinigung der deutschen Arbeitgeber-Verbände abgehaltenen Sitzung haben die beiden Verbände eine außerordentlich interessante Entschließung über die gegenwärtige Wirtschaftslage und die Forderungen der Industrie in bezug auf Handels- und Steuerpolitik gefaßt. Unsere Leser finden den Wortlaut der Entschließung am Schluß unseres Artikels über die Ein- und Ausfuhrstatistik der Kautschuk- und Asbestwirtschaft.

Aufhebung der Devisenmeldepflicht.

Die Reichsbank gibt bekannt, daß zugleich mit dem durch den Erlaß der neuen Devisenordnung erfolgten Abbau der Devisengesetzgebung auch die getroffenen besonderen Anordnungen, die der Devisenhamsterei entgegenwirken sollten, d. h. die Bestimmungen über die Meldepflicht, aufgehoben werden, nachdem die Bardeckungsvorschriften durch den Fortfall der Devisenrepartierungen gegenstandslos geworden sind.

Kleine Zolltarif-Revision.

Nach Mitteilungen des Reichsverbandes der deutschen Industrie hat der Reichswirtschaftsrat in mehrwöchigen Sitzungen über 500 Sachverständige aus Industrie und Handel und aus den Kreisen der letzten Verbraucher angehört und auf Grund dieser Aussprachen mit den Sachverständigen

ein selbständiges Gutachten dem Reichswirtschaftsministerium unterbreitet. Dieses Gutachten entspricht naturgemäß nicht in allen Punkten den Wünschen der Industrie. Dies ergibt sich schon daraus, daß die 18er Kommission des Reichswirtschaftsrats außer Herrn Direktor Kraemer, als neutralem Vorsitzenden, nur drei Industrielle enthalten hat. Bei der Abstimmung hat sich daher in wichtigen Fragen eine Mehrheit gegen die Wünsche der Industrie zusammenfinden können, wobei im wesentlichen die Vertreter des Groß- und Kleinhandels, die Vertreter der freien Berufe und einzelne Vertreter der Arbeitnehmer auf den der Industrie entgegengesetzten Standpunkt sich gestellt haben. Trotzdem ist das Ergebnis, dessen Einzelheiten vorerst nach dem Beschluß des Ausschusses geheim gehalten werden müssen, im großen ganzen annehmbar. Es hat sich nicht nur bei vielen Waren eine Anpassung der Zollsätze an die heutigen Verhältnisse ermöglichen lassen, sondern es ist darüber hinaus auch gelungen, das völlig veraltete Zolltarifschema im Einvernehmen mit dem Reichsfinanzministerium in vielen Punkten auf einen den heutigen Produktionsverhältnissen entsprechenden Stand zu bringen.

Stundung der Umsatzsteuer.

Der Reichsminister der Finanzen hat kürzlich eine Entscheidung getroffen, in der es u. a. heißt: Zu meinem Bedauern ist es nicht möglich, Stundungsgesuchen hinsichtlich der Umsatzsteuer allgemein über den Rahmen der bisherigen Uebung hinaus stattzugeben. Es liegt im Wesen der Umsatzsteuer, als einem Teil der speziellen Geschäftsunkosten eines Unternehmens, daß sie für die vereinnahmten oder, im Falle der Versteuerung nach Lieferung, für die vereinbarten Entgelte ohne Rücksicht darauf geschuldet wird, ob die Umsätze gewinnbringend waren, oder ob ein Unternehmen mit Verlust arbeitet. Stundung der Umsatzsteuer kann daher nur dann in Frage kommen, wenn ein Steuerpflichtiger durch außergewöhnliche Verhältnisse in eine derartige Lage geraten ist, daß die sofortige Zahlung der Umsatzsteuer in voller Höhe die Weiterführung des Betriebes gefährden würde. Fälle, in denen die Versteuerung nach Lieferung (§ 9 UStG.) erfolgt, werden wohlwollend beurteilt werden. Die Finanzämter sind wegen der Bewilligung derartiger Anträge mit Anweisung versehen worden.

Ein- und Ausfuhrstatistik der Kautschuk- und Asbestwirtschaft

1913, 1922, 1923 und 1. bis 3. Vierteljahr 1924.

Von **Walter Lindemann**, Berlin.

Die mit „Gummi-Zeitung“ Nr. 49 vom 5. September 1924 erstmalig gebrachten, ausführlichen Uebersichten über die Entwicklung der Ein- und Ausfuhr der Kautschuk- und Asbestwirtschaft werden durch die nachfolgende Zusammenstellung, enthaltend die neuesten Ziffern und Gegenüberstellungen einschließlich des 3. Vierteljahres 1924, errechnet auf Grund der vom „Statistischen Reichsamt“ herausgegebenen „Monatliche Nachweise über den auswärtigen Handel Deutschlands“, ergänzt.

Zusammenfassend läßt sich zu diesem neuesten statistischen Material nur sagen, daß es erneut leider ein wenig befriedigendes, sogar beunruhigendes Bild vom Stand und zur Entwicklung der Ein- und Ausfuhr der Kautschuk- und Asbestwirtschaft liefert. Es ist festzustellen und tritt immer deutlicher zutage, daß die vorzeitige, nicht mit Unrecht auch als „übereilt“ zu bezeichnende, teilweise Aufhebung von Einfuhrverboten und das teilweise Außerkrafttreten des Einfuhrbewilligungsverfahrens für Fertigwaren im gesamtwirtschaftlichen Interesse, im engeren Sinne im Interesse der Kautschuk- und Asbestwirtschaft, offensichtlich immer nachteiliger wirken und lediglich dem Vorteil jener Wirtschaftszweige gedient haben, die bei durchaus einseitiger Einstellung und ohne jede Rücksichtnahme auf die gesamtwirtschaftliche Lage Deutschlands ihr Heil in der Bevorzugung und Begünstigung der ausländischen Fertigware erblicken zu müssen als zweckmäßig erachten. Das fortdauernde

Anschwellen der Fertigwaren-Einfuhr,

zu der alle erforderlichen Einzelheiten der auf Seite 285 beigefügten Zusammenstellung zu entnehmen sind, steht zudem in unlösbarem Zusammenhang mit der bislang immer noch nicht den Erfordernissen der Jetztzeit angepaßten deutschen Zollgebarung, für die regierungsseitig — unter besserer und schnellerer Beachtung der von den maßgebenden Wirtschaftskreisen gestellten Anträge — längst eine gründliche Revision vorzunehmen und in Kraft zu setzen gewesen wäre.

Folgende Hauptziffern liefern für alle an der deutschen Kautschuk- und Asbestwirtschaft interessierten Kreise die denkbar wichtigsten Aufschlüsse, denen auch regierungsseitig vollste Aufmerksamkeit gewidmet werden sollte.

Zu nachstehenden statistischen Zahlen ist wiederum zu erwähnen:

1. Die Zuverlässigkeit der vom Statistischen Reichsamt für 1923 und 1924 veröffentlichten Ein- und Ausfuhrziffern ist infolge der Verhältnisse in den besetzten, westlichen Reichsgebieten erheblich beeinträchtigt. Die Behinderung, bzw. Ausschaltung der deutschen Verwaltung in den besetzten westlichen Reichsgebieten hat dazu geführt, daß die Ein- und Ausfuhr dieser Gebiete deutscherseits zum größten Teil handelsstatistisch nicht ordnungsgemäß erfaßt werden konnten und können.

2. Die laut statistischen Warenverzeichnisses unter die Ziffern 345, 527, 533, 535, 560, 902 und 946 fallende Ein- und Ausfuhr ist in der Statistik unberücksichtigt geblieben, da die auf „Kautschuk-Fertigwaren“ aus diesen Ziffern entfallenden anteiligen Mengen aus derartigen Sammelpositionen des statistischen Warenverzeichnisses nicht zu ermitteln sind.

Für die

Entwicklung der Ein- und Ausfuhr

ergibt sich aus dem nachstehend angeführten Zahlenmaterial:

1. für die Kautschukfertigwaren-Einfuhr: daß diese — dem Gewichte nach — für Januar bis September 1924 gestiegen ist um rund 74 Prozent, verglichen mit $3/4$ der Jahreseinfuhr 1922, um rund 194 Prozent, verglichen mit $3/4$ der Jahreseinfuhr 1923;

Warenbezeichnung:	in Doppelzentnern: 1. bis 3. Vierteljahr 1924	Jahr 1923	Jahr 1922	Jahr 1913
1. Rohkautschuk- usw. -Einfuhr (98 a bis 98 e des stat. Waren-Verz.)	187 476	226 080	334 505	289 970
2. Rohkautschuk- usw. -Ausfuhr (98 a bis 98 e des stat. Waren-Verz.)	16 512	24 605	16 499	101 629
3. Kautschukfertigwaren-Einfuhr (522, 570 bis 586 des stat. Waren-Verz.)	5 680	2 576	4 363	42 561
4. Kautschukfertigwaren-Ausfuhr (522, 570 bis 586 des stat. Waren-Verz.)	113 853	190 164	178 866	205 098
5. Roh-Asbest-Einfuhr (231 b des stat. Waren-Verz.)	40 516	56 504	85 177	146 575
6. Roh-Asbest-Ausfuhr (231 b des stat. Waren-Verz.)	2 091	2 106	3 052	14 612
7. Asbestfertigwaren-Einfuhr (705 bis 708 des stat. Waren-Verz.)	470	187	350	3 196
8. Asbestfertigwaren-Ausfuhr (705 bis 708 des stat. Waren-Verz.)	29 264	33 133	33 376	84 235
Gesamt-Außenhandel der Kautschukwirtschaft	323 521	443 425	534 233	639 258
Gesamt-Außenhandel der Asbestwirtschaft	72 341	91 930	121 955	248 618
Gesamt-Außenhandel der Kautschuk- und Asbestwirtschaft	395 862	535 355	656 188	887 876

Lfd. Nr.	Ziffer des statistisch. Warenverzeichnisses:	Warengattung:	Jahreseinfuhr:				Jahresausfuhr:			
			1924: Jan./Sept	1923:	1922:	1913:	1924: Jan./Sept.	1923:	1922:	1913:
			dz	dz	dz	dz	dz	dz	dz	dz
		Aus 1. Abschnitt. B.								
I.	98 a	Kautschuk, roh oder gereinigt:	155 835	197 486	287 965	204 978	4 920	9 328	8 070	39 716
II.	98 b	Guttapercha, roh oder gereinigt:	1 164	2 238	6 661	21 905	264	253	192	2 517
III.	98 c	Balata, roh oder gereinigt:	2 206	1 354	3 496	10 944	313	698	319	3 658
IV.	98 d	Kautschuk-, Guttapercha- und Balataabfälle; abgenutzte Stücke v. Waren aus Kautschuk, Guttapercha, Balata:	28 087	25 002	36 268	45 806	4 910	8 805	3 496	51 318
V.	98 e	Oelkautschuk und andere Kautschukersatzstoffe:	184	—	115	6 337	6 105	5 521	4 422	4 420
	98a—98e	Rohstoffe der Kautschukwirtschaft insgesamt dz	187 476	226 080	334 505	289 970	16 512	24 605	16 499	101 629
		Aus 2. Abschnitt. A.								
VI.	231 b	Asbest (Berg-, Erdflachs) roh, gemahlen; Asbestfasern:	40 516	56 504	85 177	146 575	2 091	2 106	3 052	14 612
	231 b	Rohstoffe der Asbestwirtschaft insgesamt: dz	40 516	56 504	85 177	146 575	2 091	2 106	3 052	14 612
		7. Abschnitt. A.								
VII.	570	Kautschuk, aufgelöst:	14	1	13	419	1 684	1 811	2 796	4 512
VIII.	571	Weichkautschukteig, gewalzte Platten daraus; Kautschukabschnitte, unbearbeitet; Kautschukplatten mit eingewalztem Draht; alle diese nicht vulkanisiert; Guttaperchapapier:	81	10	30	16 367	735	1 116	2 797	10 134
IX.	572	Geschnittene Platten (Patentplatten) aus Kautschuk, nicht vulkanisiert, unbearbeitet:	13	1	34	366	604	918	306	167
X.	573 a	Kautschukfäden ohne Gespinste:	555	548	144	1 486	} 778	1 106	1 066	861
XI.	573 b	Kautschukfäden mit Gespinsten:	—	—	—	139				
XII.	574 a	Schläuche aus Kautschuk für die Bereifung von Kraftfahrzeugrädern für Personen- und Lastfahrzeuge:	75	17	29	1 124	1 694	3 237	2 547	3 568
XIII.	574 b	Schläuche aus Kautschuk für die Bereifung von anderen Fahrzeugrädern (Fahrrädern usw.)	30	10	6	89	4 760	8 578	8 031	4 887
XIV.	574 c	Schläuche, andere, aus Kautschuk:	74	59	46	340	10 776	16 636	18 405	19 297
XV.	575	Treibriemen aus Gespinstwaren, mit Kautschuk:	16	1	36	947	1 731	3 862	2 920	7 492
XVI.	576	Wagendecken, bearbeitete, aus groben Gespinstwaren, mit Kautschuk:	4	60	28	2	30	24	4	70
XVII.	577	Gummischuhe:	129	38	5	2 965	2 651	7 489	5 757	617
XVIII.	578 a	Reifen aus Kautschuk für Fahrzeugräder:	805	234	1 498	543	261	1 204	850	9 711
XIX.	578 b	Kraftfahrzeuglaufdecken:	330	227	675	7 640	8 769	19 414	15 803	34 771
XX.	578 c	Fahrradlaufdecken:	40	17	9	221	9 722	19 218	16 951	15 277
XXI.	579 a	Anderweit nicht genannte Waren aus weich. Kautschuk; Fußbodendecken daraus; Kautschukplatten mit Gespinstwaren; eiserne Walzen mit Kautschuk:	752	652	742	3 042	45 531	66 048	67 367	49 557
XXII.	579 b	Kolben-, Stopfbüchsenpackungen, Dichtungsschnüre:	162	60	101	547	2 571	4 830	4 786	10 594
XXIII.	580 a	Gespinstwaren mit Kautschukfäden, Kautschukwaren m. Gespinsten: aus Seide:	26	3	—	229	} 10 110	14 824	11 560	10 872
XXIV.	580 b	Gespinstwaren mit Kautschukfäden, Kautschukwaren m. Gespinsten: aus anderen Spinnstoffen:	1 789	83	202	2 260				
XXV.	581	Kautschukdrucktücher für Fabriken, Kratzentücher für Kratzenfabriken:	535	425	547	2 152	160	143	299	352
		7. Abschnitt. B.								
XXVI.	582	Hartkautschukteig (nicht vulkanisiert):	—	—	—	—	} 80	120	157	147
XXVII.	583	Hartkautschukteig für zahntechnische Zwecke:	30	3	1	81				
XXVIII.	584	Hartkautschuk in Platten, Stangen; Rohpressungen aus Hartkautschuk, unbearbeitet:	21	29	24	247	1 927	1 849	873	2 859
XXIX.	585	Röhren aus Hartkautschuk, ohne Bearbeitung:	1	—	1	2	203	214	48	424
XXX.	586	Andere Hartkautschukwaren:	58	84	112	696	4 688	7 610	6 372	9 700
XXXI.	570—586	Unvollständig angemeldet:	—	—	—	—	33	76	71	1 187
	570—586	insgesamt: dz	5 540	2 562	4 283	41 904	109 498	180 327	169 766	197 056
		Aus 5. Abschnitt. H.								
XXXII.	522 a	Aus Gespinstwaren, auch aus Filz, m. Kautschuk überzogen, getränkt usw.: Kleider und Mäntel:	83	3	60	457	729	1 325	717	1 249
XXXIII.	522 b	Aus Gespinstwaren, auch aus Filz, m. Kautschuk überzogen, getränkt usw.: sonstige genähte Gegenstände, auch Sattler- und Täschnerwaren:	57	11	20	200	3 626	8 512	8 383	6 793
	570—586 522a u. b	Fertigwaren der Kautschukwirtschaft insgesamt: dz	5 680	2 576	4 363	42 561	113 853	190 164	178 866	205 098
		Aus 13. Abschnitt.								
XXXIV.	705	Papier, Pappe aus Asbest; Asbestzementplatten:	120	46	146	391	20 265	23 934	23 505	66 254
XXXV.	706	Garne, Schnüre, Stränge, Stricke, Seile aus Asbest:	285	11	43	564	1 669	1 070	1 257	3 065
XXXVI.	707	Gewebe aus Asbest (außer Asbestkautschukgeweben), Platten daraus (Asbesttuchplatten):	52	128	91	75	356	229	156	3 110
XXXVII.	708	Klingerit-Kesselbekleidungen, Dichtungsplatten, -ringe und andere nicht genannte Waren aus Asbest, Asbestpapier oder Asbestgeweben (Asbestkautschukgewebe, Handschuhe, Kleider, Masken, Mützen, Schläuche, Schuhe aus Asbestgeweben):	13	2	70	2 166	6 974	7 900	8 458	11 806
	705—708	Fertigwaren der Asbestwirtschaft insgesamt: dz	470	187	350	3 196	29 264	33 133	33 376	84 235

2. für die Kautschukfertigwaren-Ausfuhr: daß diese — dem Gewichte nach — für Januar bis September 1924 betragen hat nur rund 74 Prozent, verglichen mit 3/4 der Jahresausfuhr 1913, nur rund 85 Prozent, verglichen mit 3/4 der Jahresausfuhr 1922, nur rund 80 Prozent, verglichen mit 3/4 der Jahresausfuhr 1923;

3. für den Gesamtaußenhandel der Kautschukwirtschaft: daß dieser — dem Gewichte nach — für Januar bis September 1924 betragen hat nur rund 67 Prozent, verglichen mit 3/4 des Gesamtaußenhandels 1913, nur rund 81 Prozent, verglichen mit 3/4 des Gesamtaußenhandels 1922, nur rund 97 Proz. verglichen mit 3/4 des Gesamtaußenhandels 1923;

4. für die Asbestfertigwaren-Einfuhr: daß diese — dem Gewichte nach — für Januar bis September 1924 gestiegen ist um rund 79 Prozent, verglichen mit 3/4 der Jahreseinfuhr 1922, um rund 236 Prozent, verglichen mit 3/4 der Jahreseinfuhr 1923;

5. für die Asbestfertigwaren-Ausfuhr: daß diese — dem Gewichte nach — für Januar bis September 1924 betragen hat, nur rund 46 Prozent, verglichen mit 3/4 der Jahresausfuhr 1913 und gestiegen ist um rund 17 Prozent, verglichen mit 3/4 der Jahresausfuhr 1922, um rund 18 Prozent, verglichen mit 3/4 der Jahresausfuhr 1923;

6. für den Gesamtaußenhandel der Asbestwirtschaft: daß dieser — dem Gewichte nach — für Januar bis September 1924 betragen hat nur rund 39 Prozent, verglichen mit 3/4 des Gesamtaußenhandels 1913, nur rund 79 Prozent, verglichen mit 3/4 des Gesamtaußenhandels 1922 und gestiegen ist um rund 5 Prozent, verglichen mit 3/4 des Gesamtaußenhandels 1923;

7. für den Gesamtaußenhandel der Kautschuk- und Asbestwirtschaft: daß dieser — dem Gewichte nach — für Januar bis September 1924 betragen hat nur rund 59 Prozent, verglichen mit 3/4 des Gesamtaußenhandels 1913, nur rund 80 Prozent, verglichen mit 3/4 des Gesamtaußenhandels 1922, nur rund 99 Proz., verglichen mit 3/4 des Gesamtaußenhandels 1923.

Daß es sich bei dem unerfreulichen Ansteigen der Fertigwareneinfuhr und dem Abwärtsgehen der Fertigwarenausfuhr nicht um Zufallserscheinungen handelt, läßt sich daraus folgern, daß auf sämtliche Warengattungen oder Ziffern des statistischen Warenverzeichnisses die zu fällende Kritik gleichmäßig zutrifft.

Während der letzten Septembertage und im Laufe des Oktobers dieses Jahres sind durch einen vom Wirtschaftspolitischen Ausschuß des Vorläufigen Reichswirtschaftsrates eingesetzten 18gliedrigen Arbeitsausschuß die Arbeiten zur sogenannten „Kleinen Zolltarif-Revision" in Angriff genommen und, soweit zu ermitteln, bereits zu Ende geführt worden, ohne daß sich bis zum Tage irgendwelche Anhaltspunkte über die endgültigen regierungsseitigen Entscheidungen und Maßnahmen zur „Kleinen Zolltarif-Revision" (also zur deutschen Zollgebarung bis zum Inkrafttreten des neuen deutschen Zolltarifs) gewinnen ließen.

Jene Industriekreise, die durch die ausländische Fertigwareneinfuhr als besonders bedroht anzusehen sind, stehen enttäuscht bislang vor der Tatsache, daß — ungeachtet der vorerwähnten, ausführlichsten Beratungen und Arbeiten im Vorläufigen Reichswirtschaftsrat — das Inkraftsetzen „angemessener Schutzzollsätze" (nicht zu verwechseln mit Hochschutzzöllen!) noch nicht erfolgt und augenscheinlich zu sich dauernd wiederholenden Verzögerungen verurteilt ist. Ein am 26. September 1924 vom Vorläufigen Reichswirtschaftsrat der Oeffentlichkeit übergebener, die Sachlage in bemerkenswerter Weise charakterisierender Bericht, unter der bezeichnenden Ueberschrift

Reichswirtschaftsrat gegen Hochschutzzoll

lautete:

„Der Wirtschaftspolitische Ausschuß des vorläufigen Reichswirtschaftsrates beschäftigt sich auf Ersuchen der Reichsregierung mit Fragen des neuen deutschen Zolltarifs.

Nach eingehender allgemeiner Aussprache wurde ein aus 18 Mitgliedern bestehender Arbeitsausschuß gebildet, der die einzelnen Zolltarifpositionen unter Hinzuziehung von Sachverständigen bearbeiten und mit tunlichster Beschleunigung der Reichsregierung Richtlinien für die beginnenden Handelsvertragsverhandlungen geben soll.

Gleichzeitig wurde die folgende, von dem Mitglied Dr. Bücher vorgeschlagene Entschließung zur sofortigen Weitergabe an die Reichsregierung angenommen:

Die internationale Handelspolitik ist seit Beendigung des Krieges in vielen Ländern zum System des Hochschutzzolles übergegangen. Dieses System widerspricht den Notwendigkeiten eines internationalen Warenaustausches. Es hat die Konsumkraft des Weltmarktes verringert und die Arbeitslosigkeit in allen Ländern gefördert. Die Gesundung der internationalen Wirtschaftsbeziehungen erfordert, daß dieses Hochschutzzollsystem wieder verlassen wird zugunsten einer Handelspolitik, die im Sinne der einstimmig gefaßten Beschlüsse der Konferenz zu Genua den internationalen Warenaustausch erleichtert.

Dementsprechend fordert der Reichswirtschaftsrat, daß die Reichsregierung bei den kommenden Handelsvertragsverhandlungen nach wie vor von einem mäßigen Zollschutzsystem ausgeht.

Der Reichswirtschaftsrat ist ferner der Auffassung, daß die Frage der freien Kontingente bei den Verhandlungen grundsätzlich ausgeschaltet ist.

Die Grundlage der Handelsverträge muß wie vor dem Kriege die allgemeine unbedingte Meistbegünstigung bilden.

Die Regierung wird aufgefordert, mit größter Beschleunigung einen als Grundlage für die Handelsvertragsverhandlungen geeigneten neuen, sorgfältig abgeglichenen Zolltarif auf Grund des neuen Zolltarifschemas und unter Mitwirkung des Reichswirtschaftsrates auszuarbeiten.

Die Reichsregierung wird, solange es nicht möglich ist, diese neue gesetzliche Grundlage zu schaffen, zu prüfen haben, ob die für die deutsche Volkswirtschaft notwendigen Maßnahmen vorläufig auf Grund des § 10 des Zolltarifgesetzes oder des § 7 der Reichsabgabenordnung getroffen werden können und ob es sich nicht empfiehlt, in diesem Falle sich für die nächste Zeit mit kurzfristigen Abkommen zu begnügen."

Außerordentlich viel ließe sich, zugeschnitten auf das Gebiet der Kautschuk- und Asbestwirtschaft, gegen diese Stellungnahme des Vorläufigen Reichswirtschaftsrates vorbringen, deren Wortlaut bedauerlicherweise vollkommen die unbestreitbare Tatsache unberücksichtigt läßt, daß für einzelne Industriezweige oder einzelne Gruppen von Warengattungen deutscherseits in der Festsetzung von Einfuhrzöllen bis zum Begriff des Hochschutzzolles vorgegangen werden muß, zufolge des von maßgebenden ausländischen Industrieländern in ihrer Zollgebarung vorgezeichneten Weges.

Daß sich das Ausland herzlich wenig um die von Deutschland im Interesse der Weltwirtschaft als richtig bezeichneten oder durchgeführten Maßnahmen kümmert und unbeeinflußt durch Entschließungen, wie die vorstehend wiedergegebene, den von ihm als erforderlich erachteten Zollschutz, bis zum Hochschutzzoll, ohne lange Erwägungen und Vorbereitungen zur Tat werden läßt, haben die letzten Erfahrungen mit der

Zollpolitik des Auslandes

zur Genüge bewiesen. Es sei nur auf das Inkraftsetzen seitens Belgiens eines neuen, rein schutzzöllnerischen Zolltarifes, am 10. November dieses Jahres, einige Tage vor Wiederbeginn der deutsch-belgischen Handelsvertragsverhandlungen verwiesen, ferner auf die von Holland vorliegende Meldung über Erhöhung des Wertzolles von 5 Prozent auf 8 Prozent, auf die fortwährenden Aenderungen der Zolltarife in anderen Ländern, wie Dänemark, Litauen, Japan, Ungarn usw.

Am 8. November ds. Js. vom Vorläufigen Reichswirtschaftsrat, Wirtschaftspolitischer und Finanzpolitischer Ausschuß, gefaßte neueste Entschließungen lassen auch erkennen, daß die Hoffnungen auf einsichtsvolles Handeln des Auslandes in den wichtigen Fragen des internationalen Handelsverkehrs und Güteraustausches auch in den deutschen Regierungskreisen schon dem Abbau verfallen und langsam — langsam dem Verlangen nach wirksamen deutschen Gegenmaßnahmen Platz zu machen haben. Die Entschließung vom 8. ds. Mts. lautete:

a) „Der Wirtschaftspolitische und der Finanzpolitische Ausschuß des Reichswirtschaftsrates billigen die Grundsätze der Arbeiten und Beschlüsse des Arbeitsausschusses für Zolltariffragen. In Uebereinstimmung mit der früheren Entschließung des Wirtschaftspolitischen Ausschusses betonen sie erneut, daß das Ziel der deutschen Handelspolitik die Wiederherbeiführung eines möglichst ungehinderten internationalen Warenaustausches durch internationalen Abbau der Zollmauern auf dem Wege der Handelsverträge sein muß. Die Erreichung dieses Zieles darf nicht durch die Befriedigung hochschutzzöllnerischer Wünsche einzelner Wirtschaftsgruppen in den verhandelnden Ländern verhindert werden. Die deutsche Gesamt-

wirtschaft hat ein lebhaftes Interesse an der Erhaltung und Förderung einer intensiv arbeitenden, möglichst große Teile des deutschen Ernährungsbedarfs deckenden Landwirtschaft, sowie daran, daß die deutsche weiterverarbeitende Industrie in möglichst weitem Umfang ihren Bedarf an Rohstoffen und Halbfabrikaten aus der Heimat decken kann. Doch dürfen die zur Sicherung dieser heimischen Bedarfsdeckung zu ergreifenden Maßnahmen nicht die Ausfuhr hochwertiger Arbeitsprodukte in Frage stellen. Die Grenzen eines mäßigen Zollschutzes müssen immer dann als überschritten gelten, wenn die Konkurrenzfähigkeit der deutschen weiterverarbeitenden Industrie auf den ausländischen Märkten behindert wird. Die Exportfähigkeit der deutschen Industrie hängt aber auch zu einem sehr erheblichen Teil von der Wiederbelebung der Aufnahmefähigkeit des innerdeutschen Marktes ab, die eine möglichst volle Ausnutzung der Produktionskapazität der Unternehmungen und damit eine günstige Verteilung der Unkosten gestattet. Die Zollbelastung sämtlicher Fabrikate muß daher im Gesamtinteresse der deutschen Industrie darauf Bedacht nehmen, durch ihre Höhe nicht die deutsche Konsumkraft und damit den Absatz deutscher Fabrikate so weit einzuengen, daß dadurch der ganze Zweck eines vernünftigen Zollschutzes illusorisch wird."

b) „Der Wirtschaftspolitische Ausschuß und Finanzpolitische Ausschuß des Reichswirtschaftsrates empfehlen der Reichsregierung, von den gesetzgebenden Körperschaften die generelle Ermächtigung zu fordern:

1. Abwehrmaßnahmen gegen Einfuhren zu treffen, deren Preisstellung auf „Dumping" beruht;
2. Abwehrmaßnahmen — vorwiegend durch Vervielfachung der Zollsätze — gegen die Einfuhr aus solchen Ländern zu treffen, die fortfahren, deutsche Waren bei der Einfuhr zu differenzieren bzw. zu diskriminieren."

Die vorstehend wiedergegebene Entschließung kann — vor allen Dingen für ihren auf einen Antrag des Herrn Direktor Kraemer zurückzuführenden Abschnitt B — sicherlich von weitesten Kreisen der deutschen Wirtschaft, vor allen Dingen auch von der Kautschuk- und Asbestwirtschaft, vollste Zustimmung finden.

Durchaus zutreffende Bilder von dem wahren Stand und der eigentlichen Entwicklung der Ein- und Ausfuhr der Kautschuk- und Asbestwirtschaft werden, voraussichtlich allerdings mit noch betrübenderen Ergebnissen, als bislang zu verzeichnen, erst nach Jahresschluß und Errechnung der für das 4. Vierteljahr 1924 maßgebenden Ziffern zu gewinnen sein. Die Ein- und Ausfuhr der besetzten und besetzt gewesenen westlichen Reichsgebiete dürfte ab 1. November dieses Jahres in lückenloser Weise — nach Uebergang der wirtschaftlichen und zollpolitischen Oberhoheit auch für die besetzten Gebiete an Deutschland — statistisch wieder zu erfassen sein, so daß zum ersten Male seit vielen Jahren die Unterlagen für die statistische Berechnung der Ein- und Ausfuhr vom gesamten Deutschland zur Verfügung des Statistischen Reichsamtes gelangen werden. Das Hinzutreten der bislang deutscherseits unkontrolliert gebliebenen Fertigwareneinfuhr der besetzten, westlichen Reichsgebiete zu den deutschen Gesamt-Einfuhrziffern wird den Beweis liefern, in wie verheerender Form die Auslandsware sich im westlichen Deutschland unter Verdrängung des deutschen Fertigerzeugnisses eingenistet hat. Die von den interalliierten Bewilligungsstellen ausgefertigten Einfuhrbewilligungen sind in ihrer Gültigkeit am 20. Nov. ds. Js. abgelaufen und dürften — zum Schaden der deutschen Industrie und Wirtschaft — eine nicht unbeträchtliche Ausnutzung erfahren haben. Möge es durch zweckentsprechende regierungsseitige Maßnahmen und durch verständnisvolles Mitwirken aller Wirtschaftskreise gelingen, nunmehr das

Vordringen der ausländischen Fertigware

nach den besetzten, westlichen Reichsgebieten schnell zum Stillstand und zum Rückschritt in erträgliche oder gesamtwirtschaftlich vertretbare Grenzen zu bringen!

Das gegenüber 1913, 1922 und 1923 zu verzeichnende, dauernd zunehmende Fallen der Fertigwaren-Ausfuhr der Kautschuk- und Asbestwirtschaft ist nach den gleichen Gesichtspunkten zu analysieren und zu kritisieren, wie der im allgemeinen festzustellende Rückgang der deutschen Gesamtausfuhr.

Der „Reichsverband der deutschen Industrie" und die „Vereinigung der deutschen Arbeitgeber-Verbände" haben in einer am 12. vor. Mts. gemeinsam abgehaltenen Sitzung das gesamte Fragengebiet eingehend behandelt und der Oeffentlichkeit nachfolgende Zusammenfassung übergeben, der die weiteste Verbreitung, vor allen Dingen auch in Arbeitnehmerkreisen, und die eingehendste Beachtung gewidmet werden sollte, da sich die Verhältnisse in sämtlichen Industriezweigen in den Fragen der Produktionspolitik, des deutschen Wettbewerbs mit dem Auslande für den Inlandsmarkt und die ausländischen Absatzgebiete, derartig gleichartig entwickelt haben dürften, daß auf jede Industriegruppe die vom „Reichsverband der deutschen Industrie" und von der „Vereinigung der deutschen Arbeitgeber-Verbände" vertretenen Auffassungen durchaus zutreffen. Der fragliche Bericht besagt im vollen Wortlaut:

Zu einer richtigen Beurteilung der gegenwärtigen Wirtschaftslage kommt man nur dann, wenn man sich immer wieder vergegenwärtigt, daß Deutschland durch die Kriegs- und Nachkriegszeit, durch die Erschöpfung aller Kräfte in der Verteidigung des Vaterlandes, durch die Maßnahmen übermächtiger Sieger, sowie durch den Zerfall seiner Währung ein verarmtes Land geworden ist. 1½ Millionen kräftigster Männer hat der Krieg dahingerafft, 15 Proz. unserer Getreide- und Kartoffelerzeugung sind uns genommen, Industriegebiete, deren Besitz für Deutschlands wirtschaftliche Bedeutung von besonderer Wichtigkeit waren, sind verloren. Das Volksvermögen und das Volkseinkommen sind halbiert. Das Sparkapital ist verschwunden. An Stelle von Auslandsguthaben ist eine immer wachsende Verschuldung an das Ausland getreten, gleichzeitig mit der Verpflichtung, dem ausländischen Gläubiger jährlich in die Milliarden gehende Zahlungen zu leisten.

Dies sind die Ursachen der gegenwärtigen wirtschaftlichen, sozialen und kulturellen Not des deutschen Volkes, dies die Gründe für den Druck auf unsere Lebenshaltung.

Diese Ursachen werden vermehrt durch eine fortschreitende Wirtschaftskrisis als Folge falscher Innenpolitik.

Eine fehlerhafte Steuergesetzgebung, eine alle Kreise der Bevölkerung schwer belastende Höhe der Verkehrstarife unterbindet den Wiederaufbau der deutschen Wirtschaft und verhindert eine merkbare Senkung des heute zum Teil noch über den Weltmarktpreisen liegenden Standes unserer Warenpreise.

Es ist deshalb zunächst festzustellen, daß die jetzt veröffentlichten Steuerminderungen die im „Reichsverband der deutschen Industrie" zusammengefaßten weiten Kreise der Wirtschaft tief enttäuscht haben. Die Industrie erwartet eine viel

umfangreichere Steuerreform.

Die Steuersätze müssen der Lage der Wirtschaft entsprechend viel mehr ermäßigt, die Steuergesetze und die Finanzverwaltung wesentlich vereinfacht werden. Die „brutalen" Steuernotgesetze vom Dezember 1923 müssen baldigst beseitigt werden. Im einzelnen wird Folgendes verlangt:

Die Umsatzsteuer muß noch viel mehr ermäßigt, der Export viel mehr begünstigt werden. Die Luxussteuer und ähnliche Steuerarten, wie z. B. die Anzeigensteuer und dergleichen, müssen noch viel weiter abgebaut werden.

Die Einkommen- und Körperschaftssteuer muß nach Ablauf des Jahres 1924 richtig veranlagt werden. Im Jahre 1925 dürfen die Vorauszahlungen nicht mehr in der bisherigen Art erhoben werden. Die Vermögenssteuer muß nach ganz anderen Bewertungsgrundsätzen gestaltet werden.

Die Gemeindegewerbesteuern sind unter allen Umständen zu ermäßigen.

Der Finanzausgleich zwischen Reich, Staaten und Gemeinden bedarf einer gründlichen Aenderung. Jede Thesaurierungspolitik muß dabei unterbunden werden.

Bei den Eisenbahngütertarifen ist eine alsbaldige weitere Ermäßigung um mindestens 15 Prozent dringend erforderlich. Die derzeitige Tariflage ist für die Wirtschaft auf die Dauer untragbar. Von besonderer Bedeutung ist, daß hierbei auch die Ausnahmetarife in gleichem Maße unter Nachholung bisheriger Unterlassungen mit berücksichtigt werden und daß das Verhältnis der einzelnen Tarifklassen untereinander und zu den Stückgutklassen dem der Vorkriegszeit wieder angenähert wird. Auch hier wäre es verfehlt, aus der kapitalarmen deutschen Wirtschaft durch das Monopol, das die Reichsbahngesellschaft besitzt, Kapital herauszupressen und durch eine vorübergehende Ueberschußwirtschaft falsche Anschauungen im In- und Auslande zu erwecken.

Die Erfüllung dieser Forderungen ist eine der ersten Voraussetzungen für die Preissenkung. Die deutsche Industrie stimmt mit der Regierung durchaus überein, daß ein Preisabbau notwendig und durch eine Verbilligung von Produktion und Verteilung vor allem der Export zu fördern ist. Nichts aber wäre verhängnisvoller, als das deutsche Volk gerade in der gegenwärtigen Stunde über die wahren Ursachen der Preisbewegung zu täuschen und den Anschein zu erwecken, als könnte mit unzulänglichen Mitteln die Lage der gesamten Wirtschaft und damit auch der deutschen Arbeiterschaft erleichtert werden. Dabei erkennt die deutsche Unternehmerschaft es durchaus als die Pflicht aller an Produktion und Verteilung beteiligten Kreise an, die an sich so notwendige und mit allen geeigneten Mitteln zu

fördernde Neubildung des Betriebskapitals nicht etwa auf dem wirtschaftlich falschen Weg eines starren Festhaltens des derzeitigen Preisstandes zu versuchen.

Aber auch bei schnellen und weitgehenden Maßnahmen auf den erwähnten Gebieten würde ein Versuch, die Preise herabzusetzen, ergebnislos bleiben müssen, wenn auf der anderen Seite durch eine schematische Verkürzung der Arbeitszeit oder durch ein die Notwendigkeiten der deutschen Wirtschaft verkennendes Hinauftreiben der Löhne die Produktion verteuert würde. Alle bei der Produktion mitwirkenden Kräfte müssen fest entschlossen sein zur höchsten technischen und persönlichen Mehrleistung. Die Herbeiführung erträglicher Preisverhältnisse, sowie die Erfüllung der von Deutschland übernommenen Verpflichtungen wäre bestimmt unmöglich, wenn die Arbeitsleistung des deutschen Volkes hinter der der Vorkriegszeit zurückbleibt. Deshalb kann auch internationalen Bindungen nicht zugestimmt werden, wenn dadurch die Beibehaltung der Vorkriegsarbeitszeit unmöglich gemacht und obendrein eine internationale Kontrolle der deutschen Arbeitsverhältnisse zugelassen würde.

Wenn sich Unternehmer und Arbeiter, Regierung und Volk in diesem Gedanken zusammenfinden, dann wird sich auch eine befriedigende

Lösung der Lohnfrage

erreichen lassen. Die deutschen Unternehmer lehnen den Vorwurf ab, daß sie eine kurzsichtige Politik des Lohndrucks treiben wollen. Bei den derzeitigen Wirtschafts- und Währungsverhältnissen und bei der Preislage auf dem Auslands- und Inlandsmarkt ist eine Erhöhung des Reallohnes ohne schwere Schädigung der Arbeiterschaft nur durch eine Verbilligung der übrigen Produktionskosten zu erreichen. Wenn die deutsche Industrie deshalb an dieser Stelle immer wieder die Forderungen nach anderer Ausgestaltung unseres Steuerwesens und unserer Verkehrstarife aufstellt, so treibt sie damit gleichzeitig die allein wirksame Lohnpolitik für ihre Arbeiter. Denn ein Sinken der Preise als Erfolg dieser Politik bedeutet automatisch eine Erhöhung der Reallöhne. Ein Hinauftreiben des Lohnniveaus dagegen würde mit weiterer Verteuerung der deutschen Produktion die Wirtschaftskrise nur verschärfen,

Die im „Reichsverband der deutschen Industrie“ und in der „Vereinigung der deutschen Arbeitgeber-Verbände“ zusammengefaßte Unternehmerschaft richtet an das gesamte deutsche Volk die dringende Mahnung, sich stets dieser Zusammenhänge bewußt zu bleiben und sich nicht durch Schlagworte über die wahre Lage hinwegtäuschen zu lassen. Die deutsche Regierung kann der Unterstützung der Unternehmerschaft bei der Aktion zum Abbau der Preise sicher sein. Sie muß sich aber bewußt bleiben, daß die Ursachen für den geringen Erfolg ihrer bisherigen Maßnahmen nicht in mangelndem guten Willen, sondern in der Unzulänglichkeit dieser Maßnahmen selbst lagen.“

Die unzulänglichen Steuerermäßigungen.

Der Deutsche Industrie- und Handelstag hat der Reichsregierung seinen Standpunkt zur Frage der Steuerermäßigungen in einem Schreiben dargelegt, in dem gesagt wird: Die kürzlich bekanntgegebenen Steuerermäßigungen haben in den Kreisen der Wirtschaft wegen ihres überaus geringen Ausmaßes und wegen ihrer Beschränkung auf nur einige wenige Steuern größte Enttäuschung hervorgerufen. Um so mehr mußte die Wirtschaft in wirklicher Berücksichtigung ihrer berechtigten Forderungen wesentliche Steuermilderungen erwarten, als wiederholt im Laufe des Jahres durch verantwortliche Stellen der Regierung erklärt worden ist, daß die schwere steuerliche Belastung eine Notmaßnahme darstelle, die ohne Frage von schwersten und wirtschaftlichen Nachteilen begleitet sei und auch dem Reich, den Ländern und Kommunen weit über die Voranschläge hinaus Einnahmen an Steuern zugeflossen sind. Betriebskapital, andere Substanzen und Kredite mußten in starkem Maße für die Steuerleistungen in Anspruch genommen werden. Nach dieser großen Schwächung muß nunmehr aber die Wirtschaft die notwendige Erholung genießen. Bleibt die Belastung der Wirtschaft so, wie sie ist, die nicht nur die erforderliche Neubildung von Wirtschaftskapital hindert, sondern das vorhandene allmählich aufzehrt, so wird uns der für Deutschlands Leben notwendige wirtschaftliche Aufstieg versagt sein. Lassen sich die jetzigen Bedürfnisse von Reich, Ländern und Kommunen auch bei allergrößter Sparsamkeit nur mit einer solchen Art der Besteuerung befriedigen, dann erfordert es die Not der Zeit, daß einstweilen der Aufgabenkreis der öffentlichen Körperschaften sachlich eingeschränkt wird, um Steuerlasten und wirtschaftliche Leistungsfähigkeit in Einklang zu bringen.

Wirtschaftliche Räumung des besetzten Gebietes.

Händler, vertreibt nur deutsche Ware!

Es steht eine zähe, unentwegte Arbeit auf wirtschaftlichem Gebiet bevor, wenn die abgetrennten Teile des Reiches nicht nur formell, sondern auch organisch wieder an das Inland angegliedert werden sollen.

Auch die Gummi-Industrie müßte nachdrücklicher, als es jetzt geschieht, bestrebt sein, verlorenen Boden wiederzugewinnen.

Der Absatz ausländischer Waren im besetzten Gebiet war während der Inflation begünstigt, das deutsche Geschäft hingegen litt unter hemmenden und erschwerenden Maßnahmen. Mit der fortschreitenden Wiederherstellung normaler Verhältnisse müßten die deutschen Erzeugnisse den verlorenen Markt allmählich wieder gewinnen, um so mehr, als sie den ausländischen Konkurrenzfabrikaten qualitativ mindestens ebenbürtig sind und trotz der wirtschaftlichen Depression zu Bedingungen geliefert werden, die oft einer Preisschleuderei nahekommen. Aber die ausländischen Fabrikate halten ungeachtet der Erleichterungen, deren sich die deutsche Wirtschaft im besetzten Gebiet zu erfreuen beginnt, hartnäckig stand. Wie ist die Situation zu ändern?

Die Fabriken tun, was in ihren Kräften steht, wenn sie die Preise konkurrenzfähig gestalten; denn daß dafür schärfste Kalkulation erforderlich ist, kann sich jeder sagen, der die Bedingungen vergleicht, unter denen Ausland und Inland arbeiten. Die Grossisten dagegen, die verschiedene Marken ein und desselben Erzeugnisses vertreiben, und die Kleinhändler haben keinen unmittelbaren Schaden, ob sie das eine oder das andere Fabrikat verkaufen. Hier hätte demnach die W e r b u n g f ü r d e u t s c h e W a r e einzusetzen.

Insbesondere der Kleinhändler hat auf den Käufer, der meistens Laie ist, den intensivsten Einfluß. Der Käufer verlangt verhältnismäßig selten eine bestimmte Marke mit solcher Entschiedenheit, daß er lieber auf den Kauf verzichtet, als eine andere zu nehmen. Fast immer fragt er den Verkäufer nach seiner Meinung, und während er sich niemals die Mühe nimmt, einen Prospekt zu Ende zu lesen, hört er sich die Ausführungen des Händlers aufmerksam an. Der unkritische Laie kauft, was ihm so näher gebracht wird. Gegen diese wirksamste Art der Beeinflussung muß notwendigerweise alles Gedruckte Schablone bleiben, denn nur in mündlicher Auseinandersetzung kann im richtigen Augenblick Argument und Gegenargument geltend gemacht werden.

Nun sind, wie schon erwähnt, die Wiederverkäufer und Konsumenten naturgemäß am Vertrieb deutscher Waren nicht unmittelbar interessiert. Deswegen muß immer wieder darauf hingewiesen werden, d a ß e s f a s t a u s s c h l i e ß l i c h v o m W i e d e r v e r k ä u f e r a b h ä n g t, ob ausländisches oder inländisches Fabrikat gewählt wird. Wenn ihn sonst nichts bewegt, sich für das inländische Fabrikat zu entscheiden und einzusetzen, dann sollte es wenigstens die Erwägung tun, daß er sich zwar nicht unmittelbar, aber auf Umwegen nicht minder schadet. Er entzieht der deutschen Wirtschaft die Nahrung und führt sie dem Ausland zu. Während die Konkurrenzfabriken dadurch immer mehr in die Lage gesetzt werden, günstiger zu kalkulieren, wird dies den deutschen Firmen immer schwieriger. Arbeitslosigkeit und Kurzarbeit schwächen die Kaufkraft des Volkes, auf das man für den heimischen Absatz letzten Endes angewiesen bleibt.

Versäumt der Wiederverkäufer, das Seine zur Umstellung auf deutsche Fabrikate beizutragen, was ihm jetzt denkbar leicht gemacht wird, so wird seine Taktik auch ihm Nachteile bringen.

Außerdem hilft dadurch der Wiederverkäufer das ohnehin fest wurzelnde Vorurteil für fremde Erzeugnisse befestigen. „Amerikanisch“ erübrigt immer noch oft jede weitere Empfehlung. Der Käufer verallgemeinert das Schlagwort und zieht, wo es ihm angeboten wird, Fremdes dem Einheimischen vor, so daß auch andere Wirtschaftszweige in Mitleidenschaft gezogen werden. Wo die ausländischen Waren billiger sind, ist die Handlungsweise des Wiederverkäufers wenigstens erklärlich, aber das ist nur noch ganz selten der Fall. Meistens aber wird aus Gleichgültigkeit oder aus dem Vorurteil, daß das Fremde besser sei, das deutsche Fabrikat vernachlässigt. Deutsche Ware zu vertreiben, spräche für den geschäftlichen Weitblick, der hier auch mit Patriotismus zusammenfällt, denn das besetzte Gebiet bleibt auch nach der Räumung vom Reiche abgetrennt, bis zwischen den einzelnen Gliedern des Wirtschaftskörpers die selbstverständliche Wechselbeziehung wieder einsetzt, die das Verkümmern des einen oder anderen Gliedes verhindert. -sk.

Der Schrei nach Gesundung im Riemenhandel.

Was Herr Dr. Maier über die Lage des Gummiwarenhandels im Rhein-Ruhrgebiet schreibt („Gummi-Zeitung" Nr. 8, S. 221), trifft ohne weiteres auch für den gesamten Riemenhandel in ganz Deutschland zu. Die Schuld an diesem Zustande liegt zum Teil ja an den wirtschaftlichen Verhältnissen, zum allergrößten Teile aber unbedingt am Fabrikanten und Händler selbst. Auch der Verbraucher ist nicht ohne Schuld. Ist es nicht unverantwortliche Zeit- und Geldvergeudung, wenn heute jemand wegen 5 m Riemen 60 mm breit bei 5 bis 6 Firmen anfragt? Und ist der Bedarf etwas größer, so wird sicher in sehr vielen Fällen bei 10 bis 12 Firmen angefragt. Die Anfragen lauten meistens dann noch so, daß nur die aller allerbeste Qualität überhaupt in Frage kommt. Der Auftrag wird aber sehr oft dann dem aller allerbilligsten erteilt und auf die Qualität selbst gar keine Rücksicht genommen. Es müßte doch ohne weiteres einleuchtend sein, daß zwei gleich gute Qualitäten Preisunterschiede von 15 bis 40 Prozent nicht aufweisen können. Der Verbraucher, der immer nur die Preise vergleicht und die Qualität nicht beachtet, trägt mit dazu bei, daß weitere Verschlechterungen vorgenommen werden. Ein Ausgleich für die Preisunterbietungen muß natürlich irgendwie geschaffen werden, denn sonst könnte kein Fabrikant bestehen. Man wundert sich allmählich nicht mehr, wenn schlechtere Ausführungen mit „Prima"- oder sogar „Extra Prima"-Riemen bezeichnet und geliefert werden. Der Laie kann natürlich kaum einen Unterschied in den einzelnen Qualitäten feststellen, da diese Riemen äußerlich sich alle fast ähnlich sehen. Daß solch billiger Riemen die Kraft viel schlechter überträgt als ein guter Riemen, weiß er vielleicht nicht, und daß solche Riemen eine bedeutend kürzere Lebensdauer aufweisen, wird wohl in den meisten Fällen gar nicht kontrolliert. Das Riemenkonto einer jeden Firma würde sicher bedeutend kleiner sein, wenn von vornherein beim Einkauf Wert auf Qualität und nicht auf Preis gelegt wird. Gerade bei Treibriemen gilt der Satz, daß das Beste das Billigste im Betriebe ist. Zum Glück findet man heute auch schon bei sehr vielen Firmen das Bestreben vorherrschend, nur beste Qualität ohne Rücksicht auf den Preis zu kaufen, und der reelle Handel sollte sein Hauptaugenmerk darauf richten, Aufklärungen über Qualitätsware in die weitesten Verbraucherkreise zu tragen. Der Verbraucher, der sich aufklären läßt, wird sehr bald die Wahrheit des obigen Satzes am eigenen Geldbeutel spüren.

Wie schon oben gesagt, liegt aber die größte Schuld an den ungesunden Verhältnissen beim Fabrikanten und Händler selbst. Unter den Fabrikanten gibt es Firmen, die nur an den Handel liefern (sollten!) und in einem Verbande zusammengeschlossen sind, und Outsider, die mehr oder weniger nur an den Konsumenten herantreten und in keinen Verband kommen, sich aber sonst ziemlich einig sind. Es ist bedauerlich, daß sich nicht alle Fabrikanten in einem einzigen Verbande zusammenfinden können zu Nutz und Frommen des ganzen Geschäftes. Die bestehenden Gegensätze lassen sich unbedingt bei gutem Willen auf beiden Seiten überbrücken. Es dürfte sich schon der Mühe lohnen, wenn sich alle Fabrikanten, eventuell unter Führung einer neutralen Persönlichkeit, an einen Tisch setzen und über Mittel und Wege beraten würden, wie ein gemeinsames Wirken zu ermöglichen sei. Wo ein Wille, da ist auch ein Weg, und es liegt absolut keine Veranlassung vor, daß jeder seine eigenen Wege geht. Es können alle am selben Strange ziehen und es wird sich jeder hierbei bedeutend besser stellen.

Alle Fabrikanten von Textilriemen — seien es Kamelhaar-, Baumwoll-, Balata- oder Gummiriemen — müßten zusammengefaßt und an die Spitze eine ganz neutrale Geschäftsführung gestellt werden, die vollkommen unabhängig ist und ihren Weg unbeirrt geht. Dieser Verband könnte dann Qualitätsnormen aufstellen und den Verkauf gemeinsam regeln. Das „Wie" wird sich schon finden; es führen viele Wege nach Rom. Zuerst einmal mit allseitigem guten Willen an den gemeinsamen Tisch!

Sollte unter den Fabrikanten keine Firma sein, die geneigt ist, die Initiative in dieser Frage zu ergreifen, so wäre vielleicht die „Gummi-Zeitung" oder auch der Händlerverband dazu bereit. Gegebenenfalls stelle auch ich mich persönlich zur Verfügung, die vorbereitenden Schritte zu unternehmen. Getan muß etwas werden, und man sollte auf jeden Fall den Versuch unternehmen und sich nicht durch frühere Mißerfolge abhalten lassen. Es gibt keine solchen Gegensätze, die nicht unbedingt beseitigt werden könnten. Vielleicht ist heute die Zeit besser dazu angetan, denn der Wunsch nach Besserung ist auf der ganzen Linie vorhanden, und was in anderen Branchen möglich ist, sollte im Riemenfache nicht auch durchführbar sein?

Ebenso müßte auch in der Händlerschaft unbedingt ein Gesundungsprozeß vor sich gehen. Doch darüber vielleicht später einmal, zuerst das Fundament.

Hugo Krüger.

Erste Durchführungsbestimmungen zum Industriebelastungsgesetz.

Von Steuersyndikus Dr. jur. et rer. pol. **Brönner**, Berlin W 9.

Die soeben erschienenen ersten Durchführungsbestimmungen zum Industriebelastungsgesetz vom 28. Oktober 1924 beziehen sich lediglich auf dieses, nicht auch auf das Aufbringungsgesetz. Sie betreffen daher nur die nach außen wirkende Last, das heißt die Verpflichtung zur Ausstellung von Einzelobligationen, sowie die dingliche und sonstige Haftung für die Zins- und Tilgungsbeträge, während für die im Aufbringungsgesetz geregelte tatsächliche Aufbringung der Beträge weitere Durchführungsbestimmungen zu erwarten sind. Von Interesse ist jedoch auch für die nur aufbringungspflichtigen Betriebe, daß das erste Jahr, in dem Zins- und Tilgungsbeträge noch nicht zu leisten sind, vom 1. September 1924 bis zum 31. August 1925 läuft. Im übrigen ergibt sich aus den ersten Durchführungsbestimmungen im wesentlichen folgendes:

a) Kreis der Belasteten.

Auf Grund des Industriebelastungsgesetzes unterliegen alle industriellen und gewerblichen Unternehmungen, mit Ausnahme der Landwirtschaft, des Handels, des Hotelgewerbes oder Verkehrsgewerbes — außer den Schiffahrts- und Bahnbetrieben — sowie der Bank- und Versicherungsunternehmungen, der äußeren Last. Landwirtschaftliche Betriebe sind auch dann befreit, wenn sie nur Nebenbetriebe bilden. Im übrigen sind jedoch Nebenbetriebe mitbelastet, selbst wenn sie zu den nicht belasteten Unternehmungen gehören. Die Befreiung des Hauptbetriebes hat andererseits im allgemeinen die Lastenfreiheit des Nebenbetriebes zur Folge, auch wenn dieser zu den an sich belasteten Betrieben gehört. Besteht aber ein derartiger Nebenbetrieb neben einem Hauptbetriebe des Handels, des Bank-, Versicherungs- oder Hotelgewerbes, so ist der ganze Betrieb belastet.

b) Bemessungsgrundlage und Freigrenze.

Bemessungsgrundlage für die Belastung des einzelnen Unternehmers ist das zur Vermögenssteuer veranlagte Betriebsvermögen, wobei die belasteten Haupt- und Nebenbetriebe zusammenzurechnen sind. Befreit sind Betriebsvermögen, deren vermögenssteuerpflichtiger Wert am 31. Dezember 1923 50 000 Goldmark nicht übersteigt. Ergibt die Abrundung auf volle 1000 Goldmark nach unten gerade diesen Betrag, so tritt die Belastung ein. Das Betriebsvermögen von Ehegatten wird zusammengerechnet. Die endgültige oder vorläufige Veranlagung zur Vermögenssteuer ist für die Bemessung der Belastung, ohne Rücksicht darauf, ob der Bescheid bereits unanfechtbar geworden ist, maßgebend. Berichtigungen und andere Verfügungen sind jedoch bis zur Erteilung des Belastungsbescheides durch das Finanzamt zu berücksichtigen.

c) Zuständigkeit und Verfahren.

Zuständig ist das gleiche Finanzamt wie für die Veranlagung zur Vermögenssteuer. Den belasteten Unternehmungen wird unter Uebermittlung des Musters einer Einzelobligation ein schriftlicher „Belastungsbescheid" nebst Aufforderung zur Unterzeichnung innerhalb von 10 Tagen erteilt. Ein Rechtsmittel ist nicht gegeben. Die Unterzeichnung findet vor dem Vorsteher des Finanzamtes statt; doch genügt statt dessen die gerichtliche oder notarielle Beglaubigung der Unterschrift. Bei Erwerbsgesellschaften (G. m. b. H., Akt.-Ges. usw.) erfolgt die Unterzeichnung durch den bzw. die Geschäftsführer oder Vorstandsmitglieder. Ist ein Betriebsvermögen zwischen dem 31. Dezember 1923 und der Unterzeichnung der Einzelobligation auf einen anderen über gegangen, so erfolgt die Ausstellung der Obligation durch den Rechtsnachfolger. Besaß dieser bereits Betriebsvermögen, so wird das neu hinzugetretene mit dem bisherigen zusammengerechnet. (flp)

Die gegenwärtige Lage auf dem Markt für Ballonreifen.

(Aus „India Rubber World".)

Die Lage auf dem Markt für Ballonreifen hat sich im letzten Sommer ganz unerwartet entwickelt. Einerseits war die Nachfrage so groß, daß nicht alle Bestellungen ausgeführt werden konnten. Die neuen Wagen wurden beinahe alle mit Rädern mit kleinem Durchmesser und mit Ballonreifen ausgestattet. Aus Akron wurde auch erhöhte Produktion von Ballonreifen gemeldet, und die Rubber Association berichtet über eine starke Zunahme in der Reifenproduktion. Andererseits scheinen sich die Erwartungen, die an den Absatz geknüpft wurden, nicht ganz realisiert zu haben. Im Winter und im zeitigen Frühjahr waren die Verkäufe sehr rege, aber dann sprang die Nachfrage plötzlich beinahe vollkommen wieder auf die Hochdruckreifen über.

Es ist allerdings schwierig, diese Tatsachen unter einen Hut zu bringen. Es ist allgemein bekannt, daß der Ballonreifen sich für die Luxusfahrzeuge sehr eignet; er fährt sanft und beinahe ohne zu schleudern, die Elastizität ist eine bessere, die Lebensdauer des Wagens wird verlängert. Aber zu dem Skeptizismus, mit dem manche Händler an den neuen Artikel herangegangen waren, kamen die Erfahrungen anderer nach dem Verkauf desselben, denn die Klagen, daß die Ballonreifen nicht an den Hochdruckreifen heranreichten, mehrten sich; sie seien gegen Stich und Schnitt und im allgemeinen nicht widerstandsfähig genug. Es muß natürlich in Rechnung gezogen werden, daß das Publikum sich gegen Neuheiten besonders kritisch verhält und daß es Fehler, die ganz andere Ursachen haben, diesen zuschiebt. Es muß aber festgestellt werden, daß der Ballonreifen, soll er erfolgreich sein, sich ebenso bewähren muß wie der Hochdruckreifen. Die Fabrikanten haben daher das Problem aufgegriffen und Versuche mit verschiedenen Konstruktionen gemacht. Es ist die Frage, ob das Versagen der Ballonreifen für das Geschäft dieses Sommers auf der Unzufriedenheit der Verbraucher beruht oder andere Ursachen hat. Die allgemeine schlechte Geschäftslage hatte natürlich ihren Anteil daran und die Geldknappheit war in verschiedenen Teilen des Landes so groß, daß Autobesitzer nicht unbedingt notwendige Anschaffungen unterließen. Die Anschaffung und Adaptierung eines alten Wagens für Ballonreifen erfordert eine größere Ausgabe, so daß die Mehrzahl der Autoeigentümer sich entschlossen hatte, sich in dieser Saison noch so zu behelfen und erst in der nächsten neue Wagen mit Ballonreifen anzuschaffen. Wagen, die für diese Reifen gebaut sind, haben Steuerräder, die die Steuerung mit Ballonreifen erleichtern, haben passende Schnelligkeitsmesser und Schutzbleche mit dem nötigen Spielraum.

Automobilhändler haben selbst auf Anraten ihrer Fabrikanten ihren Kunden abgeraten, Ballonreifen auf Standardräder montieren zu lassen wegen des ungenügenden Spielraumes und des erschwerten Steuerns. Auch die Schnelligkeits- und Wegmesser funktionieren bei dieser Kombination nicht richtig. Diese Ratschläge waren natürlich nicht vollkommen uninteressiert, da sowohl Händler wie Fabrikanten die Wagen mit den Standardreifen zu verkaufen wünschten, um letztere nicht auf Lager zu behalten.

Dasselbe ist von dem Auswechseln auf Räder mit kleinem Durchmesser zu sagen. Die Fabrikanten konnten nicht genügend kleine Räder liefern und wollten auch die großen nicht zurücknehmen. Es lag ihnen daran, die Nachfrage so lange hinauszuzögern, bis sie mit der Produktion nachkommen konnten.

Eine große Unsicherheit machte sich unter den Automobilbesitzern und dadurch unter den Händlern bemerkbar, da die Urteile über die verwendbarste Größe sowohl der Räder als auch der Reifen sehr schwankten.

Es ist außerdem sehr wahrscheinlich, daß die meisten Autobesitzer die Erfahrungen der ersten Saison mit den neuen Reifen abwarten wollten, um sich zu entscheiden. Im allgemeinen dauert es ein bis drei Jahre, um festzustellen, wieviel ein Reifen hergibt, aber wenn er in einer Saison 5000 bis 10 000 Meilen gelaufen ist, ohne Schaden zu nehmen, so genügt diese Probe. Viele der 5,77 Ballonreifen, die im letzten Winter verkauft wurden, sind 15 000 bis 18 000 Meilen und die 7,30 Größe 20 000 bis 25 000 Meilen gefahren, was eine genügende Probe für die Leistungsfähigkeit ist, wozu noch die schon erwähnten Vorteile gegenüber dem Hochdruckreifen kommen. Der verhältnismäßig geringe Umsatz in kleinen Ballonreifen ist durch die beschränkte Anzahl von Wagen mit Rädern von 20 bis 21 Zoll Durchmesser erklärlich. Wenn der Geldmarkt sich bessert, wird sich der Absatz auch auf diesem Gebiete heben.

Automobilfabrikanten haben aber ihre neuen Modelle bereits mit den Ballonreifen ausgestattet und dies ist sicher geeignet, das Vertrauen des Publikums zu stärken. Einige unter ihnen haben allerdings darauf bestanden, Niederdruckreifen mit sechsfachem Gewebe und etwas schmälerem Querschnitt, als sie gewöhnlich hergestellt werden, zu erhalten. Die Frage der vorteilhaften Anzahl von Gewebelagen ist übrigens noch ganz ungelöst. Ingenieure der Branche haben sich dahin ausgesprochen, daß vier Lagen am günstigsten für die meisten Größen seien, wenn auch zwei für ganz leichte und sechs für ganz schwere Wagen am vorteilhaftesten scheinen.

Ein 5,77 oder 6 Zoll-Reifen, der mit sechs Lagen hergestellt ist, aber für einen Druck von 40 und mehr pounds aufgepumpt wird, ist kein richtiger Ballonreifen mehr, sondern ein Halb-Ballonreifen. Die Idee des Ballonreifens ist es, daß er sehr wenig aufgeblasen wird und doppelt so nachgiebig ist wie der Hochdruckreifen. Um einen Reifen mit großem Durchmesser mit nicht zu großem Gewicht herzustellen, Ueberhitzung und schnelle Abnutzung durch zu starkes Nachgeben zu vermeiden, ist eine Verminderung der Gewebelagen notwendig. Mittelschwere Wagen werden oft mit nur 40 bis 45 pounds Druck der Hochdruckreifen gefahren. Diese Reifen haben sechs oder mehr Gewebelagen; inwiefern machen dann Ballonreifen mit ebenso viel Gewebelagen und ebenso viel Druck das Fahren leichter?

Es ist nicht allgemein bekannt, aber es ist eine Tatsache, daß große Reifenfabriken nur noch vier Gewebelagen in ihre 4 und 4,5 Zoll-Hochdruckreifen verarbeiten. Diese Reifen bieten dem Boden weniger Angriffsfläche und haben eine etwas dickere Lauffläche als Ballonreifen, was sie Schnitten und Stichen gegenüber widerstandsfähiger macht, ungeachtet der Tatsache, daß die Tragfähigkeit pro Quadratzoll doppelt so groß ist.

Es ist offenbar Aufgabe des Technikers, auszufinden, welches die richtige Anzahl der Gewebelagen für die verschiedenen Größen und Typen ist. Die Möglichkeit, daß die Verwendung von größeren und stärkeren Fäden und weniger Lagen die richtige Lösung bringt, bleibt bestehen. Es kann sogar sein, daß ein Reifen mit zwei Gewebelagen mit langen Fäden und einem dicken, zähen Laufgummi das Richtige für die kleinste Ballonreifengröße ist.

Wenn zwei Gewebelagen mehr in den vier Gewebe-Ballonreifen verarbeitet werden, muß der Preis entsprechend hinausgesetzt werden und wird dadurch höher als der für Hochdruckreifen mit derselben Anzahl von Gewebelagen, aber kleinerem Durchmesser. Das wäre aber dem Absatz abträglich.

Das erhöhte Gewicht der Reifen durch Hinzufügen von mehr Gewebelagen, stärkeren Seitenwänden und stärkerem Laufgummi ist nicht ohne Nachteile, da es das Anlaßgewicht des Wagens erhöht, die zentrifugale Reibung im Reifen verstärkt, die bei dem Niederdruckreifen, dem großen Querschnitt und der schnelleren Umdrehung der kleineren Räder stärker zum Ausdruck kommt.

Viele Fabrikanten von Ballonreifen glauben an deren Zukunft, ebenso wie eine ganze Anzahl derjenigen, die sie in Benutzung haben, außerordentlich zufrieden ist. Es bedarf daher, um den Absatz zu steigern, nur einer Verbesserung in der Widerstandsfähigkeit und der Haltbarkeit der Reifen.

Allerhand aus der Branche.

Besserung des Geschäfts. Mit Genugtuung werden unsere Gummiwaren- und technischen Händler festgestellt haben, daß sich eine leise Regung bemerkbar macht, die auf eine Besserung der Geschäfte schließen läßt. Nach und nach hebt sich die Nachfrage und der Bedarf in Gummiwaren und anderen Erzeugnissen unserer Industrie wieder, hoffentlich nicht nur vorübergehend. Jeder Kaufmann weiß, daß Läger nicht vorhanden sind, daß vielmehr in Gummiwaren und technischen Fabrikaten für den Fabrikbedarf sich ein unumgänglicher Bedarf herausstellt, da ohne unsere Erzeugnisse kein Fabrikschornstein zu rauchen vermag. Wer sich auf einer geschäftlichen Reise befindet, kann feststellen, daß allenthalben in unseren Gegenständen Lücken bestehen, die man aber mangels Geld und aus Sparsamkeitsrücksichten nicht auszufüllen vermag. Es wurde bisher tatsächlich nur das Allernotwendigste gekauft. Jetzt verlangt die, wenn auch nur teilweise, Aufrechterhaltung der Betriebe kategorisch nach Gummiwaren, Fabrikbedarfsartikeln und technischen Gegenständen aller Art. Man hört seitens der Maschinisten und Heizer vielfach Klagen, daß die Einkäufer selbst den notwendigsten Bedarf nicht in Auftrag geben. Aber damit schadet man sich selbst am meisten. In der Woche zwischen Weihnachten und Neujahr gehen die meisten Kesselreinigungen und Reparaturen vor sich. Die Folge davon ist, daß die nächsten Wochen unserer Branche jedenfalls einen regeren Auftragsbestand bringen werden. Dabei soll man nicht übersehen, auch durch entsprechende Empfehlungen sich bei der Kundschaft bemerkbar

zu machen. Nur selten sieht man wirklich eindrucksvolle Propaganda oder Schaufenster-Reklame für technische Gummiwaren und technische Fabrikate. Höchstens begegnet man einmal Gummischläuchen, ab und zu auch Gummiklappen. Aber Mannlochschnüre, Verdichtungen, Gummiringe, Verpackungen legt man nicht gern ins Schaufenster, obgleich auch diese Schaubietungen zweifellos ihrem Zweck dienen. Gerade mit Fabrikbedarf, Treibriemen usw. kann man ein größeres Publikum anlocken, insbesondere dann, wenn man solche Gegenstände auch im Betriebe vorzuführen vermag. Jede Bewegung im Schaufenster lockt an. Und gerade jetzt, wo es sich z. B. auch auf dem Montanmarkte wieder etwas zu regen beginnt, sollte man auf eine zugkräftige Propaganda nicht verzichten. Sie wird geeignet sein, das Kaufinteresse zu erhöhen und Käufer auch für technische Gummiwaren usw. anzulocken.

Jagdsohlen. Für die Pürsch ist die Gummisohle ein wertvolles Hilfsmittel, vor allem bei der Jagd auf den Bock. Sie wird aber auch bei anderen Jagden gern verwendet. Pürschsohlen sind aus grauem oder rotem Gummi mit Erhebungen hergestellte Gummiplatten in Form der Stiefelsohle und aus Formen gefertigt. Man kann ihre Unterfläche mit dem Gummistollengleitschutz der Pneumatiks vergleichen. Es gibt eine ganze Anzahl verschiedener Pürschsohlengrößen, den Stiefelgrößen entsprechend, sowohl für Herren wie auch für Damen; denn es gibt ja auch Damen, die dem Waidwerk obliegen. Die Pürschsohle verbindet das Angenehme mit dem Nützlichen, sie vermag auch Nässe und Feuchtigkeit fernzuhalten und fungiert somit auch als Schutz wie ein Gummischuh. Uebrigens braucht man sich nicht darüber zu wundern, daß die Pürschsohle sogar Vorbild für die Gummisohle am modernen Shimmystiefel ist, darüber wurde ja kürzlich an dieser Stelle bereits berichtet. Eigentlich ist die Bezeichnung Jagdsohle nicht ganz richtig. Denn bei Pürschsohlen sind Fußsohle und Absatz aus der Form in einem Stück gearbeitet. Dieser Absatz ähnelt sehr dem starken und breiten Absatz der Shimmy- oder Haferlschuhe. Pürschsohlen werden nicht nur unter gewöhnlichen Jagdstiefeln angebracht, sondern auch unter Schaftstiefeln. Man hat hierbei Pürschsohlen mit Absätzen, die mit den Stiefeln durch Nagelung und Beklebung fest verbunden sind, von solchen zu unterscheiden, die sich mittels besonders konstruierter Klammern unter die gewöhnlichen Ledersohlen festklemmen lassen, also lediglich dann gebraucht werden, wenn es auf die Pürschjagd geht. Diese letztere Sorte von Pürschsohlen findet immer mehr Liebhaber, weil sie bequem montiert werden kann und dadurch geschont wird. Im Auslande werden für Pürschzwecke auch kleine Ueberzugschuhe aus Gummi benutzt, die knapp den Sohlenrand bedecken und schließlich gleiche Wirkung wie eine Pürschsohle auf der Jagd auslösen. In Pürschsohlen und dergleichen Artikeln läßt sich zur Jagdzeit ein gutes Geschäft machen, namentlich durch Vermittlung der Jagdutensilien- und Waffengeschäfte und durch die Schuhmacher, die sich insbesondere auf Jagdstiefel verlegen. Es gibt auch eine ganze Reihe von Gummiwaren und anderen Erzeugnissen unserer Branche, die für die Jagd in Frage kommen. Eine Jagdausstellung bzw. eine Jagdmesse, an der sich auch unsere Branche in größerem Maßstabe zu beteiligen beabsichtigt, wird im nächsten Frühjahr als Sondermesse im Rahmen der Leipziger Frühjahrsmesse in die Erscheinung treten. Unseren Fachleuten würde durch eine Besichtigung Gelegenheit geboten werden, sich weitere fachliche Kenntnisse zu erwerben und festzustellen, daß auch für Fabrikate, die Jagdzwecken dienen, unsere Branche genügend Spielraum zur Anfertigung und zum Absatz findet.

Püppchen. Weihnachten steht vor der Tür. Die Puppe ist einer der beliebtesten Geschenkartikel. Im letzten Jahre hat die Gummi-Industrie es verstanden, sich auf den Geschmack des Publikums auch in Gummipuppen und Gummipüppchen einzustellen. Es sind ganz reizende Neuheiten auf dem Plan erschienen, so daß die Auswahl groß ist. Man ist von der toten Gummipuppe zum lebendigen Püppchen übergegangen, das heißt, man hat auch in der Gummibranche die Charakterpuppe in den Vordergrund gestellt. Eine ganze Reihe von Fabriken unserer Branche hat sich auf die Herstellung „moderner“ Puppen verlegt. Die Aktuellität spielt auch in der Puppenbranche eine große Rolle. Preislisten aus Amerika zeigen uns gar schon eine „Eckener-Puppe“ und Püppchen, die die Zeppelin-Mannschaft darstellen, also Luftschifferpuppen. Alle diese Puppen und Püppchen haben etwas Intellektuelles und Individuelles. Diese neuzeitlichen Gummipuppen sind nicht allein aus Gummi hergestellt, sondern tragen auch Gummibekleidung, Gummimützen, Gummihüte und Badekappen aus Gummi, die anund auszuziehen sind. Dieses Gebiet der Gummibekleidung für Puppen läßt sich sicherlich noch weiter ausbauen. Solche Gummipuppen tragen Miniaturbälle und Miniaturspielzeug aus Gummi. Bisher verwendete man von Puppenbedarfsartikeln aus Gummi wohl nur die kleinen Puppensauger, ab und zu auch wohl Gummischnuren und Gummischuhe. Jetzt aber werden auch Gummikleider, Gummischürzen, Gummigarnituren als Geschenkartikel in den Schaufenstern unserer Gummiwarengeschäfte erscheinen. Interessant ist auch die Beobachtung, daß man von großen Puppen, vielleicht aus finanziellen Gründen, Abstand nimmt. Das Gummipüppchen hat das Regiment angetreten. Und je kleiner und niedlicher ein solches Püppchen ist, desto größer ist die Nachfrage. Selbst sogenannte Künstlerpuppen aus Gummi haben die Herrschaft auf dem Weihnachtsmarkte angetreten. Man darf damit rechnen, daß das Gummipüppchen gar manchen Weihnachtstisch zieren wird. Das wird in unserer Branche sicherlich mit großer Befriedigung aufgenommen werden.

Der fliegende Gummivogel. Was sich bereits auf den letzten Herbstmessen vorbereitet hat, ist zur Tatsache geworden. Der singende Kanarienvogel, die Nachtigall aus Papiermaché oder einem anderen Stoff hat dem Gummivogel weichen müssen, der nun in farbiger Gestalt durch die Lüfte fliegt und schwirrt. Der Gedanke, der aus Amerika kommen soll, ist in Deutschland nicht so neu, wie man meinen könnte. Gummivögel in Gestalt von aufblasbaren Ballons hat es schon früher gegeben, in kleinem und in großem Maßstabe. Nur war dieser Artikel früher reichlich hoch im Preis und hat darum vorzeitig abtreten müssen. Neu erwacht scheint er aus Amerika zu kommen. Er wird nicht allein als Kinderspielzeug, sondern auch zum Gaudium der Erwachsenen seinen Flug durch die Lüfte unternehmen. Er bildet sicherlich auch einen wertvollen Reklameartikel, den sich unsere Kauf- und Warenhäuser zunutze machen werden. Vielleicht ist die Zeit nicht mehr fern, daß man diese Gummivögel auch mit Tierstimmen versieht, was weitere Kaufanregung bieten würde.

Technisches Leder. Man kann nicht behaupten, daß das Geschäft in technischem Leder zurzeit einfach und angenehm ist. Die Marktlage zwingt die Fertiger technischer Leder dazu, ihre Preise einer Prüfung zu unterziehen, wenn sie beim Geschäft nicht bares Geld zulegen wollen. Die Notierungen für Rohhaut sind auf dem internationalen Markte äußerst fest. Sie haben bei uns wieder einmal eine Höhe erklommen, die weit über Weltmarktparität steht. Man wird sich entsinnen, daß in den Monaten April und Mai nach dem großen Sturze die Preise wesentlich unter der Weltparität lagen. Aber schon im Juli und August standen sie wieder auf pari. Seit dieser Zeit geht es am deutschen Rohhäutemarkte in fast gerader Linie nach oben, so daß die Produzenten von technischem Leder alle Veranlassung haben, ihre Preise einer neuen Prüfung zu unterziehen. Dabei darf man nicht vergessen, daß solches Auf- und Niederschwanken des Marktes sich auf eine verhältnismäßig kleine Zeitspanne verteilt. Man darf sich nicht wundern, daß dadurch in das allgemeine Geschäft der technischen Leder eine starke Unsicherheit hineingetragen worden ist. Das mag auch Ursache für gewisse Preiserscheinungen in technischem Leder sein, die der seriöse Fachmann nicht verstehen kann. Denn die Notierungen sind entweder unverhältnismäßig niedrig oder viel zu hoch. Natürlich färben die Schwankungen des Rohhäutemarktes entsprechend auf Produktion und Verarbeitung ab. Man muß wünschen, daß wieder stabile Verhältnisse Platz greifen und eine stetige Preispolitik durchgeführt wird, was natürlich auch von der allgemeinen Weltwirtschaftslage abhängig ist. So wenig klar die Verhältnisse auch auf dem Rohhäutemarkte liegen, so muß man doch mit Genugtuung feststellen, daß in den verflossenen Sommermonaten auch in technischem Leder und in Ledertreibriemen usw. ein gewisser Aufschwung zu verzeichnen war, wenngleich man eine durchgreifende Belebung nicht konstatieren konnte. Für technische Leder haben die Fabrikanten und Lieferanten trotz erhöhter Notierungen die Verkaufspreise einstweilen noch auf der bekannten Basis belassen. Die Bedingungen sind insofern geändert worden, als jetzt alle Frachtgutsendungen frei abgefertigt werden. Bei einer derzeitigen Zinsvergütung von nur 14 Prozent für das Jahr werden Kunden- und Eigenakzepte bis zu einer Höchstlaufdauer von drei Monaten wieder hereingenommen. Die Verpackung wird, wie bisher, zum Selbstkostenpreise berechnet und bei freier Rücksendung zur Hälfte gutgeschrieben.

Aenderung der Bilanzvorschriften.

Wie wir erfahren, beabsichtigt die Regierung eine Aenderung der Goldbilanzvorschriften insoweit durchzuführen, als die Worte „Goldmark“ durch „Reichsmark“ ersetzt werden sollen. In den zuständigen Ministerien sind bereits entsprechende Beratungen abgehalten worden. Die Aenderung soll in der Weise erfolgen, daß auf dem Verordnungswege der in den Goldbilanzvorschriften angewandte Begriff „Goldmark“ der neuen „Reichsmark“ gleichgesetzt werden soll, so daß für die Gesellschaften, die sich bereits auf Goldmark umgestellt haben, keine neue Belastung, z. B. keine Pflicht zur Eintragung einer Aenderung in das Handelsregister, entsteht.

Neuregelung des Steuerabzugs vom Arbeitslohn ab 1. Dezember 1924.

In Ergänzung zu unserer früheren Veröffentlichung über die neuen Steuerermäßigungen (vergleiche „Gummi-Zeitung" Nr. 7, Seite 187) bringen wir nachstehend einen Erlaß des Reichsministers der Finanzen vom 15. November 1924 (III C 2 2200), in dem über die Handhabung des Lohnsteuerabzugs näheres bestimmt wird:

Bei Lohnzahlungen, die für eine nach dem 30. November 1924 erfolgende Dienstleistung bewirkt werden, bleiben für den Arbeitnehmer zur Abgeltung der nach § 13 Abs. 1 Nr.1 bis 7, § 59 des Einkommensteuergesetzes zulässigen Abzüge

a) bei Zahlung des Arbeitslohnes für volle Monate 60 Rentenmark monatlich,
b) bei Zahlung des Arbeitslohnes für volle Wochen 15 Rentenmark wöchentlich,
c) bei Zahlung des Arbeitslohnes für volle Arbeitstage 2,50 Rentenmark täglich,
d) bei Zahlung des Arbeitslohnes für kürzere Zeiträume 0,60 Rentenmark für je zwei angefangene oder volle Arbeitsstunden

vom Steuerabzug frei (steuerfreier Lohnbetrag).

Der steuerfreie Lohnbetrag erhöht sich also gegenüber den bisherigen Beträgen monatlich um 10 Rentenmark, wöchentlich um 3 Rentenmark, täglich um 0,50 Rentenmark und zweistündig um 0,10 Rentenmark.

Wann der Arbeitslohn ausgezahlt wird, ob vor dem 1. Dezember oder nach dem 30. November ist unerheblich. Es kommt lediglich darauf an, daß der Lohn für eine nach dem 30. November 1924 erfolgende Dienstleistung gezahlt wird.

Bei Vorschüssen, die jetzt schon für Dienstleistungen nach dem 30. November gezahlt werden, hat die Steuerberechnung schon nach den neuen Bestimmungen zu erfolgen.

Erhält ein Arbeitnehmer seinen Arbeitslohn für den Monat November 1924 oder für eine ganz in den Monat November fallende Lohnwoche erst im Dezember 1924 ausgezahlt, so ist bei dieser Lohnzahlung der steuerfreie Lohnbetrag in der bisherigen Höhe (50 Rentenmark monatlich, 12 Rentenmark wöchentlich usw.) zu berücksichtigen.

Der höhere steuerfreie Lohnbetrag ist auch dann abzuziehen, wenn der Zeitraum, für den der Arbeitslohn gezahlt wird, zum Teil in die Zeit vor dem 1. Dezember 1924 fällt. In diesem Falle darf jedoch der höhere steuerfreie Lohnbetrag bei Zahlung des Arbeitslohns nach mehreren Wochen für die vollen Wochen, die vor dem 1. Dezember 1924 enden, und bei Zahlung des Arbeitslohnes nach mehreren Monaten für die vollen Monate, die vor dem 1. Dezember 1924 enden, nicht berücksichtigt werden.

Ist einem Arbeitnehmer auf Antrag für 1924 eine Erhöhung des steuerfreien Lohnbetrages — einerlei aus welchem Grunde — auf einen festen Betrag zugebilligt worden, so behält es dabei sein Bewenden. Der steuerfreie Lohnbetrag beträgt jedoch mindestens 60 Rentenmark monatlich (15 Rentenmark wöchentlich usw.). Ist die auf Antrag zugelassene Erhöhung in einem Hundertsatz des gesetzlichen steuerfreien Lohnbetrages bemessen, so tritt an die Stelle des gesetzlichen steuerfreien Lohnbetrages von 50 Rentenmark ein solcher von 60 Rentenmark monatlich (von 12 Rentenmark ein solcher von 15 Rentenmark wöchentlich usw.).

Bei Lohnzahlungen, die für eine nach dem 30. November 1924 erfolgende Dienstleistung bewirkt werden, wird der auf den Arbeitslohn entfallende Steuerbetrag nicht erhoben, wenn er

a) bei Zahlung des Arbeitslohnes für volle Monate 0,80 Rentenmark monatlich,
b) bei Zahlung des Arbeitslohnes für volle Wochen 0,20 Rentenmark wöchentlich

nicht übersteigt.

Bei Zahlung des Arbeitslohnes für kürzere Zeiträume (Tage, Stunden) bleibt es bei der Bestimmung, daß die vom Arbeitslohn berechnete Steuer auf den nächsten durch fünf teilbaren Pfennigbetrag nach unten abzurunden ist, daß daher Steuerbeträge unter 5 Pfennig nicht erhoben werden.

Bei Heimarbeitern, bei denen der Arbeitslohn für eine bestimmte Arbeitszeit oder nach der Arbeitsleistung innerhalb eines bestimmten Zeitraumes gezahlt wird, ist die einzubehaltende Steuer in gleicher Weise zu berechnen wie bei anderen Arbeitnehmern. Insbesondere gilt auch hier die Bestimmung, daß der auf den Arbeitslohn entfallende Steuerbetrag nicht erhoben wird, wenn er 0,80 Rentenmark monatlich (0,20 Rentenmark wöchentlich) nicht übersteigt.

Bei Heimarbeitern, bei denen der Arbeitslohn nicht für eine bestimmte Arbeitszeit und auch nicht nach der Arbeitsleistung innerhalb eines bestimmten Zeitraumes gezahlt wird, beträgt die einzubehaltende Steuer für alle nach dem 30. November 1924 erfolgenden Lohnzahlungen zwei Prozent (bisher vier Prozent). In welcher Zeit der Lohn verdient worden ist, ist hier also unerheblich. Bei anderen Arbeitnehmern, bei denen der Arbeitslohn nicht für eine bestimmte Arbeitszeit und auch nicht nach der Arbeitsleistung innerhalb eines bestimmten Zeitraumes gezahlt wird, sind nach wie vor vom vollen Arbeitslohn vier Prozent einzubehalten. Die Bestimmungen über den steuerfreien Lohnbetrag und die Ermäßigungen nach dem Familienstand sowie die Bestimmungen über die Nichterhebung von Kleinbeträgen finden in allen diesen Fällen keine Anwendung.

Meinungsaustausch.

Mängel im Feuerlöschwesen auf dem Lande.

„Den Ausführungen in Nr. 8 der „Gummi-Zeitung" vom 21. November kann ich in jeder Hinsicht beipflichten. Das Geschäft in Hanfschläuchen liegt wirklich, um den drastischen Ausdruck zu gebrauchen, „auf dem Hund". Daß es Firmen gibt, die Geschäfte machen, um überhaupt solche zu tätigen, sei es um jeden Preis, bedarf wohl nicht mehr der besonderen Erörterung. Es ist dies eine bedauerliche Tatsache, an der nicht oft und entschieden genug Kritik geübt werden kann. Als Beispiel diene folgende Tatsache:

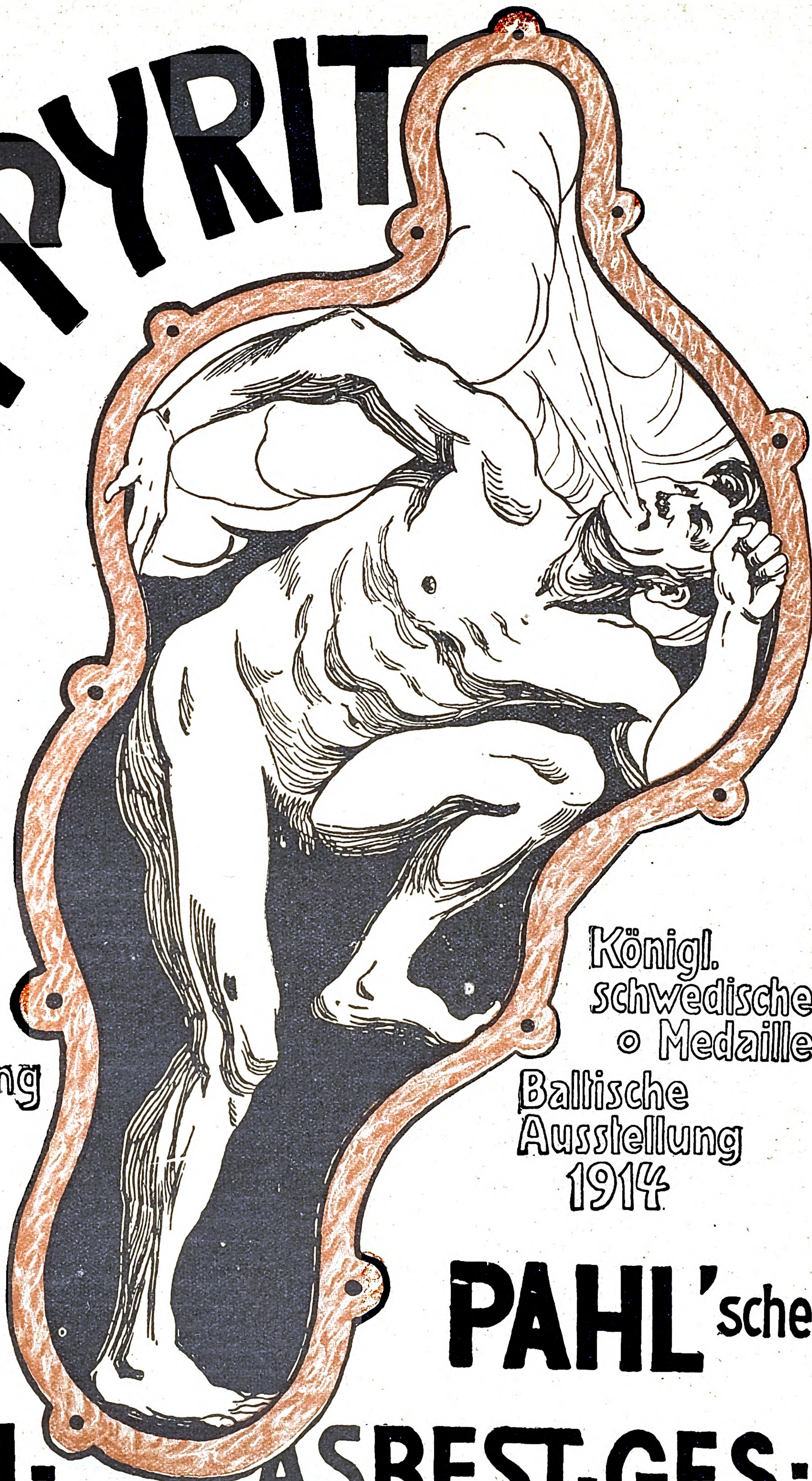
In diesem Monat erging seitens einer Landesauftragsstelle der Ruf an recht viele Firmen (es sind an die 20 gewesen), Angebot auf etwa 2500 m rohen Hanfschlauch einzureichen, die auf dem Submissionswege vergeben werden sollten. Zu dem vorgeschriebenen Termin waren drei Angebote eingegangen, die geöffnet und verlesen wurden. Mit Armaturen, Einbinden der Schläuche, Fracht, Transportkosten und verschiedenen Nebengebühren kosteten die Schläuche von der Fabrik 0,13 M pro Meter weniger, als eine Firma von den dreien die Schläuche der betreffenden Abnehmerstelle anbot. Rechnet man, wie in dem Artikel des Herrn Dr. Kurt Maier in der gleichen Nummer erwähnt, mit einem Generalunkostensatz von 27 bis 42 Proz., so gebe ich irgend einem Kaufmann zu raten, womit jener Lieferant des Hanfschlauches seine Unkosten deckt, wenn er den Auftrag von 2500 m Hanfschlauch ordnungsmäßig ausführt, wie hinsichtlich der Qualität vorgeschrieben ist! Es ist jedoch bekannt, daß derartige staatliche Instanzen mit Vorschußzahlungen auf Lieferungen bei Zustandekommen des Geschäftes nicht kleinlich sind, so daß die Annahme sehr nahe liegt, daß in derartigen Fällen mehr oder weniger mit der sofort fälligen, meist 50prozentigen à-Kontozahlung gerechnet wird, was unter Umständen im Augenblick nicht unwesentlich ist, jedoch für die später fällige eigene Lieferantenrechnung bittere Enttäuschungen mit sich bringt." W. Sch.

* * *

Industriebelastung und Bilanz.

Obwohl die Bilanzierung der Industriebelastung bereits in einer vorangegangenen Nummer dieser Zeitschrift ausführlich dargestellt worden ist („Gummi-Zeitung" Nr. 5, Seite 126), sei es gestattet, ein neues Moment der Betrachtung beizufügen.

Im Gegensatz zu der Rentenbankbelastung, der ein rechtlicher Anspruch an dem Vermögen der Rentenbank gegenüberstand, ist die Industriebelastung eine einseitige, die nur die Passivseite einer Vermögensaufstellung verändert. Da jedoch das Kapital niemals von dem Gläubiger verlangt werden kann, die volle Einstellung der Belastung in die Bilanz aber die Vermögenslage des Unternehmens unrichtig wiedergeben würde, so wäre nur die Einstellung eines fiktiven Gegenpostens unter die Aktiven möglich, auch schon deshalb, um den Prinzipien der doppelten Buchhaltung gerecht zu werden. Es erscheint mir daher die Ansicht beachtenswert, wonach die Leistungen aus dem Industriebelastungsgesetz in den Büchern als zusätzliche Steuern Ausdruck finden sollen und im Falle der Aufstellung einer Bilanz nur die rückständigen und laufenden Verzinsungsquoten etwa durch die Buchung: Unkosten oder Verlust an Steuerrückstand, darin aufzunehmen. Diese Auffassung wird unterstützt durch das Gesetz selbst, denn es besteht ein Anspruch des Reiches lediglich auf die einzelnen Jahresleistungen und nicht auf die Schuld und auch im Falle der Liquidation des Unternehmens sind nur die rückständigen und die laufenden Jahresleistungen, sowie die Leistungen bis zum Ablauf des Kalenderjahres, in dem die nächste Umlegung wahrscheinlich erfolgen wird, sicherzustellen. Man zieht zum Vergleich die Aufbringung der Vermögenssteuer an und spricht sich dagegen aus, eine in ihrer Höhe wechselnde Annuitätenschuld


POLYPYRIT
Grand Prix
Weltausstellung
Brüssel 1910
Turin 1911
Königl. schwedische Medaille
Baltische Ausstellung 1914
PAHL'sche
GUMMI- und ASBEST-GES:
m·b·H· DÜSSELDORF-RATH

zu kapitalisieren und dem Vermögen zu belasten. Deshalb sollten nur die fälligen Jahresleistungen und nicht der Kapitalbetrag in der Bilanz berücksichtigt werden. (f) R. A.

* * *

Radiergummi und Gummiwarenhändler.

„In Ihrer Nummer 7 vom 14. November finde ich unter „Allerhand aus der Branche" einen Artikel betreffs Radiergummi. Es wird darin vorgeschlagen, der Gummiwarenhändler möge das Radiergummigeschäft wieder aufnehmen. Ich kann Ihnen für meinen Sitz in Nürnberg nur mitteilen, daß ich hier alles mögliche versucht habe, das Geschäft in Radiergummi zu forcieren. Dies gelang jedoch durchaus nicht und zwar aus dem alleinigen Grund, weil sämtliche Radiergummifabriken und zwar von den allergrößten bis zu den kleinsten, die ganze Kundschaft, die dafür in Betracht kommt, direkt und zwar nicht nur zum gleichen Preis wie den Händler, sondern sogar billiger, bedienen. Ich erinnere an den Artikel Radiergummitips, getrommelt, für Bleistiftschoner, der gerade hier in Nürnberg zu Tausenden von Kilos verbraucht wird. Die Radiergummifabriken geben im Höchstfalle auf diesen Artikel einen Händlerrabatt von 10 Prozent. Daß damit natürlich die Unmöglichkeit eines Geschäftes bedingt ist, ist klar. Ich möchte heute den Kaufmann kennen, der eine Ware mit 10 Prozent kaufen, bzw. verkaufen kann.

Es liegt also nicht am Händler, sondern an den Gummiwarenfabriken, daß sich der erstere des Artikels wenig oder gar nicht annehmen kann." F. A.

Maßnahmen zur Erreichung eines wirtschaftlichen Betriebes.

III. Geschwindigkeit und Leistung von Kalandern.

Man kann fast allgemein annehmen, daß die Geschwindigkeiten von Kalanderwalzen noch außerordentlich niedrig sind. Sie schwanken zwischen 4 bis 12 m Umfangsgeschwindigkeit in der Minute. Geschwindigkeiten über 12 m/min. scheinen in deutschen Gummiwarenfabriken noch die Ausnahme zu sein.

Legt man sich die Frage vor, aus welchem Grunde diese Geschwindigkeitsverhältnisse durch 30 Jahre fast unverändert geblieben sind, muß man in der Hauptsache die Ursache auf dem Gebiet der Kapitalanlage suchen.

Der Kalander gehört in der Regel zu den wertvollsten Inventarstücken einer Gummiwarenfabrik. Es ist daher verständlich, daß eine Neuanschaffung immer eine verhältnismäßig große Ausgabe bedeutet. Man hat daher diese Maschinen mit großer Sorgfalt bedient und gepflegt, und weil sie auch einer geringen Abnutzung unterliegen, haben sie nicht selten das ehrwürdige Alter von 30 Jahren und darüber erreicht. Solche Veteranen gibt es sicher noch heute, und man hat sie auch selten in ihrem beschaulichen Dasein gestört. Sie drehen sich heute noch mit derselben Geschwindigkeit wie vor 30 Jahren, weil wenige es unternahmen, dem alten Gesellen eine höhere Geschwindigkeit zuzumuten.

Es ist wohl nicht erforderlich bei den heutigen Verhältnissen, besonders bei der bestehenden Geldknappheit, darauf hinzuweisen, daß das Anlagekapital möglichst niedrig gehalten werden muß. Das bedingt jedoch die Ausnutzung aller vorhandenen Einrichtungen bis zur Höchstgrenze. Deshalb muß sich jeder Besitzer eines Kalanders fragen, ob dieser bis zur Höchstleistung ausgenutzt ist.

Kontrolle der Kalander-Leistung.

Es empfiehlt sich, außer der Feststellung des Gewichts der gezogenen Platten und gestrichenen oder auch mit Gummiplatte bedeckten Gewebe, auch deren Länge zu messen. Zu diesem Zwecke rüstet man den Kalander mit einem Meßapparat aus, der mit einem Zählwerk versehen ist. Auf diese Art läßt sich leicht die tägliche Leistung in Metern messen. An Hand der bekannten Umfangsgeschwindigkeiten wird man die wirkliche Kalanderzeit und jene Zeit ermitteln können, während der der Kalander nicht benutzt wurde. Letztere kann man als Leerlaufzeit bezeichnen. In vielen Fällen wird sich schon durch Verkürzung der Leerlaufzeit eine bessere Ausnutzung, also Erhöhung der Leistung erzielen lassen. In der Regel haben unberechtigt lange Leerlaufzeiten ihre Ursache in mangelhafter Vorbereitung oder anderen Fehlern der Betriebsorganisation. Oft haben sich Gewohnheiten eingebürgert, die viel Zeitverlust verursachen und bei genauer Untersuchung auf Gedankenlosigkeit zurückzuführen sind. Zu diesen Mißbräuchen gehört z. B. die Verwendung von Kalander-Arbeitern zum Heranholen von Zwischenleinen, Rollen usw., was nicht geduldet werden darf. Der Kalander ist eine teuere Maschine und muß voll ausgenutzt werden.

In einer gut organisierten mechanischen Werkstätte wird es dem Meister nicht einfallen, den Dreher von der Drehbank wegzuholen, damit er sich das zu bearbeitende Stück selbst holt. Der Dreher wird sich auch nicht von der Drehbank entfernen, um seine Werkzeuge zu schleifen, weil das nicht seine Aufgabe ist. Dazu sind Werkzeugmacher oder Schleifer bestimmt. Der Dreher bedient nur seine Drehbank und hat diese während der ganzen Dauer der Arbeitszeit in Betrieb zu halten und voll auszunutzen.

Ausnutzung der Kalander.

Man muß darauf achten, daß der Kalander nicht durch mangelhafte Vorbereitung zum Stillstand kommt. In vielen Betrieben liegen die Verhältnisse so, daß ein Kalander nicht ununterbrochen für die gleiche Arbeitsverrichtung oder Gummimischung verwendet werden kann. Der Fabrikationsgang erfordert häufiges Wechseln der Gummimischung, wie es z. B. bei technischen Gummiwaren der Fall ist. Unter solchen Verhältnissen muß beim Plattenziehen darauf geachtet werden, daß bei Arbeitsbeginn jene Gummimischungen zuerst verarbeitet werden, die die niedrigste Temperatur erfordern. In regelmäßiger Aufeinanderfolge werden dann jene Mischungen verarbeitet, die eine höhere Temperatur erfordern und gegen Ende der Arbeitszeit solche, die heiße Kalanderwalzen nötig haben. Dadurch wird unnötiges Erwärmen und Abkühlen der Kalanderwalzen und der daraus entstehende Zeitverlust vermieden. Es muß stets genügend Mischung vorhanden sein, die man zweckmäßig in einem Wärmschrank im warmen Zustande bereit hält. Das ist während der kalten Jahreszeit von besonderer Wichtigkeit.

Das vorstehend Gesagte ist wohl allgemein bekannt, trotzdem wird ein Hinweis auf diese Umstände nicht überflüssig sein, weil gerade in dieser Hinsicht in allen Betrieben Unterlassungen vorkommen.

Geschwindigkeit von Kalanderwalzen.

In Amerika war schon vor dem Kriege die Ansicht bezüglich der zu erreichenden Geschwindigkeiten bei Kalanderwalzen eine andere als die in der Gummi-Industrie Europas. Während damals die Umfangsgeschwindigkeit für Kalanderwalzen in Deutschland mit 15 m in der Minute angenommen werden konnte, betrug sie in Amerika 40 bis 45 m/min.

Bei Friktions- oder Streichkalandern bewegte sich die langsam laufende Kalanderwalze oder das gestrichene Gewebe in Deutschland mit einer Geschwindigkeit von 8 bis 10 m/min., in Amerika hingegen betrug die Geschwindigkeit 25 bis 30 m/min. Es würde zu weit führen, auf die Ursachen dieser großen Unterschiede näher einzugehen. In der Hauptsache liegen sie in der Verschiedenheit der Produktionsverhältnisse, aber besonders in der Vereinheitlichung der amerikanischen Gummiwarenfabrikation. Es genügt der Hinweis, daß amerikanische Fabriken eine tägliche Erzeugung von 30 000 bis 40 000 Automobilreifen erreichen, wovon z. B. 16 000 Stück von derselben Größe hergestellt werden (30×3½"). Die Fabrik befaßt sich allerdings nur mit der Herstellung dieses einen Artikels.

Nachstehend zwei Beispiele über Leistungsunterschiede bei verschiedener Umfangsgeschwindigkeit:

1. Plattenkalander. Die Umfangsgeschwindigkeit der Kalanderwalzen beträgt jetzt z. B. 8 m/min. Angenommen, der Kalander dient zum Walzen von Platten in 80 m Länge, die für die Weiterverarbeitung in Zwischenleinen auf Rollen gewickelt werden. Die Walzzeit beträgt somit für 80 m = 10 Minuten, für Ausheben der Rolle und Einlegen eines neuen Zwischenleinens Bedienungszeit = 6 Minuten, Gesamtzeit = 16 Minuten, somit pro Stunde 3 Rollen à 80 m Länge, in 8 Stunden 24 Rollen = 1920 m. Derselbe Kalander auf 16 m/min. Umfangsgeschwindigkeit erhöht ergibt: Walzzeit für 80 m = 5 Minuten, die Bedienungszeit bleibt unverändert = 6 Minuten, Gesamtzeit = 11 Minuten; somit pro Stunde 5 Rollen à 80 m, in 8 Stunden abgerundet 40 Rollen = 3200 m. Die Leistung hat sich um mehr als 60 Prozent erhöht.

In den meisten Fällen kann man die Geschwindigkeit bei Kalandern alter Konstruktion ohne Gefahr verdoppeln und noch darüber hinausgehen. Selbstverständlich erhöht sich der Kraftverbrauch mit der Zunahme der Geschwindigkeit.

2. 3 Walzen-Friktions- oder Streichkalander. Angenommen, die Umfangsgeschwindigkeit der langsamer laufenden

Kalanderwalze beträgt 5 m/min., wobei das Verhältnis der Umdrehungszahlen 2 : 3 beträgt und die mittlere Walze am schnellsten läuft. Die langsamer laufende Walze, in diesem Falle 5 m/min., ist in Betracht zu ziehen, weil deren Geschwindigkeit die Leistung bestimmt und das gestrichene Gewebe sich mit dieser Geschwindigkeit durch die Walzen bewegt. Hierbei spielt die Ballenbreite oder Länge der Kalanderwalze keine Rolle, weil sie in beiden miteinander verglichenen Fällen unverändert bleibt.

Für einen bestimmten Zweck sollen z. B. 1280 m gestrichenes Gewebe in 8 Stunden hergestellt werden. Die zu streichenden Gewebestücke haben eine Länge von 80 m. Jetzige Umfangsgeschwindigkeit der langsam laufenden Walze 5 m/min., Streichzeit für 80 m = 16 Minuten, für Aus- und Einheben des Gewebeballens Bedienungszeit = 12 Minuten, Gesamtzeit = 28 Minuten, abgerundet 2 Ballen pro Stunde = 16 Ballen in 8 Stunden — 1280 m. Erhöhte Umfangsgeschwindigkeit der langsam laufenden Walze 16 m/min., Streichzeit für 80 m = 5 Minuten, Bedienungszeit bleibt unverändert 12 Minuten, Gesamtzeit = 17 Minuten, abgerundet pro Stunde 3½ Ballen Gewebe, in 8 Stunden 27 Ballen à 80 m = 2160 m.

Die Leistung hat sich um 70 Prozent erhöht. Nachstehende der Praxis entnommene Zahlen geben ein Bild von der Erhöhung des Kraftverbrauches bei zunehmender Geschwindigkeit. Die Kalanderwalzen eines dreiwalzigen Friktions-Kalanders hatten einen Durchmesser von 610 mm und 1700 mm Ballenlänge. Er dient zum Friktionieren von 152 cm breitem Gewebe.

Verhältnis der Umdrehungszahlen 3 : 2, wobei die mittlere Walze am schnellsten läuft:

Umdrehungen pro Minute der mittleren Walze	Kraftbedarf in PS.
4½	18
14½	65
17½	80
24	120

Selbstverständlich verändert sich der Kraftverbrauch auch mit der Beschaffenheit der zu verarbeitenden Mischung. Obige Zahlen wurden bei einer bestimmten Mischung ermittelt.

Antriebsmittel.

Bei der vorzunehmenden Aenderung der Geschwindigkeitsverhältnisse ist auch die Auswahl der Antriebsmittel von Wichtigkeit.

Für den Antrieb von Kalandern haben sich Ketten oder Riemen mit Lenixgetriebe gut bewährt. Die Kette wird dem Riemen oft wegen des geringeren Raumbedarfes vorgezogen. Da die Beanspruchung bei Kalandern eine gleichmäßige und stoßfreie ist, bestehen keine Bedenken bezüglich des Hängens der Kette. Der Kettenantrieb hat auch den großen Vorteil des geringen Raumbedarfes und der leichten Anpassung an jedes Uebersetzungsverhältnis, da dieses 1 : 10 und darüber anwendbar ist. Bei entsprechend geringer Teilung ergeben sich kleine Raddurchmesser.

Regelung der Geschwindigkeit.

Bis zu einer Umfangsgeschwindigkeit von 8 m/min. wird man einen Antriebsmotor mit gleichbleibender Umdrehungszahl verwenden können. Für eine Umfangsgeschwindigkeit bis 15 m/min. wird ein Motor mit Geschwindigkeitsregler für zwei Geschwindigkeiten ausreichen. Z. B. für das Einlegen des Gewebes beim Streichen wird man die Geschwindigkeit auf 6 bis 8 m vermindern müssen und sie nach dieser Arbeitsverrichtung bis zur zulässigen Höchstgrenze steigern. Bei einer Umfangsgeschwindigkeit von mehr als 15 m/min. wird man den Antriebsmotor mit einem Regler für 3 Geschwindigkeiten versehen.

Selbsttätige Aufwickel-Vorrichtungen.

Bei erhöhten Geschwindigkeiten ist es nicht mehr möglich, gezogene Platten oder gestrichene Gewebe von Hand aufzuwickeln, wie es vielleicht noch in manchen Betrieben der Fall sein mag. Die Aufwickelung muß durch entsprechende mechanische Einrichtungen erfolgen, was durchaus keine Schwierigkeiten bereitet.

Anwärmen und Kühlen der Kalanderwalzen.

Die Wandstärke der Walze und deren Gleichmäßigkeit sind von erheblicher Wichtigkeit. Unregelmäßigkeiten in dieser Beziehung führen zu Störungen und oft zu Zeitverlust, weil das Anwärmen oder Abkühlen viel Zeit erfordert.

Um auch in dieser Hinsicht mit Sicherheit den geringsten Zeitaufwand zu erreichen, ist man dazu übergegangen, die Kalanderwalzen ihrer ganzen Länge nach auszubohren. Zu diesem Zwecke wird die Walze nur mit einem Schenkel (Zapfen) gegossen, und die andere Stirnseite bleibt offen. Das Ausbohren kann auf diese Art bequem vorgenommen werden.

Hat der Walzenmantel die vorgeschriebene Dicke oder Wandstärke erreicht, dann wird der andere Schenkel eingesetzt. In manchen Betrieben wird man in gleicher Weise verfahren sein, wenn bei einer Walze ein Zapfen abgebrochen war und man diese

retten wollte. Der oben erwähnte Vorgang ist durchaus nicht neu, sofern er das Einsetzen eines Walzenzapfens betrifft.

Die Wärmeübertragung ist von der Wandstärke des Walzenmantels abhängig. Es ist daher von Wichtigkeit, die Mindestgrenze der Wandstärke zu ermitteln. Hierbei muß die Steifheit der Walze berücksichtigt werden, von der die Durchbiegung und der Genauigkeitsgrad des Kalanders abhängt.

Je nach der Materialbeschaffenheit kann für die Berechnung der Durchbiegung und der erforderlichen Wandstärke des Walzenmantels die Belastung auf jedes Millimeter der Ballenlänge mit 50 bis 55 kg angenommen werden.

Eine Kalanderwalze von 610 mm Durchmesser und 1700 mm Ballenlänge mit einer Bohrung von 450 mm Durchmesser, somit 80 mm Wandstärke des Mantels, hat noch 68 Prozent der Steifheit, wenn man sie mit einer vollen Walze vergleicht und deren Steifheit mit 100 Prozent bezeichnet.

Eine Kalanderwalze von 700 mm Durchmesser, 2000 mm Ballenlänge und 400 mm Bohrung, somit 150 mm Wandstärke, hat 89 Prozent Steifheit einer vollen Walze. Dieselbe Walze mit einer Bohrung von 200 mm, also 250 mm Wandstärke, verliert nur 1 Prozent Steifheit gegenüber der vollen Walze.

Die Bemessung der Wandstärke ist auch für das Gewicht der Walze ausschlaggebend und auf den Preis von Einfluß, daher auch aus wirtschaftlichen Gründen zu beachten. R. M.

Die Gegendruckmaschine in der Gummi-Industrie.

Von **Ernst Praetorius,** Dipl.-Ing., Hildesheim.

III.

Es sollen nun hier noch weitere Mittel besprochen werden, die Leistung zu erhöhen, ohne den Anfangsdruck zu steigern. Sehr oft wird die Neubeschaffung von Dampfkesseln, die ja meist Vorbedingung für Druckerhöhung ist, zu kostspielig sein; oft wird auch die Hinaufsetzung des Anfangsdruckes, selbst bis zu 100 Atmosphären, noch immer nicht ausreichen, um die erforderliche Leistung zu erzeugen. In diesen Fällen wird man zunächst an die Verbesserung des Gütegrades denken. Bekanntlich ist der Gütegrad einer Maschine das Verhältnis des wirklichen zu dem theoretischen Dampfverbrauch. Er umfaßt im Gegensatz zu dem mechanischen Wirkungsgrad alle inneren Maschinenverluste durch Drosselung, Kondensation an den Zylinderwänden usw. Aus Zahlentafel I ersehen wir, daß eine Veränderung des Gütegrades zwar nicht die Wirtschaftlichkeit [2]), wohl aber in hohem Maße die Leistungsfähigkeit der Maschine beeinflußt. Es besteht eine einfache Proportionalität zwischen Leistung und Gütegrad, das heißt bei einer Verbesserung des Gütegrades um 20 Prozent wird sich auch die Leistung um 20 Prozent steigern. Wenn man bedenkt, daß in vielen Betrieben noch Maschinen mit einem Gütegrad von 50 bis 60 Prozent laufen, während die modernsten Höchstdruckkolbenmaschinen von Wilhelm Schmidt bereits 95 Proz. ergeben haben[3]), ist wohl ohne weiteres klar, daß die Anschaffung einer neuen Maschine sich sehr oft lohnen wird. In ganz besonderem Maße trifft dies natürlich dort zu, wo noch mit Kondensation gearbeitet wird, da sich in diesem Falle auch die Wirtschaftlichkeit der Maschine proportional dem Gütegrad ändert. Berücksichtigt man noch den höheren Kühlwasserverbrauch im Kondensator bei Ma-

[2]) Daß die Wirtschaftlichkeit nicht beeinflußt wird, erklärt sich einfach daraus, daß es sich um innere Verluste handelt. Der Dampf verliert nur Arbeitsfähigkeit, keine Wärme. Der gesamte Ausfall an mechanischer Energie findet sich im ausgepufften Dampf als Wärme noch vor und kann in der Fabrikation ausgenutzt werden.

[3]) Allerdings sind das Versuchs-, nicht Betriebswirkungsgrade. Immerhin kann man mit einem Gütegrad von 80 bis 90 Prozent bei modernen Kolbenmaschinen, neuerdings auch bei Turbinen (Brünner Bauart), rechnen.

schinen mit geringem Gütegrad, so verschiebt sich das Verhältnis noch mehr zugunsten der hochwertigen Maschine.

Ein vorzügliches Mittel, den Gütegrad der Maschine zu verbessern, besteht darin, den gesamten Expansionsprozeß in das Heißdampfgebiet zu verlegen. Es soll bei dieser Gelegenheit darauf hingewiesen werden, daß der theoretische Gewinn bei Anwendung überhitzten Dampfes nur verhältnismäßig gering ist, wie wir aus den punktierten Kurven der Abbildung 2 ersehen können, daß vielmehr die Hauptbedeutung der Ueberhitzung in der Verbesserung des Gütegrades liegt. Da nun die Dampftemperatur aus praktischen Gründen bisher nicht über 450° C erhöht werden kann, so ist man neuerdings dazu übergegangen, den im Hochdruckteil der Maschine entspannten Dampf aufs neue zu überhitzen und dann dem Niederdruckzylinder zuzuführen. Diese sogenannte Zwischenüberhitzung kann auch für die Gummi-Industrie von Wert sein, indem sie einerseits das theoretische Wärmegefälle etwas vergrößert (Abbildung 2), andererseits den Gütegrad verbessert und damit auch das praktische Wärmegefälle vergrößert, also in doppelter Weise die Leistungsfähigkeit der Maschine steigert, ohne daß der Anfangsdruck geändert wird. Noch ein dritter, sehr wichtiger Vorteil kann auf diese Weise erreicht werden: Der die Maschine verlassende Dampf kann durch Anwendung der Zwischenüberhitzung in trockenem oder leicht überhitztem Zustande den Vulkanisationsapparaten zugeführt werden. Es ist bekannt, wie schädlich sehr nasser Dampf auf die Gummiwaren einwirken kann. Es ist ferner bekannt, daß auf den langen Wegen, die der Dampf häufig bis zu seinem Verwendungszweck zurückzulegen hat, sehr große Wärmemengen durch Abkühlung an den Rohrwänden verloren gehen. Ein Betrieb, in dem Sattdampf für Vulkanisationszwecke im Kesselhause erzeugt und in langen, oft schlecht oder gar nicht isolierten Leitungen den Vulkanisationsapparaten zugeführt wird, ist also schon deshalb mangelhaft, weil der Dampf an seinem Verwendungszweck schon feucht und daher zum Vulkanisieren denkbar wenig geeignet ist. Diesem Uebelstande kann beim Gegendruckverfahren durch Zwischenüberhitzung leicht abgeholfen werden, wobei jedoch durch geeignete Kontrollapparate festgestellt werden muß, daß in den Vulkanisationsgefäßen der Dampf wieder die Sattdampftemperatur angenommen hat. Genaue Messungen der Wärmeverluste in den Rohrleitungen vor Einbau der Ueberhitzung sind zweckmäßig, damit ein Uebermaß an Temperaturzuführung vermieden wird. Auf ein weiteres Mittel, schwach überhitzten Dampf hinter der Maschine zu erhalten, werden wir noch später zu sprechen kommen.

Die Reihe der Möglichkeiten, eine Leistungserhöhung zu erreichen, ohne einerseits den Druck zu steigern, andererseits die Heizdampfmenge zu verändern, ist noch nicht erschöpft. In Amerika wurden schon seit einigen Jahren Versuche unternommen, die Wirtschaftlichkeit der Kondensationsmaschine dadurch zu verbessern, daß man einen Teil des Dampfes der Maschine stufenweise entnahm und mit diesem Dampfe das Speisewasser bis nahe zur Sattdampftemperatur vorwärmte. Die bisher gebräuchlichen Rauchgasvorwärmer wurden durch dieses Verfahren überflüssig, und es wird vorgeschlagen, die Rauchgase zur Vorwärmung der Verbrennungsluft [4]) oder zum Betriebe eines Niederdruckkessels zu verwenden. Die wärmewirtschaftlichen Vorteile dieses Verfahrens für die Kondensationsmaschine liegen auf der Hand: Ein Teil der Dampfwärme wird nicht im Kondensator nutzlos vernichtet, sondern restlos dem Kessel wieder zugeführt. Im Prinzip ist diese Speisewasservorwärmung durch Zwischendampf nichts weiter als eine Abart der schon längst bekannten „Maschine mit Zwischendampfentnahme“ [5]), nur daß der abgezapfte Dampf in diesem Falle für die Fabrikation, in jenem für die Kesselspeisung direkt Verwendung findet. Für die Gegendruckmaschine gilt auch hier wie überall, daß die Wirtschaftlichkeit nicht verbessert, dagegen wohl die Leistung erhöht werden kann. Zweifellos wird die Leistungssteigerung dann am größten sein, wenn man den für die Wasservorwärmung benötigten Dampf möglichst viel Arbeit verrichten läßt, ehe man ihn zur Vorwärmung benutzt. Es empfiehlt sich also, bei der Gegendruckmaschine den Dampf nicht stufenweise zu entnehmen, sondern den gesamten zur Vorwärmung bestimmten Dampf bis zum Gegendruck in der Maschine zu ent-

[4]) Derartige Luftvorwärmer sind bereits praktisch mit gutem Erfolg verwendet worden.

[5]) Die Maschine mit Zwischendampfentnahme ist eine Abart der Gegendruckmaschine und steht bezüglich ihrer Wirtschaftlichkeit zwischen dieser und der Kondensationsmaschine. Da sie nur in den Fällen zweckmäßig verwandt wird, wo verhältnismäßig geringe Heizdampfmengen benötigt werden, kommt sie für die Gummi-Industrie kaum in Frage und braucht daher hier nicht besprochen zu werden.

spannen und ihn erst dann dem Speisewasser zuzuführen. Dadurch wird auch die Anlage billiger und einfacher; allerdings muß man dann darauf verzichten, das Wasser bis annähernd zur Sattdampftemperatur des Kesseldampfes vorzuwärmen, kann es vielmehr nur bis

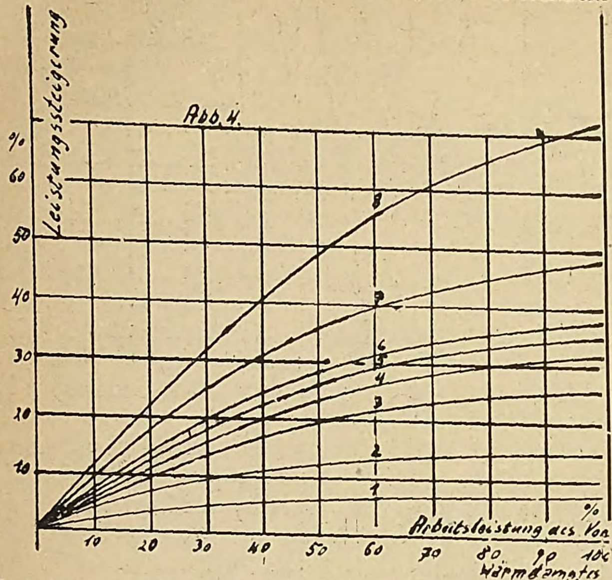


Abb. 4. Leistungssteigerung durch Speisewasservorwärmung mit Maschinendampf in Abhängigkeit von der Arbeitsleistung des Vorwärmdampfes (prozentual zum gesamten Wärmegefälle)[6])

bei beliebigem Anfangsdruck

1	0,1 Atm. Gegendruck	5	8 Atm. Gegendruck
2	0,5 „ „	6	10 „ „
3	3 „ „	7	20 „ „
4	6 „ „	8	55 „ „

annähernd zur Sattdampftemperatur des Gegendruckdampfes erhitzen, also für die Gummi-Industrie (6 bis 8 Atmosphären Gegendruck) auf 158 bis 170° C. In Abbildung 4 ist die prozentuale Leistungssteigerung in Abhängigkeit von der Arbeitsleistung des Vorwärmdampfes graphisch dargestellt. Die Steigerung ist um so größer, je höher der Gegendruck ist, dagegen ist sie von dem Anfangsdrucke völlig unabhängig.

Zur Erläuterung und Gebrauchsanweisung der Abb. 4 mag ein Beispiel dienen. Eine Maschine mit 8 Atm. Gegendruck soll durch Speisewasservorwärmung mittels Anzapfdampf eine um 20 Prozent höhere Leistung erzeugen, als dies bei gegebenem Anfangsdruck und vorgeschriebener Fabrikationsdampfmenge normalerweise möglich wäre. Der Schnittpunkt der Kurve 5 mit der wagerechten 20-Prozent-Geraden ergibt eine Arbeitsleistung des Vorwärmdampfes von 40 Prozent. Das heißt also, der Vorwärmdampf braucht nicht bis zu 8 Atm. (= 100 Prozent) entspannt zu werden, sondern nur 40 Prozent des Wärmegefälles werden in mechanische Energie verwandelt, die übrige Verdampfungswärme dient zur Vorwärmung des Wassers. Um eine Gesamtsteigerung der Maschinenleistung von 20 Prozent zu erzielen, ist in den Hochdruckteil $\frac{20}{40} = 50$ Prozent Ueberschußdampf einzuführen, d. h. der Hochdruckzylinder erhält um 50 Prozent größere Abmessungen als unter normalen Verhältnissen, während der Niederdruckzylinder die normalen Abmessungen behält. Das Speisewasser wird in diesem Falle auf weit über 170° C vorgewärmt, da der Dampf ihm mit höherer Temperatur und Spannung als 8 Atm. zugeführt wird. Die Zusatzdampfmenge ist genau so groß, daß sie ausreicht, das gesamte für den Maschinenkessel benötigte Speisewasser auf die Sattdampftemperatur des Anzapfdampfes zu bringen. Wie hoch Druck und Temperatur des Anzapfdampfes sind, hängt vom Anfangsdruck und der Anfangsüberhitzung ab.

Würde man dagegen beabsichtigen, das Speisewasser auf 170° C zu erwärmen, also den Vorwärmdampf bis zum Gegendruck von 8 Atm. (= 100 Prozent) arbeiten zu lassen, so würde der Schnittpunkt von Kurve 5 mit der senkrechten 100 Prozent-Geraden etwa 34 Prozent Leistungssteigerung ergeben. Entsprechend wäre Hoch- und Niederdruckteil um 34 Prozent größer zu wählen als für Normalbetrieb.

Eine schematische Darstellung der Leistungserhöhung gibt Abbildung 5 und zwar gibt Rechteck a den Arbeitsgewinn durch Erhöhung des Anfangsdruckes, Rechteck b durch Verminderung des

[6]) Bei Abbild. 4 wurde die Ueberhitzungswärme des Anzapfdampfes vernachlässigt und nur die Sattdampfwärme als zurückgewonnen eingesetzt. Einerseits ist die Ueberhitzung des Anzapfdampfes in den meisten Fällen nur noch gering, andererseits geht sie, falls vorhanden, auf dem Wege zum Kesselhaus zum großen Teil verloren, so daß die Vernachlässigung praktisch gerechtfertigt ist.

Gegendruckes, Rechteck c durch Speisewasservorwärmung an. Der Arbeitsgewinn durch Zwischenüberhitzung und, damit zum Teil zusammenhängend, durch Verbesserung des Gütegrades läßt sich auf diese einfache Weise ncht graphisch darstellen.

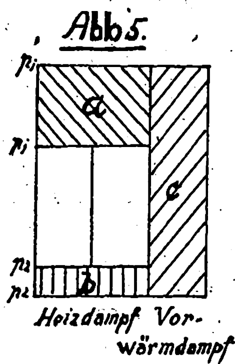


Abb. 5. Schematische Darstellung der Leistungssteigerung
a durch Erhöhung von p_1
b „ Verminderung von p_2
c „ Speisewasservorwärmung mit Maschinendampf.

Wenn es sich darum handelt, für einen Betrieb, dessen Kraft- und Wärmebedarf genau bekannt ist, ohne umständliche Rechnungen — die doch immerhin gewisse Spezialkenntnisse voraussetzen — die geeignete Gegendruckanlage zu ermitteln, so kann Abbildung 6 benutzt werden, in der die Kennlinien einiger Maschinen verschiedenen Druckes und verschiedener Temperaturen eingetragen sind. Die Ordinaten des Schaubildes sind die Gegendrücke von 0 bis 7 Atmosphären, die Abszissen der Wärme-Kraftquotient, das heißt die Anzahl der für die Heizung verfügbaren Kalorien, dividiert durch die in Kraft umgesetzten. Ein kurzes Beispiel zur Gebrauchserläuterung: Eine Fabrik habe einen Kraftbedarf von 1000 KW $= \frac{75 \cdot 1000}{427 \cdot 0{,}736}$ $= 238$ Kcal/sek., sowie einen Heizdampfbedarf von 10000 kg/std. $=$ 2,78 kg/sek. Sattdampf (6 Atmosphären), also von $2{,}78 \cdot 658{,}2 =$ 1825 Kcal/sek. Der Wärmekraftquotient beträgt also $W = \frac{1825}{238} = 7{,}68$. Für dieses W und 6 Atmosphären Gegendruck ermitteln wir in

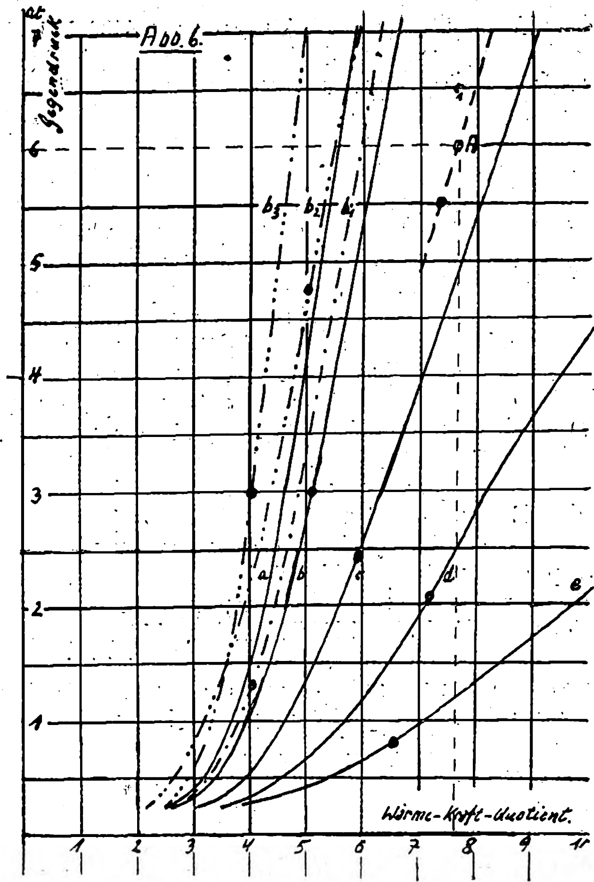


Abb. 6. Gegendruck in Abhängigkeit vom Wärmekraftquotienten

für	a	100 Atm.	450°	Gütegrad 0,8 — 0,72 je nach Verlauf d. Expansion im Heiß- oder Naßdampfgebiet.	
	b	60 „			
	c	35 „	400°		
	d	20 „	350°		
	e	10 „	350°		
— · —	b_1	60 „	450°	mit 42,5 Kcal Zwischenüberh.	
— · · —	b_2	60 „	450°	mit 0,9 - 0,82 Gütegrad.	
— · · · —	b_3	60 Atm.	450°	mit Wasservorwärmung auf Gegendrucktemp.	
— — —	c_1	45 „	380°		

↗ Heißdampf
● Sattdampfgrenze
↙ Naßdampf

Abbildung 6 den Punkt A, der zwischen den Kennlinien 35 Atmosphären 400° Ueberhitzung und 60 Atmosphären 450° Ueberhitzung liegt. Eine Maschine von etwa 40 Atmosphären und 400° würde für vorliegende Verhältnisse etwa in Frage kommen.

Auf den Kennlinien ist die Sattdampfgrenze durch hervorgehobene Punkte gekennzeichnet: der unterhalb dieses Punktes liegende Teil der Kurve gehört dem Naßdampfgebiet, der oberhalb liegende dem Heißdampfgebiet an. In unserem Beispiele würde der aus der Maschine entnommene Dampf noch ziemlich stark überhitzt sein. Falls eine geringere Ueberhitzung erwünscht ist, hat man den Anfangsdruck etwas höher, die Anfangstemperatur etwas tiefer zu wählen. Eine Maschine mit 45 Atmosphären und 380° würde, wie aus der Abbildung zu erkennen ist, allen Ansprüchen genügen und nur schwach überhitzten Dampf der Vulkanisation zuführen.

Es läßt sich auf diese Weise ohne Schwierigkeit feststellen, welcher Druck und welche Ueberhitzung für die verschiedensten Verhältnisse am günstigsten sind.

In der Abbildung 6 ist ferner durch die drei strichpunktierten Kurven der Einfluß der Zwischenüberhitzung (rein theoretisch), der Verbesserung des Gütegrades und der Wasservorwärmung durch Anzapfdampf gekennzeichnet. Um die Zeichnung nicht zu überladen, wurden die Kurven nur für 60 Atmosphären 450° eingezeichnet, die Abweichungen sind aber bei den anderen Kurven etwa proportional und können mit guter Annäherung übertragen werden. Die Kurvenverschiebung nach links — und das bedeutet nichts anderes als die prozentuale Leistungserhöhung — ist hier für hohen Gegendruck am stärksten durch Wasservorwärmung (siehe auch Abbildung 4), bei tiefem Gegendruck durch Gütegrad-Verbesserung. Interessant ist auch die Verschiebung des Sattdampfpunktes nach unten bei Kurve b_1, nach oben bei Kurve b_2, während er bei Kurve b_3 in gleicher Höhe mit dem Sattdampfpunkt auf b bleibt. Man hat es also in der Hand durch geschickte Auswahl irgend eines Verfahrens oder einer Kombinierung mehrerer, allen Betriebsverhältnissen gerecht zu werden.

Die Abbildung 6 kann natürlich nur einige wenige von den unendlich vielen Lösungsmöglichkeiten darstellen, sie soll auch nur der abschätzenden Vorkalkulation dienen und gleichzeitig alle in diesem Abschnitt besprochenen Probleme noch einmal im Bilde zusammenfassen.

Die hauptsächlichen Verfahren, die Gegendruckmaschine auszubauen, sind nunmehr erläutert worden. In allen erwähnten Fällen handelt es sich darum, Mehrleistung zu erzielen, ohne die Wirtschaftlichkeit herabzusetzen. Eine Erhöhung der Wirtschaftlichkeit ist, wie wir sahen, durch alle diese Maßnahmen nicht zu erreichen.[7]) Es liegt also für alle Betriebe, die mit der einfachen Gegendruckmaschine ihren Kraftbedarf decken können, keine Veranlassung vor, durch Erhöhung des Anfangsdruckes, Zwischenüberhitzung usw. die Kraftanlage zu verändern, es sei denn, daß volkswirtschaftliche Gründe dafür sprechen. (Kraftabgabe nach außen, wie in Abschnitt III erwähnt.)

[7]) Eine Erhöhung der Wirtschaftlichkeit ist, wie erwähnt, nur dadurch möglich, daß die Dampfverluste vor Eintritt in die Maschine und die mechanischen Verluste in der Maschine verringert werden. Gelingt es diese Verluste auf ein Minimum zu reduzieren, so ist das Ideal aller Wärmekraftmaschinen erreicht und die Kraft wird entsprechend dem mechanischen Wärmeäquivalent (1 Kcal = 427 mkg) gewonnen. Theoretisch kostet demnach 1 Kilowattstunde $\frac{75 \cdot 3600}{427 \cdot 7500 \cdot 0{,}736}$ = 0,1145 kg Kohle ≃ 0,34 Pfennig. Mit einem Wirkungsgrad von 80 Prozent vor der Maschine und von 90 Prozent in der Maschine (mechanisch) — Werte, die in der Praxis sich zweifellos erreichen lassen — wäre somit der Preis für die Kilowattstunde $\frac{0{,}1145}{0{,}9 \cdot 0{,}8}$ = 0,159 kg Kohle ≃ 0,5 Pfennig (ohne Berücksichtigung von Verzinsung, Amortisation, Lohnkosten usw.).

(Schluß folgt.)

Mehr Optimismus!

Wir sind immer dafür eingetreten, daß unsere gegenwärtige Lage mit Optimismus, das heißt Willen zum Aufwärts, betrachtet wird. Nun nimmt auch die Deutsche Bank in ihren „Wirtschaftlichen Mitteilungen“ dazu wie folgt Stellung: Angesichts des unverkennbaren Willens der Welt, wieder zu normalem Wirtschaftsverkehr zurückzugelangen, sind für unsere Industrie und Handel die Aussichten besser geworden, als sie es bisher waren. Wenn der Patient jedoch in seinem Leiden nicht etwas mehr Optimismus aufbringt, werden ihm alle Aerzte und Medikamente, so rasch, wie es wünschenswert und unter anderen Umständen möglich wäre, die Genesung nicht bringen können. (flp)

Salzsäurebildung bei der Kaltvulkanisation gummierter Stoffe.

Die Bildung von Salzsäure während der Vulkanisation wird in der Hauptsache durch direkte Einwirkung der Luftfeuchtigkeit auf das in Lösung befindliche Schwefelchlorür verursacht. Des öfteren ist die Zersetzung des Chlorschwefels so intensiv, daß man von der Lösung in Schwefelkohlenstoff — die meistens zur Vulkanisation gummierter Stoffe verwendet wird — dicke Tropfen einer ziemlich konzentrierten Salzsäure mit einem Löffel oder dgl. abschöpfen kann. Von verschiedenen Seiten wird deshalb vorgeschlagen, als Lösungsmittel nicht Schwefelkohlenstoff, sondern Leichtbenzin zu benutzen, um die Salzsäure auf den Boden des Behälters sinken zu lassen was bei der Verwendung von Schwefelkohlenstoff infolge seines hohen spezifischen Gewichtes nicht möglich ist. Dadurch wird wohl erreicht, daß größere Mengen, von denen z. B. oben die Rede ist, isoliert werden. Für gewöhnlich jedoch ist die Salzsäure in Form von kleinen Teilchen vorhanden, die in der Flüssigkeit schweben und sich nicht am Gefäßboden absetzen; insbesondere weil ja die Lösung durch die ständig rotierende Vulkanisierrolle in Bewegung gehalten wird. Außerdem kommt ja auch der mit der Chlorschwefellösung benetzte Stoff zum Zwecke des Trocknens mit der Luft und ihrer Feuchtigkeit in Berührung, wodurch auf dem Stoff selbst ebenfalls wieder Salzsäure gebildet wird. Ferner wird die Gummierung oder die Platte in den meisten Fällen mit Mehl oder Talkum eingepudert, welche Stoffe aber auch gewisse Mengen Feuchtigkeit aus der Luft aufnehmen. Die auf der Gummierung oder Gummiplatte haftende Puderschicht resp. deren Feuchtigkeit verursacht auch geringe Salzsäurebildung. Allerdings haben die hierdurch entstehenden geringfügigen Mengen kaum praktische Bedeutung, es sei denn, der Puder war ausgesprochen feucht.

Es ist also auch bei der Verwendung von Benzin, als Lösungsmittel für den Chlorschwefel, nicht ganz zu verhindern, daß die schädliche Salzsäure auf die Gummierung gelangt. Daneben hat Benzin andere Nachteile in seinem im Verhältnis zu Schwefelkohlenstoff schlechten Quellungsvermögen für Kautschuk, weshalb nur die oberen Schichten der Gummierung gut vulkanisiert werden, während die unteren infolge des langsamen Eindringens der Benzin-Chlorschwefellösung bedeutend weniger vulkanisiert werden. Ein ganz wesentlicher Vorteil des Benzins ist andererseits seine Ungiftigkeit.

Die Vulkanisierrolle beschlägt sich sehr leicht mit Salzsäure, die sich besonders an den Stellen ansammelt, wo sie von dem über die Rolle laufenden Stoff nicht dauernd entfernt wird — also an beiden Seiten resp. Enden der Rolle. Wenn nun z. B. ein mit einer viel Zinkoxyd enthaltenden Farbe bedruckter Regenmantelstoff über eine solche Stelle der Rolle läuft, was an den Kanten sehr leicht möglich ist, so wird man die Beobachtung machen können, daß der Druck an diesen Stellen ein glänzendes Aussehen hat. Besonders deutlich tritt dies bei Betrachtung gegen Licht hervor. Auch fühlt sich der Druck klebrig an. Ein großer Teil des in der Druckfarbe vorhandenen Zinkoxyds setzt sich mit der Salzsäure zu Zinkchlorid um, das mit der Zeit zerstörend auf den Kautschuk bezw. auf die Gummierung wirkt.

Zur Vermeidung derartiger unerwünschter Erscheinungen ist es notwendig, alle zur Bildung von Salzsäure beitragenden Momente zu beachten, um sie auf einem Minimum halten zu können. Es ist erforderlich, daß die Vulkanisierrolle stets gut gereinigt und auch während ihrer Benutzung die ihr anhaftende Salzsäure entfernt wird. Für absolute Trockenheit aller verwendeten Gefäße und der Rolle ist in erster Linie zu sorgen. Zur Herstellung der Gummimischung dürfen nur trockene Materialien Verwendung finden. Etwa in den Mischungen enthaltenes Wasser entweicht auf der Streichmaschine nicht vollständig. Das zum Einpudern benutzte Material muß ebenfalls trocken sein. Das Aufbewahren von Chlorschwefel oder dessen Lösung soll in gut verschlossenen Gefäßen geschehen.

Da, wie bereits oben gesagt, die Bildung von Salzsäure als Folge der Zersetzung des Chlorschwefels durch Feuchtigkeit nie ganz zu verhindern ist, so wird man stets auf den kaltvulkanisierten Stoffen, Platten usw. mehr oder weniger erhebliche Mengen Salzsäure haben, die einen ungünstigen Einfluß auf die Haltbarkeit der Gummierung ausübt, bezw. deren vorzeitiges Altern veranlassen kann. Es ist daher notwendig, die Säure unwirksam zu machen, was am besten durch Neutralisation mittels Ammoniak geschieht. Zu diesem Zweck hängt man die Stoffe auf geeigneten Vorrichtungen in geschlossenen Räumen auf und bringt darin Ammoniak zum Verdampfen. Auch ein gutes Auslüften der Stoffe ist zu empfehlen. K. H.

Nachrichten aus England.

Von unserem Londoner Korrespondenten.

London, Ende November 1924.

Der Gummikleidermarkt.

Das Geschäft im Inlande geht schlecht und weist eine niedergehende Tendenz auf. Dagegen macht sich das Exportgeschäft wieder bemerkbar. Bestellungen von großem Umfange kommen aus Deutschland, Oesterreich und den Balkanstaaten. Es handelt sich in der Hauptsache um Stückware. Die Anfrage ist ganz enorm und würde sehr leicht große Geschäfte nach sich ziehen, wenn es nicht um die finanzielle Regelung ginge. Es heißt, daß deutsche und österreichische Käufer lange Kredite verlangen, während die englischen Fabrikanten auf Frachtbriefzahlung bestehen. Die meisten Geschäfte werden auch so abgeschlossen. Man ist sich klar darüber, daß enorme Geschäfte abgeschlossen werden würden, wenn der Kontinent bar zahlen könnte. Schon jetzt sehen die englischen Exporteure von Gummiartikeln mit Spannung dem Abschluß des deutsch-englischen Handelsvertrages entgegen, weil sie hoffen, dadurch vielleicht die Möglichkeit besserer Geschäftsabschlüsse zu erzielen.

Große Quantitäten von Röcken der billigeren Art gehen nach Holland. Für die bessere Qualität kauf Holland Stückware.

* * *

Gummi zum Konservieren von Früchten.

Dr. P. J. S. Cramer hat, wie die Fachpresse berichtet, ein einfaches Mittel zum Konservieren von tropischen Früchten gefunden. Er taucht sie in eine Latex-Mischung, und sobald der Film über der Frucht hart geworden ist, kann sie verschifft werden, ohne Kühlräume zu benötigen. Dr. Cramer hat auf diese Weise Erdbeeren verschifft. Die Frucht behielt ihr Aroma, ihre Form und etwa dieselbe Reife für 14 Tage. Er hat Mangoes und Mangoestine, wohl die empfindlichste aller tropischen Früchte, von Buitenzorg in Java nach Paris geschickt, wo sie in glänzender Verfassung ankamen. Grüne Bananen, die zur Hälfte in Gummi getaucht waren, blieben auf der Gummiseite unreif, während die andere Hälfte gereift ankam. Es scheint also, daß das Nachreifen der Früchte durch die Einwirkung der Luft vor sich geht, während der Gummi die Luft gänzlich ausschließt und so den Reifeprozeß und, im vorgeschrittenen Stadium der Reife, den Fäulnisprozeß verhindert. Außerdem hält er natürlich alle Bakterien und schädlichen Insekten auf dem Transport von der Frucht fern, ganz abgesehen von der Annehmlichkeit, daß die eigentliche Frucht vollständig unberührt durch Hunderte von Händen gehen kann, ehe sie an den Konsumenten kommt. Der dünne Gummifilm läßt sich so leicht von der Frucht abstreifen, wie etwa ein Handschuh von den Fingern.

* * *

Die Verluste der Dunlop Rubber Company.

Die Dunlop Rubber Company erklärt einen allgemeinen Verlust von 12 582 000 Pfund Sterling, der durch Reserven vorerst um etwas über 2 000 000 Pfund reduziert wurde. Das ergab einen Verlust von 10 527 542 Pfund. Der Hauptverlust von 8 320 000 Pfund entstand durch den Preisrückgang von Rohgummi im Jahre 1921 und durch den Fall der Mark. Im folgenden Jahre machte die Gesellschaft einen Profit von 588 000 Pfund, der zur Reduktion des Verlustes benutzt wurde. Die Aktionäre haben sich jetzt einverstanden erklärt, 6 Schilling 8 Pennies für jedes Pfund Sterling Aktien anzuerkennen.

* * *

Verkauf der deutschen Gummi-Plantagen in Kamerun.

In dieser Woche fand in London die Auktion der früheren deutschen Besitzungen in Kamerun statt. Sie brachte im ganzen 224 660 Pfund Sterling. Es ist dies eine lächerlich geringe Summe für die enormen Werte, die in Winchester House versteigert wurden, und es ist nur zu hoffen, daß recht viele Deutsche ihre Plantagen zurückgekauft haben. Ist dem so, so wird man sich mit der niedrigen Summe sehr gern abfinden. Sollten aber, wie zu befürchten steht, die allermeisten Pflanzungen in englische Hände gekommen sein, so ist das sehr zu bedauern.

Wie gering die obige Summe im Vergleich zu den wirklichen Werten der Plantagen ist, erhellt daraus, daß eine einzige Plantage allein bei ihrem Anbau eine Viertel Million Pfund gekostet hat, also mehr als die ganze bei der Auktion zusammengekommene Summe.

Die Plantagen, bestehend aus Kakao-, Oelpalmen- und Gummi-Pflanzungen waren von 200 bis 35 000 Acres groß. Eine kleine Be-

rechnung zeigt, daß der Acre durchschnittlich 1 Pfund Sterling brachte. Die Besitztümer liegen innerhalb schöner Wälder, durch zahllose Flüsse und Ströme gut bewässert und liefern reichliche Ernten von Kakao, Gummi, Kaffee, Oelen, Kola und Bananen. Für eine Gummipflanzung von 5000 Acres wurden 500 Pfund geboten, sie wurde für 2500 Pfund losgeschlagen. Eine andere von 32 000 Acres brachte 22 500 Pfund, während eine von 14 000 Acres 10 000 Pfund brachte.

Die Victoria Molyka-Pflanzung von 31 000 Acres brachte 78 000 Pfund. Dieses ist die oben erwähnte Pflanzung, deren Anlage allein eine Viertel Million Pfund gekostet hat. Es waren auch kleinere Pflanzungen zu haben. Zum Beispiel 373 Acres, die für 700 Pfund zu haben waren.

Die Asbesteinfuhr Deutschlands
April-Juli 1924.

Vor dem Krieg war Deutschland einer der größten Konsumenten von kanadischem Asbest, insbesondere von Rohasbest und Asbestfaser. Die folgenden von dem „Commercial Intelligence Journal" veröffentlichten Ziffern zeigen die Ankünfte im Hamburger Hafen (Einfuhr und Durchfuhr) in den Monaten April bis Juli 1924:

Herkunft	April Säcke	Mai Säcke	Juni Säcke	Juli Säcke
Montreal, Quebec u. St. John	6 384	21 784	27 350	18 368
New York und Philadelphia	300	1 140	1 301	—
New Orleans und Charleston	—	—	267	300
Nordamerika insges.	6 684	22 924	28 918	18 668
London	1 221	1 107	2 090	156
Manchester	15	45	102	—
Antwerpen und Havre	41	—	—	15
Europ. Häfen insges.	1 277	1 152	2 192	171
Südafrika	—	2 536	4 924	3 256
Beira, Algoa Bai und Lourenço Marquez	400	7 402	—	2 667
Afrika insgesamt	400	9 938	4 924	5 923
Leningrad	2 762	—	—	10 681
Reval	3 251	5 967	252	1 009
Rußland insgesamt	6 013	5 967	252	11 690
Levante	1 200	—	—	—
Insgesamt zusammen	15 574	39 981	36 286	36 542

Für die vier Monate zusammen ergibt sich insgesamt eine Menge von 128 293 Säcken, wovon 77 194 aus Nordamerika stammten. Davon waren 69 172 Säcke Rohasbest und Asbestfiber, 2400 Asbestsand und 5622 aufgeschlossener Asbest und Abfall. Da die Säcke in Kanada durchschnittlich je 100 pounds enthalten und die aus anderen Ländern 150 pounds, stellt sich der Import während der genannten vier Monate auf rund 7000 t, wovon die Hälfte kanadischen Ursprungs war. Im ersten Vierteljahr 1924 stellten sich die Ankünfte in Hamburg nur auf 1400 t. Aus Rußland kamen in den Monaten April bis Juli 23 922 Säcke oder rund 1600 t Asbest; da im Januar bereits 8294 Säcke eingeführt worden waren, ergibt sich für die ersten sieben Monate des laufenden Jahres aus Rußland eine Einfuhr von 32 216 Säcken oder rund 2155 t.

Die amtliche deutsche Statistik gibt für die ersten fünf Monate dieses Jahres über den deutschen Asbestimport folgende Ziffern an:

Herkunftsländer	1922 t	1923 t	1924 t
Kanada	2319	1214	1079
Britisch-Südafrika	633	350	210
Andere Länder	1287	865	692
Insgesamt	4239	2429	1981

Keine weitere Rentenbank-Zinszahlung.

Wir haben vor kurzem darauf hingewiesen, daß die durch die Verordnung vom 26. September den industriellen, gewerblichen und Handels-Betrieben gestundete Hälfte der am 1. Oktober fällig gewesenen Rentenbankzinsen bis zum 15. Januar 1925 ohne Schonfrist zu entrichten sei. Wie die „Industrie- und Handels-Zeitung" dazu erfährt, steht jedoch eine anderweitige Regelung bevor. Die in der Rentenbank vertretenen Anteilseigner aus der Landwirtschaft sollen sich mit den industriellen Vertretern dahin geeinigt haben, daß diese aus den Zinseinnahmen bzw. Zinsansprüchen der Rentenbank per 1. Oktober 25 Millionen Mark als Abfindung erhalten. Davon erhält bekanntlich 10 Millionen Mark die Deutsche Industrie-Obligationen-Bank in bar, die restlichen 15 Millionen Mark stellen die am 15. Januar fälligen Zinszahlungen von Industrie, Gewerbe und Handel dar, so daß eine Erhebung der Zinszahlung nicht mehr in Frage kommt.

Verjährung von Forderungen.

Es gehen jährlich erhebliche Summen von Kapital verloren, weil die einschlägigen Verjährungsfristen nicht beachtet werden. Wir weisen deshalb vor Ablauf des Kalenderjahres auf die im BGB. für besondere Fälle festgesetzten Verjährungsfristen hin.

a) in zwei Jahren verjähren die Ansprüche 1. der Kaufleute, Fabrikanten, Handwerker, es sei denn, daß die Lieferung für den Gewerbebetrieb des Schuldners erfolgt; 2. für Lieferung von land- oder forstwirtschaftlichen Erzeugnissen, sofern die Lieferung zur Verwendung im Haushalt des Schuldners erfolgt; 3. der Eisenbahnunternehmungen, Frachtfuhrleute, Schiffer, Lohnkutscher und Boten mit Einschluß der Auslagen; 4. für gewerbsmäßige Vermietung beweglicher Sachen; 5. wegen des Gehalts, Lohnes oder anderer Dienstbezüge mit Einschluß der Heilung; 6. der gewerblichen Arbeiter, Tagelöhner und Handarbeiter wegen des Lohnes und anderer vereinbarter Leistungen, sowie der Arbeitgeber wegen der auf solche Ansprüche gewährten Vorschüsse; 7. der Lehrherren und Lehrmeister; 8. der Anstalten für Unterricht, Erziehung, Verpflegung oder Heilung; 9. derjenigen, die Personen zur Verpflegung oder zur Erziehung aufnehmen; 10. der Aerzte, Tierärzte, Hebammen; 11. der Rechtsanwälte, Notare, Gerichtsvollzieher und aller zu bestimmten Besorgungen öffentlich bestellt oder zugelassenen Personen, wegen ihrer Gebühren und Auslagen, soweit nicht diese zur Staatskasse fließen; 12. der Parteien wegen der ihren Rechtsanwälten geleisteten Vorschüsse.

b) in vier Jahren verjähren die unter 1 und 2 vorgenannten Ansprüche, soweit sie der zweijährigen Verjährung nicht unterliegen; ferner die Ansprüche auf Rückstände von Zinsen, Miet- und Pachtzinsen, Renten, Auszugsleistungen, Besoldungen, Wartegeldern, Ruhegehalten, Unterhaltungsbeiträgen und allen anderen regelmäßig wiederkehrenden Leistungen.

c) Unterbrochen wird die Verjährung, wenn der Schuldner durch Abschlags-, Zinszahlung und dergleichen den Anspruch anerkennt oder der Gläubiger inzwischen Klage erhoben hat. Die Unterbrechung dauert fort, bis der Prozeß erledigt ist.

Die Anmeldepflicht zwecks Aufwertung.

Am 31. Dezember 1924 läuft die Anmeldepflicht für eine Reihe von Ansprüchen ab, die gemäß den Bestimmungen der 3. Steuernotverordnung der Aufwertung anheimfallen. Dabei ist folgendes zu beachten:

1. Bei Sparkassenguthaben hat die Anmeldung bis zum 31. Dezember 1924 bei der Sparkasse zu erfolgen, bei der das Guthaben besteht. Der Gläubiger kann von der schuldnerischen Sparkasse eine Anmeldungsbescheinigung verlangen.

2. Hypotheken, Grundschulden und Rentenschulden werden ohne Anmeldung auf 15 Prozent aufgewertet. Die durch Hypothek gesicherte Forderung kann aber in besonderen Fällen höher aufgewertet werden, nämlich, wenn die Forderung auf den Beziehungen zwischen unterhaltsberechtigten oder unterhaltspflichtigen Personen, oder auf den Beziehungen aus der Auseinandersetzung zwischen Miterben, geschiedenen Ehegatten, Erben und Pflichtteilsberechtigten oder Eltern und Kindern beruht oder wenn es sich um eine Restkaufgeldforderung (im Sinne des § 7 der ersten Durchführungsverordnung vom 1. Mai 1924 zur 3. Steuernotverordnung) handelt, die nach dem 31. Oktober 1918 begründet worden ist. Bei den zu Kinder- und Mündelvermögen gehörigen Hypotheken werden diese Voraussetzungen häufig vorliegen. Der Antrag auf Aufwertung der Hypothekenforderung über 15 Prozent hinaus ist bis zum 31. Dezember 1924 bei dem Amtsgericht zu stellen, in dessen Bezirk das Grundbuch geführt wird.

3. Lebensversicherungsansprüche. Eine Anmelde- bzw. Ausschlußfrist zur Anmeldung von Ansprüchen aus Lebensversicherungen auf Aufwertung wird voraussichtlich allgemein nicht angeordnet werden. Eine solche Ausschlußfrist kann zwar auf Antrag eines Treuhänders oder einer Versicherungsgesellschaft durch das Reichsaufsichtsamt für Privatversicherung festgesetzt werden, doch wird eine solche Festsetzung voraussichtlich meist nicht notwendig sein, da die für die Aufwertung erforderlichen Unterlagen vollständig im Besitze der Versicherungsgesellschaften sind. Falls es bei einzelnen Gesellschaften zur Festsetzung einer

Ausschlußfrist kommen sollte, wird sie bekannt gemacht und auch vom Schutzverbande der Lebens- und Feuerversicherten in München, Isabellastraße 40, über die Angaben, die zur Anmeldung von den Versicherten zu machen sind, Auskunft erteilt. (flpstrstler)

Der englische Außenhandel mit Gummiwaren

in 1913, 1922 und in den ersten 9 Monaten 1924.

In Anbetracht der großen Bedeutung der deutsch-englischen Handelsvertragsverhandlungen bringen wir nachstehend einige besonders wichtige Ziffern über den englisch-deutschen Warenaustausch nach der englischen Außenhandelsstatistik in 1913 und 1922 und Januar-September 1924 (für 1913 und 1922 nach Annual Statement of the Trade of the United Kingdom 1913, 1922; für 1924 nach Accounts relating to Trade and Navigation of the United Kingdom September 1924). Die von der englischen Ausfuhrstatistik gemachte Unterscheidung zwischen „Waren und Produkten des Vereinigten Königreichs" und „Waren und Produkten fremder oder kolonialer Herkunft" haben wir nicht berücksichtigt, sondern geben nachfolgend die Gesamtausfuhr aus England wieder. Wie sich die Beziehungen in 1924 im einzelnen entwickelt haben, ist auch aus den von uns regelmäßig veröffentlichten Viertelsjahrsstatistiken des statistischen Reichsamtes zu ersehen.

	1913		1922		Jan./Sept. 1924	
	Menge	Wert i. 1000 £	Menge	Wert i. 1000 £	Menge	Wert i. 1000 £
Kautschuk (seit 1922: roh)						
Einfuhr centals of 100 lbs. *)	1 574 439	20 524	1 430 822	6 286	1 091 812	6 001
Davon aus:						
Deutschland	79 239	269,6	n. v. †)	n. v.	n. v.	n. v.
Frankreich	69 168	250,5	1 777	4,8	n. v.	n. v.
Brasilien	363 595	5 941	94 831	412,6	48 704	219,8
Straits Settlements u. abhäng. Gebiete	338 313	5 296	377 195	1 599	450 323	2 492
Malayen-Staaten	221 304	3 532	502 424	2 302	204 082	
Ausfuhr centals of 100 lbs.	1 008 269	14 837	1 168 202	4 601	1 222 827	6 209
Davon nach:						
Deutschland	217 944	3 343	159 231	618	124 832	700,4
Rußland	142 326	2 205	54 955	181,2	9 019	50,7
Frankreich	118 908	1 876	289 768	1 153	253 339	1 334
Ver. St. v. Amerika	398 510	5 417	504 356	2 021	533 299	3 008
Regenerierter Gummi						
Einf. cent. of 100 lbs.	nicht aufgeführt		189	0,524	nicht bes. gen.	
Davon aus:						
Ver. St. v. Amerika			189	0,524		
Ausf. cent. of 100 lbs	nicht aufgeführt		4 949	11,4	nicht bes. gen.	
Gummiabfälle						
Einf. cent. of 100 lbs.	nicht aufgeführt		6 074	8	32 878 [1])	36,6 [1])
Davon aus:						
Frankreich			1 190	1,5	n. v.	n. v.
Ver. St. v. Amerika			2 066	3	n. v.	n. v.
Ausf. cent. of 100 lbs.	nicht aufgeführt		36 001	52,6	96 021 [1])	66 [1])
Davon nach:						
Deutschland			3 190	3	n. v.	n. v.
Spanien			12 444	17,7	n. v.	n. v.
Gummiersatzstoffe						
Einf. cent. of 100 lbs.	nicht aufgeführt		961	2,6	291	1
Davon aus:						
Straits Settlements u. abhäng. Gebiete			793	2,2	n. v.	n. v.
Ausf. cent. of 100 lbs.	nicht aufgeführt		11 108	28,5	9 013	19,9
Davon nach:						
Norwegen			2 152	4,5	n. v.	n. v.
Italien			1 862	4		
Guttapercha (seit 1922: und Balata)	cwts.		ctls. of 100 lbs.		ctls. of 100 lbs.	
Einfuhr	111 240	1 371	73 552	997,5	64 515	855,7
Davon aus:						
Deutschland	4 942	58,7	1 468	13,2	n. v.	n. v.
Frankreich	9 300	159	1 327	19,4	n. v.	n. v.
Venezuela	23 724	318	11 063	134,7	n. v.	n. v.
Straits Settlements u. abhäng. Gebiete	51 156	552	16 227	244,8	n. v.	n. v.
Ausfuhr	8 877	111,7	9 123	120,5	5 951	60,3
Davon nach:						
Deutschland	3 879	44	1 470	16	n. v.	n. v.
Wasserdichte (nicht nur gummierte) Kleidungsstücke [2])						
Einfuhr Stück	n. v.	6,48	15 321	6,8	7 829	7,8
Ausfuhr Stück	n. v.	1 021	879 930	1 068	958 077	1 043
Davon nach:						
Deutschland	n. v.	55,1	n. v.	n. v.	n. v.	n. v.
Schweden	n. v.	89	120 823	126,2	n. v.	n. v.
Norwegen		70,8	46 839	52	n. v.	n. v.
Dänemark		75,5	164 430	168	108 134	123
Kanada		282	30 201	64,2	40 846	62,6
Neu-Seeland		55,8	9 828	11,8	42 827	38

*) 100 lbs. = 45,359 kg. †) n. v. = nicht veröffentlicht.

	1913 Menge	1913 Wert i.1000£	1922 Menge	1922 Wert i.1000£	Jan./Sept. 1924 Menge	Jan./Sept. 1924 Wert i.1000£
Gummischuhe und -stiefel						
Einfuhr Dtzd. Paar	95 771	120	112 308	238	164 737	341
Davon aus:						
Deutschland . . .	22 644	23,7	19 541	21,4	n. v.	n. v.
Frankreich	3 587	3	17 000	32,5	n. v.	n. v.
Ver. St. v. Amerika	65 806	90	42 518	110,4	n. v.	n. v.
Ausfuhr Dtzd. Paar	137 726	146	154 250	288,2	199 043	310,5
Davon nach:						
Deutschland . . .	7 306	8,3	1 039	2,5	n. v.	n. v.
Frankreich	10 678	12	17 585	20	n. v.	n. v.
Türkei	14 767	14	12 227	26,3	n. v.	n. v.
Australien	48 127	47,6	19 334	32,2	n. v.	n. v.
Brit. Ost-Indien . .	17 988	17	n. v.	n. v.	n. v.	n. v.
Gummireifen und -Schläuche für Fahrzeuge[4]):						
—: für Automobile, nicht mit fertigen Wagen zusammen eingeführt[3])						
Einfuhr Stück . .	n. v.	2 557	1 164 326[4])	3 547[4])	n. v.	1 612[5])
Davon aus:						
Deutschland . . .		929,7	20 364	49,2	n. v.	n. v.
Frankreich		351,2	369 300	1 229		
Italien		531	263 924	913		
Ver. St. v. Amerika		224,4	378 353	964,2		
Ausfuhr Stück . .	n. v.	942	341 641[4])	1 322[4])	n. v.	1 800[5])
Davon nach:						
Deutschland . . .		44,3	3 258	10,5		
Belgien		85	12 109	41,4		
Argentinien . . .		116	16 925	63,6		
Brit. Ost-Indien . .		94	n. v.	n. v.		
Neu-Seeland . . .		59,4	10 553	34		
—: für Motorfahrräder						
Einfuhr Stück . .	n. v.	100,7	84 167[4])	118,8[4])	nicht bes. gen.	
Davon aus:						
Deutschland . . .		35,4	n. v.	n. v.		
Frankreich		61,7	9 094	11,5		
Belgien		2,8	35 578	50,5		
Ausfuhr Stück . .	n. v.	46	83 234[4])	113,9[4])	nicht bes. gen.	
Davon nach:						
Deutschland . . .		2,5	n. v.	n. v.		
—: für Fahrräder						
Einfuhr Stück . .	n. v.	112	458 070[4])	58,5[4])	nicht bes. gen.	
Davon aus:						
Deutschland . . .		35	329 843	33,5		
Frankreich		69	26 479	7		

	1913 Menge	1913 Wert i.1000£	1922 Menge	1922 Wert i.1000£	Jan./Sept. 1924 Menge	Jan./Sept. 1924 Wert i.1000£
Ausfuhr Stück . .	n. v.	422	816 715[4])	277,5	nicht bes. gen.	
Davon nach:						
Japan		88,8	3640	2		
Niederlande . . .		48,8	173 162	53,8		
Brit. Ost-Indien . .		45,7	n. v.	n. v.		
—: andere, nicht besonders genannte						
Einfuhr	n. v.	8,6	nicht aufgeführt		n. v.	969,3
Davon aus:						
Ver. St. v. Amerika		7,8				n. v.
Ausfuhr	n. v.	136,5	nicht aufgeführt		n. v.	2 246
Davon nach:						
Frankreich		10,2				n. v.
Argentinien		14,4				n. v.
Brit.-Indien . . .		43,6				n. v.
Reifen-Innenschläuche						
Einfuhr Stück . .	nicht bes. aufgef.		1 677 767	381,5	n. v.	316,5
Davon aus:						
Deutschland . . .			849 173	30	n. v.	n. v.
Frankreich			442 630	183,5	n. v.	n. v.
Ver. St. v. Amerika			211 492	91	n. v.	n. v.
Ausfuhr Stück . .	nicht bes. aufgef.		1 054 400	285	n. v.	317,2
Davon nach:						
Deutschland . . .			215	0,098		n. v.
Niederlande . . .			126 903	20,3		n. v
Südafrikan. Union .			135 581	33,6		n. v.
Brit.-Indien . . .			286 791	57,3		n. v.
Massivreifen: für Motor- und andere Fahrzeuge						
Einfuhr Stück . .	nicht bes. aufgef.		29 901	133,8	n. v.	236,1
Davon aus:						
Deutschland . . .			7 506[6])	23		n. v.
Belgien			7 306[6])	34,2		n. v.
Ver. St. v. Amerika			6 814[6])	37,6		n. v.
Ausfuhr Stück . .	nicht bes. aufgef.		104 887	323,7		280,7
Brit. Besitzungen .			38 239[6])	7,7		n. v.
Golf-, Tennis- und andere Gummibälle, Spielwaren, ganz oder teilweise aus Gummi						
Einfuhr	nicht bes. aufgef.		n. v.	203[9])	nicht bes. gen.	
Davon aus:						
Deutschland . . .				56,2[10])		
Ausfuhr	nicht bes. aufgef.		n. v.	480[11])	nicht bes. gen.	

	1913 Menge	1913 Wert i.1090£	1922 Menge	1922 Wert i.1000£	Jan./Sept. 1924 Menge	Jan./Sept. 1924 Wert i.1000£
Röhren und Schläuche aus Gummi oder Gummi mit anderen Materialien verarbeitet, Gummisohlen und -Absätze						
Einfuhr tons . . .	nicht bes. aufgef.		349[7])	70,4	nicht bes. aufgef.	
Ausfuhr tons . . .	nicht bes. aufgef.		1 440[8])	408,6	nicht bes. aufgef.	
(1913:) **Gummiwaren (ausgenommen wasserdichte Kleidungsstücke, Gummistiefel und Gummischuhe, Gummireifen und -schläuche).** (1922:) **Gummiwaren, nicht besonders genannt, einschließlich Gummihandschuhe.**						
Einfuhr	n. v.	717,5	n. v.	493,1	n. v.	3 475[12])
Davon aus:						
Deutschland . . .		344,3		200		n. v.
Ver. St. v. Amerika		192,3		228		
Ausfuhr	n. v.	1 748	n. v.	1 541	n. v.	4 954[12])
Davon nach:						
Deutschland . . .		149		4,6		n. v.
Asbest, roh, seit 1922 auch: Fiber	cwts.		tons		tons	
Einfuhr	232 045	151	18 153	669,7	15 290	374,4
Davon aus:						
Deutschland . . .	7 001	8,4	n. v.	n. v.	n. v.	n. v.
Rußland	31 598	45	—	—	n. v.	n. v.
Kanada	150 773	74	2 404	76,8	5 050	69,5
Ausfuhr	13 789	13,8	8 935[13])	345,5[13])	4 744	151
Davon nach:						
Deutschland . . .	5 375	4,5	2 800	111,4	n. v.	n. v.
Italien	4 430	6,3	246	10,7		
Frankreich	3 696	2,6	2 222	88,5		
Asbestwaren						
Einfuhr tons . . .	nicht genannt		7 553	143,5	nicht genannt	
Davon aus:						
Belgien			6 311	75,5		
Ausfuhr tons . . .	nicht genannt		9 600	762	10 676	718,2
Davon nach:						
Deutschland . . .			30	8	n. v.	n. v.
China			638	35,3	n. v.	n. v.
Brit.-Indien . . .			1 505	101,5	1 077	64
Treibriemen: aus Haar oder Baumwolle						
Einfuhr cwts. . .	3 961	38,7	185	3,4	331	4,3
Davon aus:						
Deutschland . . .	3 839	37,7	n. v.	n. v.	n. v.	n. v.
Ausfuhr cwts. . .	60 458	543	44 030	752,8	37 181	641
Davon nach:						
Brit.-Indien . . .	15 213	130	13 638	233	n. v.	n. v.

	1913 Menge	1913 Wert i.1000£	1922 Menge	1922 Wert i.1000£	Jan./Sept. 1924 Menge	Jan./Sept. 1924 Wert i.1000£
—: andere (ausgenommen lederne)						
Einfuhr cwts. . .	6 703	63	1 619	25,8	3 438	57,7
Davon aus:						
Deutschland . . .	3 629	32,7	n. v.	n. v.	n. v.	n. v.
Ausfuhr	28 200	394,6	21 374	448,4	17 868	353,7
Davon nach:						
Deutschland . . .	1 007	11,5	252	5	n. v.	n. v.
Frankreich	2 895	38,5	2 959	54	n. v.	n. v.
Kanada	2 469	37,2	543	13,3		
Elektrische Drähte und Kabel: mit Kautschuk isoliert (ausgenommen Telephon- und Telegraphendrähte und Kabel)						
Einfuhr	n. v.	378,8	n. v.	126,6	n. v.	150
Davon aus:						
Deutschland . . .		262,3		58,3		n. v.
Italien		51,7		—		n. v.
Belgien		36,4		35,6		
Ausfuhr	n. v.	431	n. v.	757	n. v.	966
Davon nach:						
Argentinien . . .		62,3		19		n. v.
Australien . . .		132,4		275		n. v.
Brasilien		11,5		5,8		n. v.
Unterseekabel und -Drähte						
Einfuhr	n. v.	251,7	n. v.	—	n. v.	—
Davon aus:						
Deutschland . . .		39,2				
Schweden		79,1				
Belgien		75,1				
Ausfuhr	n. v.	1 904	n. v.	403	n. v.	224,4
Davon nach:						
Holländ.-Ostindien		135		—		n. v.
Ver. St. v. Amerika		191		36		
Brasilien		81,4		0,376		

[1]) einschließl. regenerierter Gummi. [2]) seit 1913: ausgenommen Lederkleidung. [3]) 1924 auch mit fertigen Wagen eingeführte. [4]) nur Reifenmäntel. [5]) einschließlich aller nachgenannten Pneumatikreifen. [6]) nur solche für „andere Fahrzeuge". [7]) darunter Gummisohlen und Absätze: 64 tons im Werte von 11 439 £. [8]) darunter Gummisohlen und Absätze 951 tons im Werte von 262 035 £. [9]) darunter Golf-, Tennis- und andere Gummibälle: 126 075 £. [10]) darunter Golf-, Tennis- und andere Gummibälle: 40 107 £. [11]) darunter Golf-, Tennis- und andere Gummibälle: 459 664 £. [12]) Wert der eingeführten bzw. ausgeführten Gummiwaren insgesamt. [13]) einschließlich 34 tons bzw. 604 £ Asbestabfall.



Geschäftsbericht.

Goldmark-Eröffnungsbilanz der C. Müller Gummiwaarenfabrik Actien-Gesellschaft für den 1. Januar 1924.

Die Goldmark-Eröffnungsbilanz ist unter Berücksichtigung der Verordnungen vom 28. Dezember 1923 und 28. März 1924 aufgestellt worden. Ueber die vorgenommene Bewertung ist im einzelnen folgendes zu bemerken: Grundstückskonto: Unser in Berlin-Weißensee, an der Ecke der Lothringen- und Belfortstraße, gelegenes Grundstück hat eine Größe von 9509 qm und ist mit 120 272 M vorsichtig bewertet. Gebäudekonto: Die vorhandenen Baulichkeiten umfassen ein massives Hauptfabrikgebäude von 53 m Länge und 14¼ m Tiefe, bestehend aus einem Keller, dem Erdgeschoß und zwei Obergeschossen, weiter mehrere Flach- und Shedbauten von 2286 qm Bodenfläche, ein modernes, massives Verwaltungsgebäude von 34 m Länge und 15 m Tiefe, bestehend aus Keller, Erd-, zwei Obergeschossen und dem Dachgeschoß, ein zweistöckiges Beamtenhaus und ein Stall- und Garagengebäude sowie verschiedene Nebenanlagen. Die Gebäude befinden sich in einem guten Zustande und entsprechen allen Anforderungen der Neuzeit. Die Bewertung der Gebäude mit 461 008 M ist gleichfalls mit der durch die Wirtschaftslage bedingten Vorsicht erfolgt. Maschinenkonto: Die Bewertung hat nach vorsichtiger Abschätzung und den der Abnutzung entsprechenden Abschreibungen stattgefunden. — Auch die Bewertung der übrigen Anlagen, und zwar der Formen, Werkzeuge, Inventar, elektrischen Anlagen und Fuhrwerk ist in gleicher Weise vorgenommen worden. Zu den sämtlichen vorstehenden Konten wird bemerkt, daß, weil die Anschaffungs- bzw. Herstellungspreise nicht einwandfrei oder nur mit unverhältnismäßigem Aufwand zu ermitteln waren, die jetzigen Werte nach sachverständiger Taxe unter Abzug eines Drittels und der sonstigen vorgeschriebenen Abschreibungen eingesetzt sind. Das Warenkonto umfaßt unsere Vorräte an Rohstoffen, halbfertigen und fertigen Fabrikaten. Die Bewertung erfolgte unter Beachtung der gesetzlichen Richtlinien und unserer bisherigen vorsichtigen Bilanzierungsgrundsätze. Das Kassakonto entspricht mit 1271,11 M dem Goldmarkwert des Stichtages. Das Kontokorrentkonto in Höhe von 103 242,65 M umfaßt die Außenstände nach dem Goldwert des Stichtages. Auf der Passivseite sind die Kreditoren auf Kontokorrentkonto nach dem Goldmarkbetrage vom 31. Dezember 1923 mit 19 521,06 M sowie das Bankkonto mit 38 138,37 M ausgewiesen. Nach Abzug der Verbindlichkeiten weist die Bilanz ein Eigenvermögen von 991 110,70 M auf. Auf Grund dieser Bilanz beantragen wir, das Stammaktienkapital von 9 000 000 Papiermark im Verhältnis von 10:1 auf 900 000 Goldmark, eingeteilt in 9000 auf den Inhaber lautende Stammaktien zum Nennbetrage von je 100 Goldmark, sowie das Vorzugsaktienkapital von 1 000 000 Papiermark im Verhältnis von 200:1 auf 5000 Goldmark, eingeteilt in 1000 auf den Inhaber lautende Vorzugsaktien im Nennwerte von je 5 Goldmark umzustellen. Dabei ist eine Zuzahlung von 4389,30 Goldmark auf die Vorzugsaktien zu leisten mit je 4,389 Goldmark auf jede Aktie. Die Vorzugsaktionäre haben sich zur Leistung dieser Zuzahlung bereit erklärt. Das Stimmenverhältnis zwischen den beiden Gattungen von Aktien wird für die Gesamtheit der Aktien jeder Gattung nicht geändert. Die Urkunden werden mit einem entsprechenden Stempelaufdruck versehen und sind bei unseren Bankhäusern oder unserer Gesellschaftskasse einzureichen. Ferner beantragen wir, den verbleibenden Betrag von 90 500 M zur Bildung einer Umstellungsreserve zu verwenden.

Goldmark-Eröffnungsbilanz für den 1. Januar 1924. Aktiva: Grundstückskonto „Weißensee" 120 272 M, Gebäudekonto „Weißensee" 461 008 M, Maschinenkonto 75 176 M Inventarkonto 18 566 M, Formenkonto 11 150 M, Werkzeug-, Elektrische Anlagen-, Fuhrwerkskonto 5109 M, Kassakonto 1271,11 M, Warenkonto: Warenlager 167 804 M, Rohmaterialien 85 171,37 M, zusammen 252 975,37 M, Debitorenkonto 103 242,65 M, Vorzugsaktienkapitalkonto: Noch einzufordernde Restzahlung auf 5000 Goldmark Vorzugsaktienkapital 4389, 30 M. — Passiva: Aktienkapitalkonto 900 000 M, Vorzugsaktienkapitalkonto 5000 M, Umstellungsreserve 90 500 M, Kreditorenkonto 19 521,06 M, Bankkonto 38 138,37 M.

Zur englischen und französischen 26prozentigen Reparationsabgabe.

Die 26prozentige Reparationsabgabe, die von der englischen und französischen Regierung eingezogen und von der deutschen Regierung durch Vermittlung des Reichskommissariats für Reparationslieferungen, Abteilung Friedensvertrags-Abrechnungsstelle, den Exporteuren erstattet wird, ist dem Reich auf seine Zahlungsverpflichtungen an die Entente gutzuschreiben. Die 26prozentige Abgabe wird in dieser Richtung ebenso behandelt, wie die Reparationssachlieferungen. Die Gutschrift erfolgt durch den Generalagenten für Reparationszahlungen. Bisher war anzunehmen, daß diese Gutschrift in der Weise zustande kam, daß das Deutsche Reich die von der Friedensvertrags-Abrechnungsstelle ausgezahlten Beträge dem Generalagenten mitteilte und dieser alsdann die Gutschrift vornahm. Nach Mitteilungen von maßgebender Seite wird vom 1. Dezember 1924 ab, wie aus dem bekannten Schreiben des Generalagenten hervorgeht, das Verfahren umgekehrt sein. Der Generalagent wird dem Reich die Beträge mitteilen, die er bereit ist, für die Erstattung der 26prozentigen Reparationsabgabe gutzuschreiben, und aus den so zur Verfügung gestellten Mitteln wird das Reich die Erstattung der Abgabe in der bisherigen Weise übernehmen. Wir werden über diese ganze Angelegenheit, sobald das System der Reparationsabgaben eine definitive Regelung gefunden hat, noch einmal berichten. Vorläufig bleibt für den Exporteur praktisch alles beim alten.

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Berlin. J. Engl & Wolf, Gummiwaren, N 20, Prinzen-Allee 25/26. Der bisherige Gesellschafter Herr Jakob Engl ist alleiniger Inhaber der Firma. Herrn Johannes Wolf ist Prokura erteilt.

Berlin. Deutsche Kabel-Werke Akt.-Ges. Die Generalversammlung genehmigte einstimmig Goldmarkbilanz und Kapitalumstellung. Die Verwaltung teilte mit, daß das neuerrichtete Werk Ketschendorf nunmehr in Betrieb genommen sei und daß man, wenn die Geschäftslage gleich gut wie bisher bliebe, auf eine angemessene Dividende hoffen dürfe.

Berlin. Eisenwerk Wülfel Hannover-Wülfel, NW 6, Schiffbauerdamm 6/7. Das Hauptbureau ist von Berlin N 24, Johannisstr. 4, nach Berlin NW 6, Schiffbauerdamm 6/7, verlegt worden. Die neuen Fernsprechanschlüsse lauten fortan: Norden 114 60, 114 61 und 114 62. Der Sitz des Stadtbureaus Groß-Berlin bleibt nach wie vor im Hause des Vereins deutscher Ingenieure, Berlin NW 7, Sommerstr. 4a; dieses ist unter den oben angegebenen Fernsprechnummern ebenfalls zu erreichen.

rg. **Birmingham** (England). Palmer Tyre, Ltd., Fabrik für Autogummireifen, verteilt aus 5464 (i. V. 5382) £ Reingewinn wieder 10 Prozent und macht 1765 (2301) £ Uebertrag.

Bremen. Bremer Gummiwerke Roland A.-G. Die am 21. November stattgefundene außerordentliche Generalversammlung genehmigte einstimmig sämtliche Punkte der Tagesordnung. Nach der Goldmarkeröffnungsbilanz wird das bisher 2 Millionen Papiermark betragende Stammaktienkapital auf 400 000 Goldmark und die bisherigen Vorzugsaktien auf 5000 Goldmark umgestellt. Neu in den Aufsichtsrat gewählt wurden die Herren Bankier Leo Brandt, Hannover, Fabrikbesitzer Winterquant und Dr. Wisch.

Delmenhorst. Deutsche Linoleum-Werke Hansa, Delmenhorst. Die Gesellschaft schlägt Kapitalsherabsetzung im Verhältnis von 1000: 140 auf 4,9 Mill. M vor unter Verzicht auf die Bildung eines Reservefonds.

Hamburg. Robert Pohl & Co., A.-G., Gummimäntel, Barkhof II, Mönckelbergstr. 8, mit Zweigniederlassung zu Köln. Herr Max Rosenbaum ist zum Vorstandsmitglied bestellt.

Hamburg. Asbest- und Gummiwerke Alfred Calmon A.-G. in Hamburg. In der außerordentlichen Generalversammlung wurde die Goldbilanz genehmigt.

Hannover. Die Hackethal Draht- und Kabelwerke beantragen, das Aktienkapital auf 9,2 Mill. Goldmark umzustellen (Friedenskapital: 4,25 Mill. M) und einen gesetzlichen Reservefonds von 1 Mill. Goldmark zu bilden.

Hannover. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Die am 26. November 1924 stattgefundene außerordentliche Generalversammlung, in der die Goldmark-Eröffnungsbilanz vorgelegt wurde, genehmigte die Vorschläge der Verwaltung, wonach das bisherige Stammaktienkapital der Gesellschaft durch Abstempelung im Verhältnis von 15: 1 von 600 Mill. M auf 40 Mill. M festgesetzt wurde. Ein Aktionär mit 78 Stimmen gab Protest zu Protokoll. Die bisher zur Verfügung der Verwaltung stehenden Stammaktien in Höhe von 150 Mill. M bleiben dadurch im gleichen Verhältnis mit 10 Mill. M Stammaktien weiterhin zur Verfügung der Gesellschaft. Das bisherige Vorzugsaktienkapital erscheint in der Goldbilanz mit 100 000 M und behält das satzungsgemäß festgesetzte 20fache Stimmrecht. Die Direktion äußerte sich über die gegenwärtige Geschäftslage wie folgt: „Mit dem Geschäftsgange des laufenden Jahres sind wir zufrieden. Wir haben — sowohl dem Quantum wie dem Werte nach — gegen das Vorjahr gute Mehrumsätze erzielt. Die Preise sind allerdings gedrückt, namentlich auf den Auslandsmärkten. Die deutsche Wirtschaft, besonders unsere Industrie, leidet darunter, daß viele Länder, nach denen wir früher gut exportieren konnten, sich entweder mit starken Schutzzöllen umgeben oder Deutschland nicht diejenigen Tarife einräumen wie den Ententeländern, besonders Frankreich. Unter diesen Umständen wirkt die starke Belastung an Steuern, Frachten und Kohlenpreisen, wozu jetzt noch die neuerliche Belastung aus dem Dawesplan kommen wird, sehr erschwerend, und es ist notwendig, daß besonders die Steuermaßnahmen in Zukunft auf diese sehr schwierigen Verhältnisse mehr Rücksicht nehmen, wenn Deutschland — was zur Aufrechterhaltung seiner Zahlungsfähigkeit notwendig ist — exportfähig bleiben soll. Von ernsten finanziellen Sorgen sind wir verschont geblieben. Wir hatten während der schwierigen Zeiten und haben auch jetzt keine Bankschulden bei deutschen Banken, und auch unsere ausländischen langfristigen Kredite sind als gering in Anbetracht unserer Umsätze anzusprechen." Anwesend waren in der außerordentlichen Generalversammlung 107 Aktionäre, die ein Aktienkapital von 439 234 200 M mit 732 057 Stimmen vertraten.

Kaiserslautern. Kaiserslauterer Verbandstoffabrik Emil Bender, G. m. b. H. Durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 19. November 1924 wurde das Stammkapital auf 112 000 Goldmark umgestellt.

Köln-Deutz. Kölnische Gummifädenfabrik A.-G. Die außerordentliche Hauptversammlung beschäftigte sich mit der Goldmarkeröffnungsbilanz und der Kapitalumstellung. Die Bilanz schließt mit 14 097 254 Goldmark und sieht eine Umstellung im Verhältnis von 12:1 vor. In der Diskussion wandte sich ein Aktionär gegen den seiner Ansicht nach zu niedrigen Ansatz der Sachwerte. Einwände der Verwaltung blieben auf die Haltung des Aktionärs ohne Einfluß. Die Goldbilanz wurde gegen seine Stimme angenommen. Der Aktionär gab Protest zu Protokoll des Notars. Bei der Beratung über die Umstellung des Aktienkapitals verlangte der gleiche Aktionär Auskunft über den Goldmarkbetrag, der der Gesellschaft durch die 2,1-Millionen-Papiermark-Aktien, die im Sommer 1923 bei der Kapitalserhöhung der Verwaltung zur Verwertung übergeben worden waren, zugeflossen sei. Er bezog sich hierbei auf eine angeblich vom Vorstand dem Aktionär Dr. Tenhaeff gegebene Erklärung, daß 4000 Goldmark erzielt worden seien. Dies wurde jedoch von der Verwaltung als unrichtig

erklärt und betont, daß mit den Aktien Schulden der Gesellschaft bezahlt worden seien. Die Forderung des Aktionärs, diese Aktien entsprechend der auf diese geleisteten Goldmarkeinzahlung bei der Umstellung zu berücksichtigen, wurde, weil sie im Widerspruch zur Goldmarkbilanzverordnung steht und auch technisch nicht durchführbar ist, abgelehnt. Die Umstellung des Aktienkapitals auf 1 125 000 Goldmark wurde gegen zwei Stimmen genehmigt.

Leipzig. Phil. Penin Gummiwarenfabrik A.-G. Die Verwaltung beantragt Kapitalsumstellung durch Herabsetzung des Stammaktienkapitals im Verhältnis von 25:1 auf 1 480 000 Mark; das Vorzugsaktienkapital soll auf 18 000 Goldmark umgestellt werden. Der Geschäftsgang des Unternehmens, von dessen Produktion 46 Prozent auf den Auslandsabsatz entfallen, ist zufriedenstellend. Das Werk, das mit 51stündiger Arbeitszeit arbeitet, ist voll beschäftigt. Es besteht weiterhin guter Bedarf.

Lübeck. Karl Bendfeldt, Gummi- und Celluloidwaren-Großhandlung. Herrn Henry Jaacks ist Prokura erteilt.

München. Deutsch-Oesterreichische Asbest-Bergbau-Aktiengesellschaft, Sitz München. Die Generalversammlung vom 31. Oktober 1924 hat die Auflösung der Gesellschaft beschlossen. Liquidator ist Herr Hermann Grau, Direktor in München.

Oberkotzau (b. Hof). Bayer. Treibriemenfabrik Oberkotzau Konrad Gesellensetter. Die Prokura des Herrn Georg Kirsch ist erloschen.

Oldham (England). Die 1919 mit 2 Mill.£ gegründete Belgrave Standard Tyres Co. in Oldham tritt in Liquidation, da die Gesellschaft nicht in der Lage ist, der ausländischen Konkurrenz die Spitze zu bieten.

Piesteritz (b. Klein-Wittenberg). Gummiwerke „Elbe" A.-G. in Piesteritz bei Klein-Wittenberg (Elbe). In der Hauptversammlung soll u. a. die Goldmarkeröffnungsbilanz auf 1. Januar 1924 genehmigt sowie über die Umstellung des Grundkapitals Beschluß gefaßt werden. Die Tagesordnung enthält ferner den Antrag eines Aktionärs, das Aktienkapital um die bestehenden Vorzugsaktien herabzusetzen oder um 150 000 M durch Ausgabe von Vorzugsaktien mit 10 Prozent Vorzugsdividende und erhöhtem Stimmrecht in den bekannten drei Fällen zu erhöhen.

Wolbrom. Fabryka Wyrobow Gumowych S. A. W. Wolbromiu. Nach siebenwöchentlichem Lohnstreik der Arbeiter wurde nunmehr die Arbeit in sämtlichen Abteilungen des Werkes im vollsten Umfange wieder aufgenommen.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. Deutsche Gummimäntelfabrik (Degufa) G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Gummimänteln und imprägnierten Mänteln. Stammkapital: 20 000 Goldmark. Geschäftsführer ist Herr Kaufmann Lion Mayer, Berlin-Wilmersdorf.

Gmunden. Pneumatics- und Gummiwaren-Niederlage Alfred Hammerschmid. Groß- und Detailhandel in Pneumatics, Gummiwaren, Fahrzeugen und deren Bestandteilen. Inhaber ist Herr Alfred Hammerschmid, Kaufmann in Gmunden, Rathausplatz 2.

Halle (Saale). Gerolin-G. m. b. H., Fabrikation chemisch-technischer Produkte. Stammkapital: 5000 Goldmark. Geschäftsführer sind die Herren Max Brandenberger, Direktor, Halle a. S. und Paul Müller, Ingenieur-Chemiker, Neuß a. Rhein. Jeder Geschäftsführer vertritt für sich allein die Gesellschaft und ist berechtigt, allein die Firma zu zeichnen.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Chemnitz (Sachsen). Die Firma Alfred Haferkorn, Auto- und Motorradvertrieb, verlegte ihre Geschäftsräume nach Reichsstr. 73.

Leipzig. Leipziger Fahrrad-Industrie Richard Stölzel, Leipzig, G. m. b. H. Die Firma lautet künftig: Dromos Fahrradwerk Richard Stölzel, G. m. b. H.

M.-Gladbach. Westdeutscher Autobedarf und Zubehör-Vertrieb Inh. Schurings & Co. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Die Firma lautet jetzt: Westdeutscher Autobedarf und Zubehör-Vertrieb Inh. Nikolaus Krebs.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. Eichler & Bachmann G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Motoren und Motorfahrzeugen aller Art. Stammkapital: 5000 Goldmark.

Berlin. „Bemofag" Berliner Motorfahrzeug-G. m. b. H. Handel mit Motorfahrzeugen aller Art und deren Zubehörteilen, ferner die Ausführung von Reparaturen an solchen. Stammkapital: 20 000 Goldmark.

Berlin. Norddeutsches Fahrradwerk Aktiengesellschaft. Fabrikation sowie Vertrieb von Fahrrädern und Motorrädern, sowie deren sämtlicher Zubehörteile. Grundkapital: 50 000 Goldmark. Die Geschäftsstelle befindet sich in Berlin, Schleiermacherstr. 37.

Berlin. „Mabeco" Motorrad-G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Motorrädern und anderen Erzeugnissen der Kraftfahrzeugindustrie unter der Marke „Mabeco". Stammkapital: 5000 Goldmark.

Dresden. Böhme, Liebert & Co., Großhandel mit Zubehörteilen für Automobile und Motorräder, Pirnaische Straße 17.

Köln. Fahrradbedarf G. m. b. H., Neumarkt 33. Handel mit Fahrradteilen, insbesondere Vertrieb von Fahrradteilen, die von der Firma Siegener Maschinenbau Aktiengesellschaft in Siegen hergestellt werden. Stammkapital: 20 000 Goldmark.

Nauen. Fahrradwerke Havelland Otto Lehmann, Nauen.

Schweicheln (b. Herford). Wilhelm Wittler & Co., Fahrradfabrik.

Schwerin (Mecklenburg). Schumann & Co. G. m. b. H. Handel mit Zubehörteilen für Automobile, Motorräder und Kraftfahrzeuge jeglicher Art sowie mit verwandten Artikeln. Stammkapital: 50 Billionen Papiermark.

Aus der Elektrizitätsbranche.

Berlin. Bergmann Elektrizitätswerke Akt.-Ges. Der Aufsichtsrat beschloß, der auf den 20. Dezember einzuberufenden außerordentlichen Generalversammlung eine Herabminderung des 165 Mill. Papiermark betragenden Stammkapitals auf 33 Mill. Goldmark in der Weise

vorzuschlagen, daß die auf 1000 M lautenden Stammaktien auf 200 Goldmark abgestempelt werden.

Essen (Ruhr). Rhein.-Westf. Elektrizitätswerk A.-G. In der Aufsichtsratssitzung wurde beschlossen, der Generalversammlung vorzuschlagen, für das Geschäftsjahr 1923/1924 auf die Inhaberaktie eine Dividende von 16 Goldmark und auf die Namensaktie eine solche von 0,80 Goldmark zu verteilen und ferner die Inhaberaktie von 1000 Papiermark auf 400 Goldmark und die Namensaktie von 1000 Papiermark auf 20 Goldmark und das gesamte Aktienkapital von 550 Mill. Papiermark auf 126,4 Mill. Goldmark herabzusetzen, nachdem 25 Mill. Papiermark-Vorratsaktien eingezogen worden sind. Die Gewinnberechtigung der Namensaktien wird dahin abgeändert, daß sie künftig auf eine Dividende bis zu 4 Prozent dasselbe, bei einer solchen von 8 bis 12 Prozent das Dreifache, darüber hinaus wieder dasselbe wie die Inhaberaktien stets im Verhältnis der Nennwerte erhalten. Weiter beschloß der Aufsichtsrat, eine Aktienkapitalserhöhung um 13,1 Mill. Goldmark neuer Aktien vorzuschlagen.

Mannheim. Rheinische Elektrizitäts-Akt.-Ges. In der Generalversammlung wies der Aufsichtsratsvorsitzende darauf hin, daß es möglich gewesen sei, die in 1913 aufgewiesene Substanz im wesentlichen unverändert zu erhalten. Schwieriger sei es, das Moment der Rentabilität gebührend zu berücksichtigen. Die Rheinische Elektrizitäts-Akt.-Ges. stehe besser da, als die meisten reinen Industriegesellschaften. Die Generalversammlung nahm die Vorschläge der Verwaltung, die eine Umstellung des Stammkapitals im Verhältnis 10 : 1 und des Vorzugsaktienkapitals von 25 : 1 vorsieht, einstimmig an.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Mannheim. Emil Ell, U. 5, 10, Elektrotechnisches Bureau. Ausführung von Licht-, Kraft- und Schwachstromanlagen, Reparatur von Elektromotoren, Heizkörpern usw.

München. Schottenhammer & Co., Josefsplatz 7. Offene Handelsgesellschaft. Vertretungen und Handel mit elektrotechnischen Artikeln.

Geschäftsaufsichten.

Berlin. Die Geschäftsaufsicht über die „Bob" Automobil-Aktiengesellschaft zu Berlin SW 29, Bergmannstr. 102, wird auf Antrag der Schuldnerin aufgehoben.

Berlin-Wilmersdorf. Tibal G. m. b. H. Technischer Industriebedarf August Liersch in Wilmersdorf, Fasanenstr. 65 mit Zweigniederlassung in Frankfurt a. O., Scharrestr. 71. Aufsichtsperson ist Herr Arthur Stadthaus, Charlottenburg, Schlüterstr. 26.

Bielefeld. Fahrradfabrik Wittekind, Otto Wierum & Co., Bielefeld-Sudbrack. Aufsichtsperson ist Herr Referendar a. D. Benno Bloch, Oststr. 95 II.

Emden. Die über das Geschäft des Kaufmanns Herrn Wilhelm Neisemann, Inhaber des Dynamo-Werkes Emden, angeordnete Geschäftsaufsicht wurde um zwei Monate verlängert.

Konkurse.

Bautzen. Albert-Motorradwerke G. m. b. H. in Bautzen-Stiebitz. Konkursverwalter ist Herr Rechtsanwalt Dr. Hentzschel, hier. Anmeldefrist bis zum 27. Dezember 1924.

Berlin. „Bob" Automobil-Aktiengesellschaft zu Berlin SW 29, Bergmannstr. 102. Herr Kaufmann Richard Teichner zu Charlottenburg, Wilmersdorferstr. 15, wird zum Konkursverwalter ernannt. Konkursforderungen sind bis zum 16. Dezember 1924 bei dem Gericht anzumelden.

Berlin. Anhalter Gummiwerk Aktiengesellschaft, Alt-Moabit 73. Konkurseröffnung am 12. November 1924. Konkursverwalter ist Herr Kaufmann Dr. Fritz Bach, Berlin, Jägerstr. 13. Konkursforderungen sind bis zum 6. Januar 1925 anzumelden.

Bielefeld. Herko-Werke G. m. b. H., Herko-Motorräder. Konkursverwalter ist Herr Kaufmann Huß in Bielefeld, Breitestr. 30. Offener Arrest mit Anzeigepflicht und Anmeldefrist bis zum 14. Januar 1925. Die über das Vermögen der obengenannten Firma am 19. September 1924 angeordnete Geschäftsaufsicht ist aufgehoben, weil die gesetzliche Frist abgelaufen, auch die Aussicht der Behebung der Zahlungsunfähigkeit durch Zwangsvergleich forgefallen ist.

Bonn. Kaufmann Julius Nußholz, alleiniger Inhaber der Firma Julius Nußholz, Motorfahrzeuge, Sternstr. 81. Verwalter ist Herr Rechtsanwalt Dr. Dahlem in Bonn.

Göppingen. Kdt.-Ges. Rudolf Lang, elektrotechnische Fabrik. Konkursverwalter ist Herr Gerichtsnotar Sommer in Göppingen.

rg. **Kopenhagen.** Aktieselskabet Theilgaard Pneumatic in Axelborg, Verkaufsstelle der Gummiwarenfabrik in Kjöge. Die Aktiva betragen etwa 7000 Kr.

Lüdenscheid. Kaufmann Ernst Gielisch in Lüdenscheid alleiniger Inhaber der Firma Rheinen & Co. in Lüdenscheid (Riemenverbinderfabrik). Konkursverwalter ist Herr Rechtsanwalt Dr. Schmalenbach in Lüdenscheid. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis zum 13. Dezember 1924. Anmeldefrist bis zum 17. Dezember 1924.

Lichtbild und Zeugnis-Abschriften

schnellstens an den Bewerber zurückzugeben, ist selbstverständliche Pflicht. Trotzdem treffen immer wieder Beschwerden ein, die erkennen lassen, daß einzelne Firmen rücksichtslos diese für den Bewerber wertvollen, oft unersetzlichen Unterlagen zurückbehalten. Wir bitten, obige Anlagen

sobald als möglich zurückzugeben!

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 2594. Wer ist Fabrikant von **Hüftgürteln** usw. aus **Reingummi**?

Nr. 2603. Wer fabriziert **Lederpickernägel**?

Nr. 2623. Wer baut eine **kleine Apparatur**, die **hydraulische Hoch- und Niederdruckakkumulatoren** vollständig ersetzt?

Nr. 2627. Wer fabriziert **Stoppeltücher für Rübsamen-Reinigungsmaschinen**?

Nr. 2628. Wer ist Hersteller von **Fischerstrümpfen aus gummiertem Segeltuch**, sogenanntem Dublestoff?

Nr. 2633. Wer ist Hersteller der **Gummiabsätze „Royal"**?

Nr. 2634. Wer ist Fabrikant des **Treibriemenwachses „Ceweka"**?

Nr. 2641. Wer ist Fabrikant der **„Lätitia"-Damenbinde?**

Nr. 2650. Wer fabriziert **Korkfibre** für Triebräder bei Autos mit Reibradgetriebe?

Nr. 2651. Wer ist Hersteller der **Asbest - Bremsbänder Marke „Thermoid"**?

Nr. 2662. Wer ist Hersteller von **Nantusin**?

Nr. 2666. Wer fabriziert **Stahlfederröhren** für ovale Kondenswasserableiter?

Nr. 2674. Wer ist Hersteller von **Blumen aus Celluloid**?

Nr. 2675. Wer fabriziert einen **Gummianstrich** für wasserdichte Anzüge, der nur aufgetragen, aber nicht vulkanisiert zu werden braucht?

Nr. 2678. Wer fabriziert vorschriftsmäßige **Instrumententaschen** aus Segeltuch (oder Imitation) für Eisenbahn-Verbandkästen?

Nr. 2679. Wer ist Hersteller von **Tragetüchern** für Eisenbahn-Verbandkästen?

Nr. 2682. Wer fabriziert **Irrigatorschläuche** und **Druckbälle** aus mineralisiertem Gummi?

Nr. 2683. Wer baut **Maschinen**, die sich **zum Eindrücken von Leder in Gummiabsätze** eignen?

Nr. 2684. Wer ist Hersteller von **Wachs- oder Ledertuch** für Projektions-Schirme?

Nr. 2692. Wer ist Hersteller von **Eisbockdüsen?**

Nr. 2693. Wer fabriziert **Gummiabsätze nach amerikanischem Muster?**

Nr. 2694. Wer baut Vorrichtungen zum gleichzeitigen **Formen und Glätten von Trikotschweißblättern?**

Nr. 2695. Wer ist Hersteller des **Vulkanisationsbeschleunigers „Nitron"?**

Nr. 2696. Wer ist Fabrikant von **Kamelhaarriemen in grüner Imprägnierung?**

Nr. 2703. Wer ist Hersteller **wässeriger Kautschukdispersionen?**

Nr. 2706. Wer baut **Spezialeinrichtungen für Trockenluft-Vulkanisation** gummierter und dublierter Stoffe?

Nr. 2707. Wer stellt **Formen für Treibriemenwachs** her?

Nr. 2711. Wer ist Hersteller der **Bolus-Xerandgaze**, sowie der **Drahtschienen nach Cramer?**

Nr. 2712. Wer ist Fabrikant der **Radiergummi-Maus?**

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 2646. Wer ist Hersteller von **Gasschlauchmuffen aus Gummi** mit Metallkappen?

Meßabzeichenpreis für die Leipziger Frühjahrsmesse 1925.

Das Sächsische Wirtschaftsministerium hat dem vom Verwaltungsrat des Leipziger Meßamts festgesetzten Preise für das Meßabzeichen und die Tageskarten der Leipziger Frühjahrsmesse 1925, vom 1. bis 7. März (Technische Messe bis 11. März), zugestimmt. Danach wird das Meßabzeichen im Vorverkauf 3 M kosten, wenn das Abzeichen der letzten Herbstmesse nebst ausgefüllter Ausweiskarte mit in Zahlung gegeben wird, sonst kostet es 5 M und während der Messe selbst 10 M. Die Tageskarten mit Geltung für Allgemeine und Technische Messe kosten vom ersten bis vierten Meßtage 5 M, später 3 M. In der zweiten Hälfte der Meßwoche kosten Tageskarten entweder nur für die Allgemeine oder nur für die Technische Messe 2 M. (flpstrstrale)

Zoll- und Verkehrswesen.

Einfuhrfreiheit für Kautschukschuhwerk in Ungarn. Durch ungarische Regierungsverordnung ist die Aufhebung des Einfuhrverbotes auf Schuhwaren aus Kautschuk verfügt worden.

Befreiung bestimmter Waren vom Wertzoll in Island. In Island ist mit Wirkung bis zum 31. Dezember 1925 ein Gesetz erlassen worden, wonach der Importeur verpflichtet ist, dem zuständigen Polizeimeister eine Aufstellung über den Einkaufspreis fob der betreffenden Waren zu geben. Diese Urkunden sind mit einem Stempel zu versehen und zwar über einen Betrag von 20 Prozent des Einkaufspreises der Waren. Aus der Liste der von der Entrichtung des genannten Zolles ausgenommenen Waren kommen für uns die folgenden in Betracht: Kraftwagen- und Fahrradmäntel und -Schläuche, unverarbeiteter Kautschuk, Schuhzeug aus Gummi, Gummiabsätze und -Sohlen, Lampendochte, Wachstuch, Maschinenriemen. Die isländische Regierung ist ferner durch ein Gesetz ermächtigt worden, alle Zollabgaben, solange der Sterlingkurs 25 isländische Kronen und darüber notiert, mit einem Valutazuschlag von 25 Prozent zu belegen.

Postfrachtstücke nach Spanien. Fortan sind Postfrachtstücke ohne und mit Wertangabe nach allen Orten mit Eisenbahnstation in Spanien bis zum Gewicht von 10 kg zugelassen. Die Beförderung erfolgt über Hamburg und von da durch Vermittelung der Speditionsfirma Elkan & Co. weiter auf dem Landwege über Frankreich. Den Postfrachtstücken nach Spanien sind weder Rechnungen noch Ursprungszeugnisse beizugeben. Nähere Auskunft erteilen die Postanstalten. (flpstr)

Einfuhrbestimmungen in der Tschechoslowakei. Sämtliche Warentransporte, die für die Tschechoslowakei bestimmt sind, müssen von einer Einfuhrbewilligung begleitet sein, die gelegentlich des Ueberschreitens der Grenze oder bei der Abdirigierung des Transportes nach einer binnenländischen Zollstation den dortigen Zollbehörden vorzuweisen ist. Die Durchfuhr von Waren durch die Tschechoslowakei ist frei, sofern nicht ausdrücklich eine Sonderbewilligung für einzelne Güter vorgeschrieben ist. Die Bewilligungen gelten sechs Monate, können aber unter Umständen auf zwölf Monate verlängert werden. Die Aufgeber der Transporte sind verpflichtet, deren Wert im Frachtbrief, in der Zolldeklaration, der Bewilligung oder in der Faktura anzugeben. Bei Waren, die in anderen Ländern erworben worden sind, setzt sich die Wertangabe aus dem um die Verpackungs- und bis zur tschechoslowakischen Grenze entstandenen Versicherungskosten vermehrten Fakturenwert zusammen. (flpstr)

Zollermäßigungen in der Tschechoslowakei. Die „Industrie- und Handels-Zeitung" vom 22. November 1924 teilt mit, daß durch das zwischen der Tschechoslowakei und Italien im März abgeschlossene und am 7. November in Kraft getretene Zusatzabkommen zu dem bereits bestehenden Handelsvertrag eine Reihe von Italien gewährten Zollzugeständnissen auf Grund des Meistbegünstigungsabkommens mit der Tschechoslowakei auch für deutsche Waren in Anwendung gebracht werden müssen. Von den unter die Zollermäßigungen fallenden wichtigen Waren interessieren uns die folgenden (in Klammer der bisher in Anwendung gebrachte Tarifsatz):

Tar.-Nr.	Waren	Zollsatz in K. c. 100 kg
aus 323	Teppiche und Verkleidungen aus Linoleum:	
	a) bis zu 2 mm Stärke	1 008 (1 350)
	b) über 2 mm stark	450 (600)
544	Kabel und isolierte Drähte für elektrische Leitungen:	
	a) mit Metallverkleidung	600 (960)
	b) ohne Metallverkleidung aber mit Isolierhülle:	
	1. aus Papier, Asbest und anderen Stoffen (ausgenommen Kautschuk, Guttapercha und Gespinste)	800 (1 200)
	2. aus Kautschuk oder Guttapercha	1 000 (1 900)
	3. aus Gespinsten, auch in Verbindung mit Asbest, Papier und dergleichen, mit Kautschuk, Guttapercha und deren Ersatzstoffen	1 450 (2 900)

(lstr)

Neu eingegangene Preislisten.

Unter dieser Abteilung gelangen die neuen Veröffentlichungen der Branche, wie Preislisten, Kataloge, Reklameschriften usw. zur Besprechung, sofern dieselben uns seitens der herausgebenden Firmen eingesandt werden.

Die Firma **Max Kermes**, Verbandstoffweberei, Verbandwatte- und Zellstoffwatte-Fabriken, **Hainichen i. Sa.**, hat ihre neue Verbandstoffliste „H" in Umlauf gesetzt. Sie bietet darin eine gute Auswahl von Packungen für Watten, Gazen, Binden; Verbandwatten, -gazen, -binden, sterilen Verbandstoffen und Einzelverbänden usw. Als Spezialität sind die Kerma-Damenbinden zu nennen, denen eine Reihe von Vorzügen nachgerühmt wird. Die Firma, die sich auf langjährige Erfahrungen stützt, wird durch die vorliegende Liste gut empfohlen.

Die neue Preisliste der Firma **Dr. Degen & Kuth, Düren,** Rheinland, Fabrik medizinischer Verbandstoffe, umfaßt diese sowohl, wie auch Krankenpflegeartikel. Die medizinischen Verbandstoffe sind gegliedert in Verbandwatten, gewebte Verbandstoffe, Binden, sterile Verbandstoffe, verschiedene Verbandgegenstände, Damenbinden, Verbandkästen, Verbandschränke, Hausapotheken usw. In Abteilung II sind die bekannten chirurgischen Gummiwaren und Instrumente und Artikel zur Krankenpflege alphabetisch verzeichnet und illustriert.

Ermäßigung der Postgebühren. Verbilligung des Telegramm- und Telephonverkehrs.

Dem Verwaltungsrat der deutschen Reichspost sind für die im Dezember stattfindenden Tagungen Vorlagen wegen Ermäßigung der Post-, Telegraphen- und Fernsprechgebühren zugegangen. Im Auslandsverkehr ist eine Herabsetzung der Gebühr für den einfachen Brief auf 25 Pfennig, für die Postkarte auf 15 Pfennig in Aussicht genommen. Für den Postscheckverkehr ist außer einer wesentlichen Ermäßigung der Zahlkartengebühr eine beträchtliche Herabsetzung der Auszahlungsgebühr vorgesehen dergestalt, daß die Gebühr für Barauszahlungen von eins vom Tausend auf einhalb vom Tausend des Scheckbetrages und für bargeldlose Auszahlungen von einem Viertel auf ein Zehntel vom Tausend des Scheckbetrages ermäßigt werden soll.

Weiter wird beabsichtigt, die Wortgebühr für Telegramme im Fernverkehr von 15 Pfennig auf 12 Pfennig herabzusetzen. Im telegraphischen Verkehr soll eine Nahzone auf 75 km Entfernung mit einer Wortgebühr von 8 Pfennig eingeführt werden. Die Wortgebühr für Ortstelegramme wird von 7½ auf 6 Pfennig und für Brieftelegramme von 10 auf 8 Pfennig ermäßigt.

Die Ermäßigung der Fernsprechgebühren soll sich auf die Gesprächsgebühren im Ortsverkehr und im Fernverkehr und auf die Einrichtungsgebühren erstrecken: außerdem soll die Gebühr für das Aufgeben der Telegramme durch Fernsprecher oder durch Nebentelegraphen ganz wegfallen. Die Ortsgesprächsgebühr von 15 Pfennig gilt jetzt nur für 100 Gespräche im Monat. Bei den überschießenden Gesprächen ermäßigt sich die Gebühr von 100 zu 100 Gesprächen um einen Pfennig. Alle Gespräche, die die Zahl 500 im Monat übersteigen, kosten 10 Pfennig. Der Zehnpfennigsatz tritt bereits bei Ueberschreitung der Zahl 300 ein.

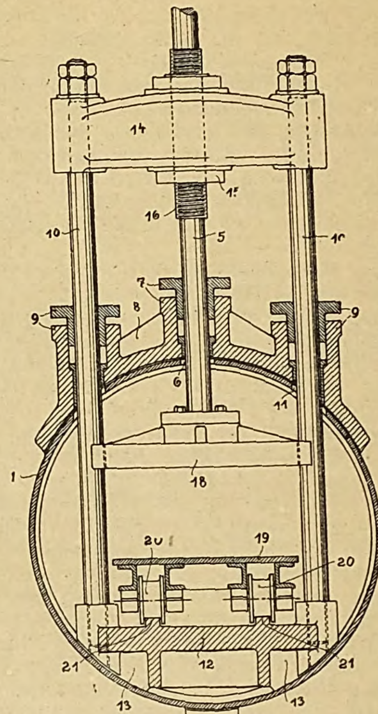
Die Gebührenänderung soll im wesentlichen am 1. Januar 1925 in Kraft treten. Die neuen Post- und Fernsprechgebühren können jedoch wegen der nötigen umfangreichen Vorbereitungen für den Betrieb erst vom 1. Februar 1925 an erhoben werden. (flpstrstra)

Ausland-Ausschreibungen.

Sicherheitsleistung bei Ausschreibungen in Jugoslavien. Nach Art. 91 des jugoslavischen Gesetzes über die staatliche Rechnungsführung wird schon die Oeffnung der Offertschreiben von der Hinterlegung der Sicherheitsleistung abhängig gemacht. Unterbleibt die Hinterlegung, so wird das Angebot gar nicht in Betracht gezogen. Eine Zuschlagserteilung ist daher ohne Stellung der Kaution, die nach Art. 88 des erwähnten Gesetzes für Ausländer 10 Prozent des Angebotes beträgt, gänzlich ausgeschlossen.

Neue Patente und Gebrauchsmuster.

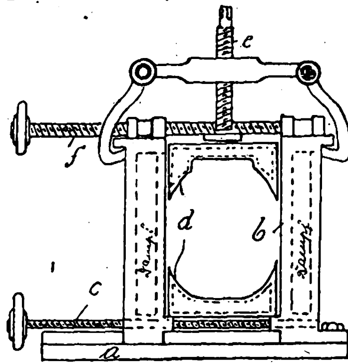
Kesselpresse zum Vulkanisieren von Gummigegenständen. D. R. P. Nr. 395 788 vom 3. Juni 1922 für Dipl.-Ing. Dr. Josef Talalay, Berlin (veröff. 30. Oktober 1924). Die Erfindung bezieht sich auf eine Kesselpresse zum Vulkanisieren von Gummigegenständen in geschlossenen Formen, bei der die Wandungen des Vulkanisierkessels vom Preßdruck entlastet

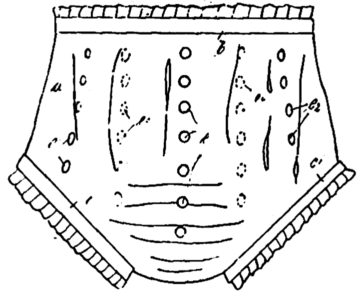


sind. Beistehende Abbildung zeigt eine Ausführungsform der Erfindung im Querschnitt. Der Vulkanisierkessel 1 ist an einem Ende durch einen Deckel 2 abgeschlossen, der in bekannter Weise durch Klappbolzen 3 fest gegen den Kesselmantel gepreßt werden kann. In dem Kessel ist eine Presse angeordnet, die durch zwei Spindeln 5 angetrieben wird. Jede dieser Spindeln führt durch eine in der Scheitellinie des Kessels 1 angeordnete Oeffnung 6 in das Innere des Kessels und ist diesem gegenüber durch die

Stopfbuchse 7 abgedichtet, die in der Mitte einer segment- oder sattelförmigen Haube 8 angeordnet ist. Diese Haube enthält zu beiden Seiten der Stopfbuchse 7 noch je eine weitere, gleichlaufend zu der Stopfbuchse 7 angeordnete Stopfbuchsenführung 9, die zur Abdichtung je einer Zugstange 10 dient, die durch eine Oeffnung 11 mit ihrem unteren Ende gleichfalls in das Innere des Vulkanisierkessels 1 hineinreicht. Am unteren Ende sämtlicher Zugstangen 10 ist der Preßtisch 12 befestigt, der sich mittels rippenartiger Füße 13 an einigen Stellen auf den Kesselboden aufstützt, von diesem jedoch vollkommen unabhängig ist. Die oberen Enden je zweier zu einer Presse gehöriger Zugstangen 10 sind durch einen Balken 14 starr miteinander verbunden, so daß der Preßtisch 12, die Zugstangen 10 sowie der Balken 14 einen zusammenhängenden starren Rahmen bilden, der frei auf dem Kesselboden aufruht. In der Mitte ist der Balken 14 mit einer Gewindebohrung bzw. einer Gewindebuchse 15 versehen, die zur Lagerung des Gewindeteils 16 der Preßspindel 5 dient. Die Drehung der Spindel erfolgt hierbei mittels eines Handrades. Am unteren Ende jeder Schraubenspindel 5 ist mittels eines Hängezapfens der Preßteller 18 frei drehbar gelagert, und zwar derart, daß er mittels entgegengesetzter seitlicher Ausschnitte auf den Zugstangen 10 geleitet und hierdurch gegen Drehung gesichert ist. Um das Einsetzen der Formen in die Pressen möglichst schnell und bequem vornehmen zu können, wird auf dem eigentlichen Preßtisch 12 in bekannter Weise eine Schiebebühne 19 angeordnet, die mit Gleitrollen 20 auf Schienen 21 des Preßtisches läuft. Die gefüllten Formen können infolgedessen außerhalb des Vulkanisierkessels 1 auf diese Schiebebühne aufgesetzt werden, worauf diese in den Kessel geschoben und hierdurch unter die zugehörigen Preßteller 18 geführt wird. Die Anordnung mehrerer Pressen innerhalb eines einzigen Vulkanisierkessels bietet den Vorteil, daß innerhalb eines Kessels Formen verschiedener Höhe unter Druck gesetzt werden können, was bei Anwendung einer einzigen Presse selbstverständlich nicht möglich ist. Patentanspruch: Kesselpresse zum Vulkanisieren von Gummigegenständen, dadurch gekennzeichnet, daß der zum Aufsetzen der Formen dienende Preßtisch 12 am unteren Ende zweier Zugstangen 10 aufgehängt ist, die unter Abdichtung frei durch den oberen Teil des Vulkanisierkessels 1 hindurchgeführt und am oberen Ende durch einen Balken 14 miteinander verbunden sind, der die Preßvorrichtung trägt und sowohl den Gegendruck der Preßspindel 5 als auch den auf den Preßtisch ausgeübten Preßdruck aufnimmt.

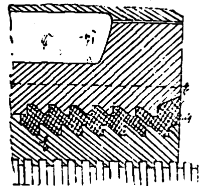
Vulkanisierpresse. Friedrich Niemeyer in Hannover-Brink. G.-M. Nr. 884 008. Auf der Führungsplatte a ist die Seitenwand b durch Spindel c beliebig zu verstellen. Es ist daher möglich, die Backen d für alle Profile der Reifen einzustellen. Durch die Spindel e wird das Zusammenpressen der Backen bewirkt, während die herausnehmbare Spindel f für den oberen Zusammenhalt sorgt. Backen und Seitenwände sind getrennt mit Dampf heizbar. Bisher geschah das Vulkanisieren durch sogenannte Mulden. Bei der vorliegenden Maschine werden sämtliche Größen von Reifen vulkanisiert. Selbst bei abgefahrenen Reifen ist es möglich, durch die verstellbaren Seitenwände einstellbarer und auswechselbarer oberer Backe jede andere Mulde zu ersetzen.


G.-M. Nr. 884 008.


G.-M. Nr. 884 201.

Hose aus Gummi. Fa. Gummi-Confection Alexis Sachs in Berlin NW 21, Alt-Moabit 83 b. G.-M. Nr. 884 201. Bei dem neuen Muster stellt a die Hose für sich dar, b ist der den Leib umschließende Gummizug, c c^1 die Gummizüge für die Hosenbeine. Neuerungsgemäß ist die Hose mit Ventilationsöffnungen e versehen, die vorn in der Mitte angeordnet sein können oder mit Ventilationsöffnungen e^1 e^2, die seitlich angeordnet sind oder mit Ventilationsöffnungen e^3 e^4, die auf der Hosenrückseite angebracht werden.

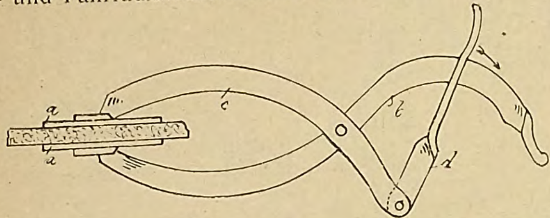
Bruchsicherung für schwer belastete Walzen und dergleichen. The Dunlop Rubber Co. Ltd. in London. G.-M. Nr. 883 503. Vorliegende Bruchsicherung ist dadurch gekennzeichnet, daß die Befestigung des belasteten



Elementes E in dem fest gelagerten, die Belastung aufnehmenden Element F durch ein Zwischenstück G aus leicht schmelzendem Metall, z. B. Weißmetall hergestellt wird. An dem leicht schmelzenden Zwischenstück sind

auf Abscherung beanspruchte Leisten $E^1 F^1$ angeordnet. Das den Druck der einstellbaren Walze aufnehmende Element E ist in einer starr gelagerten Hülse F durch einen Einguß zwischen beiden Elementen derart gehalten, daß jeder übermäßige Druck eine Zusammenpressung des leicht schmelzenden Metalls herbeiführt.

Vulkanisierzange. Joseph Steinert, Frankfurt a. M., Egenolfstr. 34. G.-M. Nr. 884 066. Die Zange findet Verwendung beim Vulkanisieren von Auto- und Fahrradlaufdecken und deren Luftschläuche. Die beiden



Plättchen a drücken auf die zu vulkanisierende Stelle. Der Hebel b ist am Ende kreisbogenförmig ausgebildet und läuft im Schlitz des Hebels d. Letzterer ist am Hebel c drehbar befestigt und zwar liegt der Drehpunkt desselben außerhalb des Kreisbogenmittels des Hebels c, so daß sich beim Zurückschieben des Hebels d in Pfeilrichtung die beiden Zangenschenkel schließen.

Teppich, Matte oder Läufer aus Gummi. Fa. Vulkan Gummiwarenfabrik Weiß & Baessler, A.-G., Leipzig-Lindenau. G.-M. Nr. 883 783. Die Badematte ist dadurch gekennzeichnet, daß sie aus einzelnen, insbesondere verschiedenfarbigen Krepp-Gummistücken besteht, die fest miteinander zu einem Stück verbunden sind. In dieser Zusammensetzung sind solche Teppiche, Matten, Läufer nicht nur außerordentlich haltbar, sondern sie bilden auch gleichzeitig einen neuartigen Zimmerschmuck.

Ausländische Patente.

Golfball. Engl. Pat. Nr. 221 708 vom 6. Dezember 1923 für T. Leeson, London (veröff. 5. November 1924). Man stellt einen Golfball in einem Stück her durch Formen eines runden Kernes aus Kautschukmasse, die aus geräucherten Sheets, Zinkoxyd, Schwefel und etwa 5 Prozent Ammoniumkarbonat oder dergleichen Gase entwickelnden Salzen besteht. Der Kern wird mit einer Vulkanitmischung bedeckt, die etwas Leinöl und einen Beschleuniger enthält. Der Ball wird dann vulkanisiert.

Verfahren zum Präservieren von Kautschuk. Engl. Pat. Nr. 221 788 vom 13. September 1923 für Bobel & Fiedler Ges., Leipzig (veröff. 5. November 1924). Das Mittel enthält einen Stoff, der eine negative, katalytische Wirkung auf die Schwefeloxydation ausübt. Derartige Stoffe sind Mischungen von Glyzerin mit Benzaldehyd und Lösungen von Phenylhydrazin und Glukose, die mit Lösungen aus Rohkautschuk gemischt und auf die Kautschukoberfläche gerieben werden. Beispiel: 1300 g Talkum, 172 g Glyzerin und 34 g Benzaldehyd werden zu einer Lösung aus 60 g Rohkautschuk in 600 g Paraffinöl bei 140° C gesetzt und zwei Stunden lang auf 180° C erhitzt.

Oesterreichische Patentaufgebote.

Dreiteilige Form zur Herstellung von gewölbten Gummiabsätzen. Angem. 12. Mai 1920 (A. 2320—20) für L. G. Tufford, Elyria, V. St. Amerika (veröff. 15. November 1924) Kl. 39a.

Verfahren zur Herstellung von Kautschukartikeln jeder Art. Angem. 27. November 1923 (A. 5311—23) für Dr. R. Ditmar, Graz (veröff. 15. November 1924) Kl. 39b.

Verfahren zur Herstellung von Gummifäden. Angem. 5. August 1922 (A. 3737—22) für M. Draemann, Köln-Deutz und M. Bühling, Köln a. Rh. (veröff. 15. November 1924) Kl. 39b.

Eingetragene Warenzeichen.

Nr. 320 874. **Belinde-Telefon-Kissen** für Bruno Lindemann, Gummiwarenfabrik, Hamburg, Dovenfleth 20, auf Schwammgummi, Fernhörerüberzüge, -kappen, -auflagen aus Schwammgummi und anderen Stoffen.

Nr. 321 127. **Feen-a-mint** für Health Products Corporation, Chemische Fabrik, New York, V. St. A., auf als Abführmittel wirkender Kaugummi.

Nr. 321 143. **Anilin-It;**

Nr. 321 174. **Anilinit** für Pahlsche Gummi- und Asbest-G. m. b. H., Düsseldorf-Rath, auf Gummi- und Asbestwaren zu technischen Zwecken.

Nr. 321 209. **Excelsior-Superior** für Hannoversche Gummiwerke „Excelsior" Act.-Ges., Hannover-Limmer, auf Bereifung für Fahrzeuge aller Art.

Nr. 321 267. **Relyit** für Walter Bieg & Co., Technische Großhandlung, Köln a. Rh., auf Dichtungs- und Packungsmaterialien, Wärmeschutz- und Isoliermittel, Asbestfabrikate.

Nr. 321 304. **Steinberg Cabinet;**

Nr. 321 305. **Steinberg Gold;**

Nr. 321 306. **Steinberg Luxus** für Gummiwarenfabrik M. Steinberg, Köln-Lindenthal, auf Armblätter und Strumpfhalter aus Gummi.

Nr. 321 352. **Carmewyt** für Carl A. H. Meyer Wwe. & Sohn, Packungsfabrik und Handlung von technischen Artikeln, Hamburg, auf u. a. chemische Produkte für industrielle Zwecke, Härte- und Lötmittel, mineralische Rohprodukte, Dichtungs- und Packungsmaterialien, Wärmeschutz- und Isoliermittel, Asbestfabrikate, Gummi, Gummiersatzstoffe und Waren daraus für technische Zwecke, technische Oele und Fette, Schmiermittel, elektrotechnische Instrumente und Geräte, Maschinenteile, Treibriemen, Schläuche.

Nr. 321 727. **Titan** für B. Polack Akt.-Ges., Waltershausen i. Thür., auf Bereifungen jeder Art aus Gummi, Gewebe und ähnlichen Stoffen für Fahrräder, Motorräder, Automobile und Lastwagen.

Nr. 321 506. **Carbotex** für Northwestern Rubber Company, Liverpool, England, and Second National Buildings, Akron, State of Ohio, V. St. A., auf Kautschuk (India Rubber), teilweise bearbeiteter Kautschuk, regenerierter Kautschuk.

Nr. 321 783. **Concavex** für I. T. S. Rubber Co. Ltd., London, auf Absätze, Spitzen, Sohlen und Flecke für Stiefel und Schuhe, sämtlich aus Gummi erzeugt.

Nr. 321 992. **Kulibelle** für Ernst Küsters Celluloidwarenfabrik, Schötmar i. Lippe, auf Haarklemmen, Haarschmuck, Celluloidwaren.

Nr. 321 993. **Herzila** für Philipp Herz, Chirurgische Gummiwaren engros, Windsheim, Mittelfranken, auf Frauenduschen, Clysos, Sauger, Gummischwämme, Bademützen, Operationshandschuhe und -Fingerlinge, Luftkissen, Wasserkissen, Wärmeflaschen, Steckbecken, Gummistoffe und Windelhosen.

Nr. 322 246. **Fobalit** für Friedrich O. Behrens, Herstellung und Vertrieb von Dichtungsmaterialien, Altona a. E., auf Dichtungsmaterialien, speziell Hochdruckdichtungsplatten.

Nr. 322 493. **Bacchus** für M. & L. Heß Schuhfabrik A.-G., Erfurt, auf Schuhwaren, Gummisohlen, Gummiabsätze, Gummiecken.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilig gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

30d. 25. S. 61 150. Robert William Sampson, Malba, New York; Vertr.: Dr. R. Geißler, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Flüssigkeitsbehälter aus biegsamem elastischen Material, wie Gummi o. dgl., insbesondere für Wärmflaschen; Zus. z. Pat. 393 166. 23. Oktober 1922.

30e. 11. E. 30 909. Carl Ernst, Berlin, Jagowstr. 28. Aufblasbares Sitzkissen. 19. Juni 1924.

30g. 13. D. 43 974. Dr. Sylvain Dreyfus, Lausanne, Schweiz; Vertr.: Dipl.-Ing. K. Ranfft, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Milchsauger. 13. Juli 1923. Schweiz 17. Juli 1922.

39a. 10. B. 112 385. Albert Boecler, Malmö, Schweden; Vertr.: Rudolf Specht, Pat.-Anw., Hamburg 1. Streichmaschine für Kautschuk. 21. Januar 1924.

39a. 10. P. 46 385. Gummiwarenfabrik Carl Plaat, Köln-Nippes. Vorrichtung zum Kräuseln dünner Gummiplatten. 11. Juni 1923.

63e. 9. H. 95 479. Alexander Albert Holle, Paddington, London, Engl.; Vertr.: H. Neubart, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Luftradreifen. 10. Dezember 1923.

80b. 9. A. 41 789. Asbest- und Kieselguhr-Werke, G. m. b. H., Uelzen, Bez. Hannover. Wärmeschutzmasse. 10. März 1924.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

30d. 889 576. Gertrud Schumann, geb. von der Sanden, Viersen. Monatsbinde. 22. Oktober 1924. Sch. 81 860.

30d. 889 776. Johannes Hinke, Hamburg, Vogelweide 30. Wundverband. 24. Oktober 1924. H. 102 304.

30k. 889 230. Dr. Walter Paetzel, Berlin, Mariannenufer 4. Blasenkatheter. 25. September 1924. P. 41 017.

34k. 889 165. Uebersee Gummiwerke Akt.-Ges., Wandsbek. Wohlriechender Gummischwamm. 14. Oktober 1924. U. 7435.

34k. 889 762. Uebersee Gummiwerke Akt.-Ges., Wandsbek. Desinfizierter Kautschukschwamm. 21. Oktober 1924. U. 7440.

44b. 889 346. Anton Heinen, Berlin, Neue Winterfeldtstr. 43. Auswechselbares Gummiband mit Haken für Zigarettendosen. 7. Oktober 1924. H. 102 046.

47f. 889 333. Hermann Berstorff Maschinenbauanstalt G. m. b. H., Hannover. Rohrgelenkverbindung mit selbsttätig wirkender Packung. 26. September 1924. B. 108 216.

47f. 889 687. Gustav Huhn, Berlin, Levetzowstr. 23. Stopfbüchsenpackung mit in die Stopfbüchsenbohrung einsetzbarem, in achsialer Richtung geteiltem Topf. 24. Oktober 1924. H. 102 323.

63d. 889 379. Johann Wagner, Berlin, Kameruner Str. 12. Elastische Gummibereifung für Last- und Personenwagen. 20. Oktober 1924. W. 68 214.

63e. 889 323. Rheinische Elektrizitäts-Gesellschaft m. b. H., Wiesbaden. Reparaturpackung für Luftschläuche. 2. September 1924. R. 61 268.

63e. 889 695. Adolf Heil, Frankfurt a. M., Falkstr. 47. Gummilaufmantel für mit Motoren angetriebene Fahrräder. 25. Oktober 1924. H. 102 287.

71a. 889 193. Rheinische Gummi-Gesellschaft W. Klotz & Co., Düsseldorf. Gummiabsatz mit gerauhter Rückseite. 18. Oktober 1924. R. 61 592.

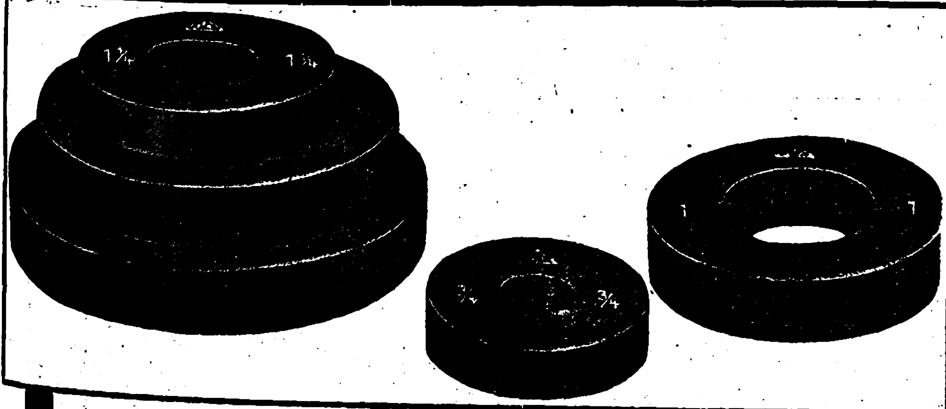
71a. 889 286. Liga Gummiwerke A.-G., Frankfurt a. M.-Hausen. Absatzfleck aus Gummi. 20. Oktober 1924. L. 55 045.

77a. 889 552. E. Kübler & Co. m. b. H., Berlin-Reinickendorf-West. Farbig gemusterter Spielball aus heißvulkanisiertem, mineralischem Weichgummi. 18. Oktober 1924. K. 99 635.

77f. 889 563. Wilhelm Menge, Hannover, Asternstr. 46. Gummiball mit Fallschirm. 21. Oktober 1924. M. 82 110.

77f. 889 566. Wilhelm Friedrich Thiele, Leipzig, Springerstr. 9. Gummispielzeug. 21. Oktober 1924. T. 26 328.

Bei allen Anfragen an die Geschäftsstelle oder Redaktion ist unbedingt Rückporto beizufügen. Andernfalls kann briefliche Beantwortung nicht erfolgen, sondern nur Auskunft im Briefkasten oder Fragekasten.



TELEGRAMM-ADRESSEN UND FERNSPRECH-NUMMERN

Aufnahme erfolgt jederzeit gegen vierteljährliche Vorauszahlung

Ort	Telegramm-Adresse	Firma	Telegramm-Koden	Fernsprech-Nummer
Amsterdam	Vanheel	L. Wurfbain & Co., Rohgummi	A.B.C. 5th & 6th Ed., Bentley, Private A B C	37 702, 37 764
Berlin SW 19	Unionzweig	Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung“		Amt Zentrum 8794 u. 8795
Berlin-Weißensee	Patentgummi Berlin-Weißensee	C. Müller, Gummiwarenfabrik, Akt.-Ges., Berlin-Weißensee, Belfortstr. 23/29	A.B.C. 6th Ed. und Rudolf-Mosse-Code	Amt Weißensee 555, 556 u. 908
Hamburg	Alminkomp	Albert Boesenberg (The General Commercial Company Ltd., London)	Bentley, Private A B.C. 6th Edition	Hansa 3232/34
Hamburg 8	Apfelholtz, Hamburg	Ed. Holtzapfel, Rohgummi — Guttapercha und Balata	A.B.C.-Code, 6th Ed., Bentley-Code, General-Telegraph-Code	Roland 4354/57, 6195/96
Hamburg	Rubber	New-York Hamburger Gummi-Waaren-Compagnie	A.B.C. 6th Edition	Elbe 1715 bis 1722
Klein-Wittenberg (Elbe	Elbgummi Kleinwittenbergelbe	Gummi-Werke „Elbe“, Aktien-Gesellschaft, Klein-Wittenberg (Elbe)	A.B.C. 5. Ausgabe Rudolf-Mosse-Code	Amt Wittenberg (Bezirk Halle), 900, 901 902, 903
Leipzig-Schönefeld	Schwager, Schönefeld	Sächs. Giwarenf. Otto Schwager, Spez.: Nahtl. Artikel wie Fingerlinge, Sauger	—	16 576
Nijmegen	Caoutchouc, Nijmegen	Technische Caoutchouc Comp., Fontaine & v. Gisteren	—	91 u. 405
Radebeul-Dresden	Thoeneswerk	G. & A. Thoenes Sächsische Asbest-Fabrik	—	925
Rotterdam	Weise, Rotterdam	Weise & Co. — Rohgummi, Guttapercha und Balata	—	7715, 7716 u. 7717



Kinderschürzen, Damenschürzen, Schürzen für alle Berufszwecke, Bett- und Kinderwagen-Einlagen, Windelhöschen und Kinderlätzchen

ein- und zweiseitig gummiert, 1348

aus Gummistoffen ein- und buntfarbig

A. Rehm & Co., Köln

Gummiwarenfabrik. * Bonnerstraße 47

Fernsprecher: Ulrich 1134, 1135.

Filz

für alle Zwecke, Filz-Trichter, Filtrierfilze, Lichtpausfilze, Tafelfilze, Schleif- u. Polierfilze, Filzunterlagen zum Schalldämpfen für Maschinen, Fallhammer etc., Ziegelei-Filzröhr., Walzenfilze, rein woll. Filze, Filz-Dichtungsringe, Filzstreifen, Filzscheiben, jeder Art u. Stärke, Filzsitzauflag., Filzmassenartikel, gestanzt, gedreht u. geschnitten. Filze für alle technischen u. gewerblichen Zwecke.

Gustav Neumann

Filzfabrik 142

Braunschweig 20.

Ullrich, Sauer & Co. A.-G., Gräfenroda i. Th.

Fabrik für Glas- und Hartgummiwaren



1015

FORMEN

Masch.-Fabrik **Max Götze** Hildesheim

Talkum

für Gummi,

10 000 Maschen p. qcm

A/S Mineral & Kraft, Bergen, Norwegen. 1571



Gummistrümpfe

ohne Naht, mit offenen u. geschloss. Fersen

porös, leicht waschbar, äußerst dauerhaft und angenehm im Tragen.

MARKE



Lieferung prompt, Maßanfertigungen innerhalb 8 Tagen, in dringenden Fällen innerhalb 24 Stund.

Alleiniger Fabrikant:

Oskar Huppelsberg Rob. Sohn in Barmen-C.

Telegramm-Adresse: Ohrs, Barmen. 1414

Dichtungs-Hanfe 1697

liefert billig in bester Qualität

Cassin & Co., Karlsruhe i. B. 1

Inserate

i. d. „Gummi-Zeitung“ **haben Erfolg.**

Balatariemen
Balata-Transportbänder

Hannoversche Balatawerke G. m. b. H., Hannover-Wülfel. 1054c



DENSERIT
HOCHDRUCK-DICHTUNGSPLATTEN RINGE U. FASSONS

sichern besten Erfolg bei höchsten Ansprüchen

DENSERITWERKE AKTIENGESELLSCHAFT

BERLIN SW 29. * TELEGR.-ADR.: DENSERITWERKE BERLIN

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung“ zu beziehen.

Die Celluloid-Industrie

Fachblatt für Fabrikation und Handel von Celluloid und Celluloidwaren sowie verwandter Produkte

Organ des Verbandes der Deutschen Celluloid-Industriellen E. V.

Deutschlands Ein- und Ausfuhr an Celluloid und Celluloidwaren im September 1924 und Januar-September 1924.

dz = Doppelzentner. Wert = 1000 G.-M.

99: Kampfer; Manna

	Sept. 1924	Jan.-Sept. 1924		Sept. 1924	Jan.-Sept. 1924
Einfuhr dz	153	1 033	Ausfuhr dz	420	4 130
Wert . . .	89	611	Wert . . .	249	2 482
			Davon nach		
			Frankreich .	—	102
			Großbritann.	138	591
			Brit.-Indien.	26	249
			V. St. v. Am.	94	1 423
			übrig. Länd.	162	1 765

506: Gewebe mit Zellhorn usw. überstrichen (z. B. Pegamoid)

Einfuhr dz	5	19	Ausfuhr dz	170	1 745
Wert . . .	3	10	Wert . . .	99	1 699

521 b: Gummiwäsche, sog. (Halskragen und dergl.), aus Geweben, mit Zellhorn (Celluloid) oder ähnlichen Stoffen überstrichen

Einfuhr dz	—	2	Ausfuhr dz	23	220
Wert . . .	—	2	Wert . . .	32	295

601 a: Elfenbeinplatten oder -stücke

Einfuhr dz	5,87	62,63	Ausfuhr unter 601		
Wert . . .	28	301			

601 b: Nachahmungen von Elfenbein in Platten oder Stücken

Einfuhr dz	—	[1]) 14	Ausfuhr unter 601		
Wert . . .	—	9			

601: Elfenbein in Platten oder Stücken oder Nachahmungen davon

Einfuhr unter 601 a u. b			Ausfuhr dz	0,44	8,28
			Wert . . .	5	64

602: Waren aus Elfenbein oder Nachahmungen davon

Einfuhr dz	0,64	[2]) 1 080	Ausfuhr dz	[3]) 6,04	38,43
Wert . . .	2	43	Wert . . .	74	404

603 a: Schildpattplatten oder -stücke

Einfuhr dz	21,99	106,80	Ausfuhr unter 603		
Wert . . .	132	641			

603 b: Nachahmungen von Schildpatt in Platten oder Stücken

Einfuhr dz	0	[1]) 27	Ausfuhr unter 603		
Wert . . .	1	22			

603: Schildpatt in Platten oder Stücken und Nachahmungen davon

Einfuhr unter 603 a u. b			Ausfuhr dz	11,28	74,12
			Wert . . .	81	504

[1]) Hauptsächlich Rückware.
[2]) Darunter Rückware.
[3]) Ausgenommen: Fächer, Rosenkränze, Opern- und Ferngläser.

604: Waren aus Schildpatt oder Nachahmungen davon

Einfuhr dz	[2]) 0,53	[2]) 9,48	Ausfuhr dz	[4]) 1,35	[4]) 3,48
Wert . . .	2	38	Wert . . .	13	41

639 a: Zellhorn (Celluloid)

Einfuhr dz	178	1 247	Ausfuhr dz	1 353	11 837
Wert . . .	89	624	Wert . . .	666	5 791
			Davon nach		
			Großbritann.	312	3 282
			Italien . .	186	1 827
			Oesterreich .	260	1 660
			Tschechoslow.	222	1 883
			Ostpolen . .	103	490
			übrig. Länd.	270	2 695

639 b: Galalith und ähnliche Stoffe

Einfuhr dz	27	371	Ausfuhr dz	1 870	12 010
Wert . . .	11	150	Wert . . .	606	4 752
			Davon nach		
			Großbritann.	128	1 664
			Italien . .	233	1 436
			Oesterreich .	135	1 695
			Tschechoslow.	607	2 359
			Schweiz . .	409	2 130
			übrig. Länd.	358	2 726

640 a 1 bis 4: Filme aus Zellhorn oder ähnlichen Stoffen.

640 a 1: unbelichtet: Kinofilme

Einfuhr m .	[1]) 17 486	240 692	Ausfuhr m .	3 465 176	48 252 318
Gew. in dz	1	21	Gew. in dz	281	3 494
Wert . . .	3	56	Wert . . .	634	8 839
			Davon nach		
			Italien . . .	512 349	5 631 897
			Oesterreich .	42 535	1 522 828
			Schweden .	13 572	79 497
			Japan . . .	665 649	4 922 796
			V. St. v. Am.	1 927 380	27 912 746
			übrig. Länd.	303 691	8 182 554

640 a 2: —: Filme für photographische Zwecke

Einfuhr dz	1	[1]) 71	Ausfuhr dz.	222	2 813
Wert . . .	2	194	Wert . . .	312	4 206
			Davon nach		
			Dänemark .	5	138
			Italien . .	22	192
			Niederlande	7	105
			China . . .	—	134
			Japan . . .	36	697
			Argentinien	5	51
			Brasilien .	1	96
			V. St. v. Am.	36	225
			übrig. Länd.	110	1 175

[4]) Ausgenommen: Fächer, Opern- und Ferngläser.

640 a 3: **belichtet: Kinofilme**

Einfuhr m	[2]) 226 021	2 604 215	**Ausfuhr** m	1 758 071	8 320 840
Gew. in dz	17	186	Gew. in dz	149	692
Wert . . .	59	328	Wert . . .	584	2 736
			Davon nach		
			Belgien . .	15 882	98 010
			Dänemark .	46 161	145 280
			Großbritann.	141 425	459 452
			Italien . .	22 076	199 081
			Niederlande	37 310	238 292
			Oesterreich .	352 460	1 854 153
			Schweiz . .	91 746	266 045
			Argentinien	10 553	221 145
			V. St. v. Am.	51 985	230 896
			übrig. Länd.	988 473	4 618 486

640 a 4: —: **Filme für photographische Zwecke**

Einfuhr dz	—	—	**Ausfuhr** dz.	—	—
Wert . . .	—	—	Wert . . .	—	—

640 b: **Kämme, Knöpfe und andere Waren, ganz oder teilweise aus Zellhorn usw.**

Einfuhr dz	[2]) 17	329	**Ausfuhr** dz	[5]) 2 190	[5]) 15 840
Wert . . .	17	329	Wert . . .	3 047	20 021
			Davon nach		
			Belgien . .	12	209
			Dänemark	89	790
			Großbritann.	419	3 331
			Italien . .	88	766
			Niederlande	261	1 502
			Norwegen .	28	256
			Oesterreich	33	304
			Schweden .	99	722
			Schweiz . .	82	493
			Türkei . .	25	418
			Argentinien	76	661
			V. St. v. Am.	234	1 629
			übrig. Länd.	744	4 759

[5]) Ausgenommen: Trockenplatten und Rosenkränze.

Unzuverlässige Firmen im Auslande.

Dem Außenhandelsverband (Berlin W 9, Köthenerstr. 28/29) liegt ein neues Verzeichnis unzuverlässiger Firmen an folgenden Plätzen vor: Kopenhagen, Piräus, Liverpool, London, Manchester, Colombo (Brit. Indien), Kalkutta, Rom, Belgrad, Serajewo, Amsterdam, s'Gravenhage, Utrecht, Kolomyja (Polen), Jassy, Sibirien, Marmarie, Zürich, Las Palmas (Gran Canaria), Smyrna, Cairo, Cienfuegos (Cuba). Auf Wunsch wird eingeschriebenen deutschen Firmen gern vertraulich Auskunft für bestimmte Plätze erteilt. Rückporto ist beizufügen. (flpstrle)

Vom Weltmarkt.

rg. **Formosas Kampfer-Ausfuhr im Jahre 1923** ist nach den meisten Ländern, besonders nach den Vereinigten Staaten, gesunken, während sie nach Japan und Frankreich ein wenig stieg. Die Gesamtausfuhr betrug 428 Mill. lbs., davon mehr als ein Drittel nach Japan, etwas unter ein Drittel nach Amerika, ein Sechstel nach Frankreich, der Rest hauptsächlich nach Großbritannien. Im 1. Vierteljahr von 1924 ging sie weiter stark zurück, ausgenommen nach Frankreich, während sie nach Japan zunahm.

rg. **Der Kampfermarkt in China im Jahre 1923** war nach einem amtlichen britischen Bericht still mit geringer Nachfrage und es scheint, als ob der natürliche Kampfer aus China jetzt in größerem Umfange durch synthetischen ersetzt wird.

Fragekasten.

Bördeln von Celluloid.

Anfrage: Wie erfolgt das Bördeln von Celluloid?

Antwort: Bördeln ist nichts anderes, als Herumziehen oder Herumbiegen des Celluloidmaterials. Es gehören dazu entsprechend gearbeitete Formen. Das Bördeln erfolgt am besten unter Spindelpressen. Die Druckplatten derselben müssen natürlich so groß sein, daß die Formen vollständig auf allen Seiten Druck erhalten. Die Arbeit erfolgt in erwärmten Formen. A. J.

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Harburg (Elbe). Internationale Galalith-Gesellschaft Hoff & Co. Die Prokura des Herrn Hans Jürgen Mensing ist erloschen.

rg. **London.** In der Celluloidetikettenfabrik Brandon Label Co. in 82 Scawfellstr., Hackneyroad, E., richtete ein Brand größeren Schaden an. Das Feuer entstand, indem Celluloid mit Gaslicht in Berührung kam.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Bad Salzuflen. Konze & Ahring, Fabrikation und Vertrieb von Celluloidwaren.

Offenbach. Offenbacher Celluloid- und Beinwarenfabrik Weinberger & Co. Geschäftslokal: Senefelderstr. 66. Offene Handelsgesellschaft. Persönlich haftende Gesellschafter sind die Herren Kaufleute Emil Weinberger und Nathan Gerst, beide in Frankfurt a. M.

Neue Patente.

Verfahren zur Herstellung von Fassungen für Brillengläser aus Celluloidsträngen. D. R. P. Nr. 404 627 vom 20. Februar 1923 für Anton Rall, München (veröff. 22. Oktober 1924). Brillenfassungen wurden bisher aus Röhrchen hergestellt, indem in diese das rillenförmige Profil eingeschnitten und die Fassungen als Ringe stückweise abgestochen wurden. Diese Herstellungsart ist zunächst mit einem gewissen Verlust von kostspieligem Material verbunden, da die Ringe aus dem Vollen herausgedreht werden müssen. Ferner besitzt ein derartiger Ring infolge der quergerichteten Materialfasern ungleiche Elastizität und Festigkeit, so daß z. B. die Ringe beim Aufschneiden oder Befestigen leicht brechen. Durch das Verfahren nach der Erfindung werden diese Mängel beseitigt, wird die Herstellung vereinfacht und verbilligt, der Materialverlust wesentlich verringert und die Widerstandsfähigkeit und Federung durch die unzerschnittenen Fasern erhöht. Das Verfahren besteht in folgendem: Aus einer dünnen Celluloidplatte werden Streifen von entsprechender Breite geschnitten, hierauf in bekannter Weise kurze Zeit in kochendes Wasser getaucht oder mit heißem Dampf bestrahlt und dadurch weich gemacht. Im weichen Zustand wird der Streifen durch mehrere Ziehformen gezogen, bis er allmählich in den erforderlichen rillenförmigen Querschnitt übergeführt wird. Der fertig profilierte und erhärtete Strang wird nunmehr an seinen Außenkanten gebrochen, um die Ränder federnd zu machen und dadurch ein sicheres Festklemmen der fertigen Verkleidung beim Uebergreifen der metallenen Brillenfassung zu erreichen. Die Endprofilierung kann auf verschiedene Weise erreicht werden. Zweckmäßig wird der Strang bis zu seinen Innenkanten plan gefräst und sodann werden durch Hobeln oder Fräsen die Außenkanten abgerundet, bis sich schließlich das Profil mit sichelförmigen Rändern umgibt. Diese können natürlich auch in einem Arbeitsgang hergestellt werden. Der bis zu diesem Arbeitsgang gerade gebliebene Strang wird auf eine Walze gewickelt, um ihn in die zur Verarbeitung erforderliche Ringform zu bringen. Die Walze trägt auf ihrem Umfange eine schraubenförmige Führung, deren Breite genau der Strangbreite entspricht, so daß der eingelegte Strang in der Führung festgehalten wird. Ist der Strang auf diese Weise auf die Walze gewickelt, so wird er mit der Walze für kurze Zeit in kochendes Wasser getaucht und dann durch darauffolgendes plötzliches Eintauchen in kaltes Wasser rasch abgekühlt. Dadurch bleibt der Strang nach dem Abnehmen von der Walze schraubenförmig gewunden. Die Führung macht eine Veränderung des Querschnittes während des Tauchens in heißes Wasser unmöglich. Der Strang kann nun für die Metallfassungen der Brillengläser oder für die Nasenstege oder für die Bügel als Verkleidung verwendet werden. Sollen die Brillenbügel verkleidet werden, so erhält der Strang einen röhrenförmigen Querschnitt. Die Bearbeitung der Ränder fällt dann fort, auch können die einzelnen Bügelstücke durch Pressen in besonderen Formen in bekannter Weise ihre bügelartige Gestalt erhalten, statt den Strang auf die Walze aufzuwickeln. Patentanspruch: Verfahren zur Herstellung von Fassungen für Brillengläser aus Celluloidsträngen, dadurch gekennzeichnet, daß ein erweichter Celluloidstrang, durch Ziehen, Fräsen und Hobeln in die erforderliche Querschnittsform gebracht, nach dem Erkalten auf eine Walze gewickelt, mit dieser in heißes Wasser getaucht und rasch abgekühlt und sodann zu Ringen zerschnitten wird.

Verfahren zur Herstellung von Celluloidlacken. D. R. P. Nr. 405 025 vom 24. Juni 1923 für Chemische Fabrik Schwalbach Akt.-Ges., Wiesbaden (veröff. 23. Oktober 1924). Lacke, bestehend aus einer Kollodiumlösung in Aether und Alkohol, denen Rizinusöl und Anilinfarbe zugesetzt sind, sind bekannt. Fügt man diesen Lacken, um metallisch glänzende Ueberzüge herzustellen, Metallpulver hinzu, so tritt ein Gelatinieren der gesamten Lösung innerhalb kurzer Zeit ein. Dieses Gelatinieren tritt nicht ein, falls man als Metallpulver reines Aluminium verwendet. Es wurde gefunden, daß man durch die Verwendung eines Gemisches von Aluminiumpulver mit Glimmerpulver überaus beständige, gleichmäßig verlaufende und hochmetallisch glänzende Ueberzüge herstellen kann. Dieser Lack übertrifft die aus reinem Aluminiumpulver hergestellten Lacke an Haltbarkeit und metallischem Glanz, er ist auch weniger feuergefährlich. Durch die Beimischung des billigeren Glimmerpulvers wird das teure Aluminiumpulver gestreckt und der Lack dadurch erheblich verbilligt. Beispiel: In einem Lack aus 50 Teilen Aether, 50 Teilen Alkohol und 15 Teilen Kollodium, dem ein Teil Rizinusöl und die erforderliche Menge der gewünschten Anilinfarbe zugesetzt ist, wird ein Gemisch aus etwa 7 Teilen Aluminiumpulver und 3 Teilen Glimmerpulver eingerührt. Lacke dieser Art eignen sich besonders zum Verlacken von Flaschen. Patentanspruch: Verfahren zur Herstellung von Celluloidlacken, insbesondere zum Verlacken von Flaschen, dadurch gekennzeichnet, daß dem Lack ein Gemisch von Aluminiumpulver und Glimmerpulver zugesetzt wird.

Reichs-Patente.

Klasse — Anmeldungen.

39b. 8. Sch. 63 821. Rudolf Schwartz, Wien; Vertr.: Dr. J. Ephraim, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Verfahren zur Herstellung von Kunsthorn und ähnlichen Massen. 6. Januar 1922. Oesterreich 23. November 1921.

Klasse — Erteilungen.

39a. 14. 406 562. G. Siempelkamp & Co., Crefeld. Verfahren zur Herstellung mehrerer Blöcke aus Celluloid oder ähnlicher Masse in einer einzigen Form. 10. April 1923. S. 62 685.

77f. 9. 406 615. Otto Becker, Babenhausen, Hessen. Verbindung für Puppenglieder aus Celluloid. 21. September 1923. B. 111 139.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

39b. 886 442. Penther & Dr. Jaeger Chemische Fabrik G. m. b. H., Einbeck. Gegenstand aus Kunsthornmasse oder dergleichen mit aus der Fläche hervortretendem Bildwerk. 3. September 1924. P. 40 907.

71c. 887 181. Ludwig Pistorius & Co., Barmen-Unterbarmen. Anschlagpresse zur Herstellung von Schnürriemennadeln aus Celluloid oder dergleichen. 27. September 1924. P. 41 023.

77f. 886 283. Celluloidwerke Kohl & Wengenroth G. m. b. H., Offenbach a. M. Stehauf-Figur mit selbsttätig tönender Stimme. 19. September 1924. C. 17 231.

STELLEN-ANGEBOTE UND -GESUCHE

KAUF UND VERKAUF VERSCHIEDENES

Offene Stellen

Stellungsuchenden empfehlen wir dringend, Lichtbilder oder Originalzeugnisse keinesfalls unverlangt einzusenden.

8907

Wir suchen zu möglichst baldigem Eintritt einen

WERK-MEISTER

der **Spezialist für Fahrradbereifung ist.** Bevorzugt werden energ. Herren, die mit den neuest. Betriebsmethod. vertraut sind. Bewerbungen mit Lebenslauf, Zeugnisabschriften und Gehaltsansprüchen erbeten unter Kennwort **„Gummi"** an die

Angestellten-Vermittlungsstelle b. den Direktionen d. Siemensfirmen, Verwaltungsgebäude, Siemensstadt b. Berlin

---

Meister

zur Herstellung von Gummilösungen für Schuhfabriken

gesucht.

Paul Heinicke,
Chemische Fabrik,
Erfurt.

8981

Tüchtiger

Meister

für alle techn. Artikel von polnischer Fabrik in größerer Stadt in Lebensstellung gesucht. Wohnung vorhanden. Angebote mit Lebenslauf und Zeugnissen unter Polen 999/8922 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«

Reisekraft

sofort oder später **gesucht.** Dieselbe muß die techn. Branche beherrschen und Reiseerfolge nachweisen können.

Off. u. **BU 8955** a. d. Gesch. d. »Gi.-Ztg.«

Für eine

Kabelfabrik

im Auslande wird ein tüchtiger in der Fabrikation der Gummidrähte gut erfahrener

Gummimeister

gesucht zum evt. sofortigen Antritt. Offerten unter Angabe der Ansprüche sowie des Lebenslaufes und Abschriften der bisherig. Zeugnisse, an den Direktor der 8950

Kabelpol A.-G., Bydgoszcz (Polen), Danziger Straße 153.

Meister

energisch und tüchtig, von mittlerer Gummiwarenfab. Nord-West-Deutschlands, **für Spezialartikel, gesucht.** Personen, gut ausgebildet in Streicherei oder Walzwerksraum erhalten den Vorzug. Werkwohnung vorhanden. Nur wirklich tüchtige Personen wollen sich melden unt. Ang. der Gehaltsansprüche, Einsendg. ausführl. Lebensbeschreibung, Zeugnisabschr. u. Lichtbild unt. **B O 8944** a. d. Gesch. d. »Gi.-Z.«

Branchekundiger

Kalkulator

von bedeutendem Unternehmen
der Asbest- u. Gummiwaren-Industrie
zum baldigen Eintritt gesucht

Ausführliche Bewerbungen erbeten unter **B V 8956** a. d. »Gummi-Ztg.«

Südwestdeutsche Asbestfabrik
sucht zum mögl. baldigen Eintritt einen tüchtigen, erfahr.

Spinn-Meister.

Ausf. Angeb. m. Lebenslauf, Zeugnisabschr., Bild, Gehaltsansprüch. u. Eintrittstermin u. **B W 8957** a. d. »Gummi-Ztg.«

Tüchtiger, selbständiger, technischer

Gummiarbeiter

zum mögl. baldigen Eintritt gesucht

Angeb. mit Angabe der bisherigen Tätigkeit erbeten unter **C O 8974** an die Gesch. der »Gummi-Zeitg.«

Junger Mann

ca. 22 Jahre alt, für chirurg. Gummiwaren- und Krankenpflege-Artikel für Laden und Kontor gesucht. Schreibmaschine und Stenographie Bedingung. Angebote mit Bild, Zeugnisabschr. u. Gehaltsforderung an

Alwin Werner 8979

Celle i. Hann., Westcellertorstr. 15a

FLECHTMEISTER

zum baldigen Antritt v. Asbestfabrik gesucht. Erfahrungen im Flechten v. Isolierschnüren, trockenen u. Fett-Packungen erforderlich. Off. mit Lebenslauf, Zeugnisabschr., Ref. usw. unter **C K 8970** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Ztg.«

Reisender

für Freistaat Sachsen von alt eingeführter Stopfbüchsenpackungsfabrik per 1. Januar **gesucht.** Bewerbungen unter Beifügung von Lebenslauf, Zeugnisabschriften und Gehaltsansprüchen unter **D J 9004** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung« erb.

Fachmann der Gummibranche

zu baldigem Eintritt gesucht. Reflektiert wird auf einen kaufmännisch gründlich gebildeten Herrn, der auch erfolgreich gereist hat u. die selbständige Leitung des Verkaufs eines Konsumartikels an **Automobil- und Karosserie-Werke** übernehmen kann. Offerten unter **D B 8997** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Ztg.«

8965

Mitteldeutsche Grossistenfirma
der chirurg. Branche m. eigener Fabrikation sucht einen erstklassigen, in dem Fach durchaus erfahrenen

Reisenden

der langjährige ähnl. Stellungen u. beste Erfolge nachweisen kann. Die Stellung ist gut dotiert (Fixum, Provision u. Vertrauensspesen) u. als Dauerstelle gedacht. Offert. unt. **F G P 274** an **Rudolf Mosse, Frankfurt a. M.**

Für

Fabrik-Kalkulation

junger Mann gesucht, mögl. mit Fachkenntnissen in d. Asbest- u. Packungs-Branche. Nur in Fabrik-Kalkulation erfahr. Kräfte wollen sich melden. Off. m. Zeugn.-Abschr., Geh.-Anspruch. usw. u. **C J 8969** a. d. »Gi.-Ztg.«

Heft 11 Berlin, den 12. Dezember 1924. 39. Jahrgang.

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen

Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Hierzu vierzehntäglich: „DIE CELLULOID-INDUSTRIE“

Bezugspreis viertelj. 4,50. — Ausland 6,50 G.-M. einschl. Porto. Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt. Zusendung unter Streifband gegen Berechnung des Portos.

Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf

Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin
Anzeigen die 7gespalt. Millim.-Zeile oder deren Raum 0,10 G.-M. Bei Wiederholungen Rabatt. — Erscheint wöchentlich Freitags.

Weltbedarf und Industrieumstellung.

Hört man das Wort Umstellung, so graut einem bereits. Es ist so furchtbar viel in den letzten 10 Jahren umgestellt worden — und immer wurde dabei die Wirtschaft ärmer. So wird es wohl auch jetzt wieder sein! Doch — stellen wir mal allen Mißmut zurück und folgen wir mit etwas Aufmerksamkeit den folgenden Ausführungen. Gleich von vornherein sei versichert, daß es sich nicht wieder um eine Umstellung gleich der von der Friedenswirtschaft auf die Kriegswirtschaft oder von dieser auf die Inflationswirtschaft und von dieser schließlich wiederum auf eine neue Friedenswirtschaft handelt. Das waren Erscheinungen, die notwendig waren, um entweder einem Augenblicksbedürfnis Rechnung zu tragen oder aber, um rein technisch das Geschäftsgebaren Vorgängen anzupassen, die an sich mit dem Geschäft gar nichts zu tun hatten, z. B. der Inflation, der Stabilisierung der Wechselkurse, der Deflation usw. Ganz anders im folgenden!

Nachdem durch die Gesundmachung von Währung und öffentlichen Finanzen die Zeiten gebannt sind, wo die Industrie froh sein mußte, wenn sie aus der Hand in den Mund leben konnte, wo es unmöglich war, aufbauend und ausschauend zu arbeiten, sondern wo es nur galt, unter Mühen und Opfern das nackte Dasein zu retten, ist jetzt die Frage aufzuwerfen, welchen Wirtschaftsbedingungen sich denn eigentlich die deutsche Industrie heute und künftig gegenüber sieht und ob innerhalb dieser Bedingungen einem Wirtschaftskörper von der Struktur der ehemaligen deutschen Friedenswirtschaft noch Existenzberechtigung zukommt? Bisher konnten diese Fragen in den Hintergrund treten, weil eine Beantwortung erfolglos geblieben wäre. Die Wirtschaft hatte keine Zeit und Möglichkeit, sich um solche Dinge zu kümmern. Außerdem hatte die Inflation um alle wahren Vorgänge, Verhältnisse und Abhängigkeiten einen beruhigenden Schleier geworfen und damit Erfolge selbst dort hervorgegaukelt, wo gerade das Gegenteil der Fall war. Und in diesem allgemeinen Erfolgsrausch galt die Wahrheit wenig. *Heute sieht es aber anders aus!* Heute haben alle Dinge wieder ihr wahres Gesicht bekommen, heute tritt jäh der Ruin zutage, den die letzten Jahre gebracht haben, und heute gilt es daher, *der ehrlichen Arbeit wieder zu ihrem Recht zu verhelfen.* Das aber kann mit Erfolg nur geschehen, wenn man weiß, wo und unter welchen Bedingungen ehrliche Arbeit auch wirklich zu Nutz und Frommen ist. Denn was nutzt ehrliche Arbeit, wenn ihr Produkt unverwendbar ist! Die obige Frage kann daher auch so gestellt werden: *welcher Arbeit muß sich die deutsche Wirtschaft künftig widmen,* um einen Erfolg zu haben? Maßgebend für den Erfolg wirtschaftlicher Arbeit ist immer die Bedarfsdeckungsmöglichkeit, also der vorhandene Bedarf nach Arbeitsprodukten. Wie sieht nun dieser Bedarf heute aus? Ist er noch der alte wie vor dem Kriege oder haben hier Verschiebungen stattgefunden, die die künftige Produktion berücksichtigen muß? Um es gleich vorweg zu nehmen: *es haben in der Tat in Umfang und Art des Bedarfs große Verschiebungen stattgefunden,* so große, daß es notwendig sein wird, daß sich die deutsche Wirtschaft auf diese Veränderungen umstellt, wenn ihr künftig ein Erfolg von Bedeutung zukommen soll.

Der Krieg und die politischen Wirren der Nachkriegsjahre hatten ganz allgemein zu einer Isolierung der einzelnen Volkswirtschaften und zu einer Trennung der einst aufeinander angewiesenen und für einander lebenden Agrar- und Industriewirtschaften geführt. Die sichtbarste Folge war die Industriezüchtung in Ländern, die vor dem Kriege ihren industriellen Bedarf größtenteils aus den damals bestehenden Industriestaaten deckten. Es mögen hier die südamerikanischen Staaten Kanada und Britisch-Indien genannt sein. Die weitere Folge war die verstärkte Industrialisierung der vom Krieg nicht unmittelbar betroffenen Industriestaaten. In Betracht kommen in erster Linie die Vereinigten Staaten von Amerika und Japan. Die Rückwirkung dieser Entwicklung — und diese Entwicklungstendenzen bestehen noch fort und werden nicht wieder zu beseitigen sein — auf Europa und insbesondere auf Deutschland ist eine *Minderung der Nachfrage nach deren industriellen Arbeitsprodukten.* Denn entweder produzieren die jetzt industrialisierten Länder, die früher in Deutschland kauften, ihren Bedarf selbst, oder aber sie decken ihn in Ländern, die ihnen näher liegen und vielleicht auch billiger liefern. In Südamerika und Kanada, in Asien und Ostasien, in Australien und in den englischen Kolonien und Dominien, überall sehen wir heute in weitem Umfang einen Ersatz der früheren Importe aus Europa und insbesondere aus Deutschland durch Eigenproduktion und durch Importe aus den Vereinigten Staaten von Amerika und Japan. In den Außenhandelsziffern dieser Länder und in denen der europäischen Exportstaaten prägt sich diese Umorientierung deutlich aus. *Der Anteil des europäischen Handels am Welthandel ist stark zurückgegangen,* der Handel Amerikas und Japans mit diesen neuen außereuropäischen Industriestaaten hat stark zugenommen. Die weitere Auswirkung in Deutschland ist ja bekannt: Darniederliegen des Exports, Betriebseinschränkungen, Kurzarbeit, Arbeitslosigkeit, Betriebsstillegungen.

Die Industrialisierung einstiger Weltagrarstaaten ist nun aber nicht so umfassend, daß diese in ihrem industriellen Bedarf überhaupt nicht mehr auf das Ausland, insbesondere auf den europäischen

Bezug angewiesen wären. Die Industrialisierung steckt noch in den Kinderschuhen und hat sich zunächst erst einmal der sogenannten Konsumindustrien bemächtigt, und da wiederum in erster Linie der Industrien für den Massenkonsum. Wir sehen daher vor allem ein Vordringen der Textilindustrie, z. B. in China, in Brasilien, in Indien und Australien, ferner der Lederindustrie, z. B. in Indien und Chile, der Schuhindustrie usw. In weit geringerem Umfange zeigt sich dagegen das Vordringen der Produktionsmittelindustrie, z. B. der Metallindustrie, der Maschinenindustrie, der Holzindustrie usw. Das ist auch ganz natürlich; denn diese Industrien erfordern bereits ein so hohes Maß von technischen Kenntnissen, daß dazu in den Agrarstaaten noch die Grundlagen fehlen. Wir haben es also bei der Neuindustrialisierung einstiger Agrarstaaten zunächst nur mit einer einseitigen Ersetzung der alten Industriestaaten zu tun. Es fehlt noch ganz im neuen industriellen Bild die Produktionsmittelindustrie, es fehlt aber auch noch vollständig die verfeinerte, an kompliziertere technische Voraussetzungen gebundene Konsumindustrie. So finden wir in den neuen Staaten noch fast nichts von der chemischen Industrie, insbesondere auch nichts von der Farbenindustrie, ebenso wenig von der Gummi-Industrie, von der Glas- und optischen Industrie, von der photographischen Industrie usw. Der Grund dafür ist bereits genannt; es kommt noch ein weiterer hinzu. Die neu entstehenden Massenkonsumindustrien in den großen Weltagrarstaaten lehnen sich eng an das Vorkommen der Rohstoffe an, die Textilindustrie in China an die Seide, in Australien an die Wolle, in Indien an die Baumwolle, die Lederindustrie in Chile an die Häute usw. Von diesem Gesichtspunkt aus besteht für einen großen Teil der hochentwickelten europäischen Industrie in den Ueberseeländern gar keine Basis und daher auch keine Entwicklungsmöglichkeit. Neben der Textil- und Lederindustrie ist diese Rohstoffbasis in den überseeischen Ländern in größerem Stile vielleicht nur noch für die Gummi-Industrie gegeben, hier allerdings auch in stärkstem Maße. Man kann daher wohl damit rechnen, daß diese Industrie die nächste sein wird, die in den Rohstoffländern eine ausgesprochene Konkurrenz erfahren wird.

Für die deutsche Industrie bedeuten diese Veränderungen und Verschiebungen folgendes:

Die auf den Massenkonsum abgestellten, von ausländischen Rohstoffen abhängigen Industrien werden eine von Jahr zu Jahr steigende ausländische Konkurrenz erleiden, deren sie sich nicht erwehren werden können. Tatsächlich macht sich diese schon jetzt in diesen Industriezweigen, und zwar in ganz Europa stark bemerkbar. Die ausgesprochen hohen Arbeitslosenzahlen gerade in diesen Industriezweigen lassen dies deutlich erkennen. Soll nun diese Entwicklung, die unaufhaltsam ist, nicht zu einer Katastrophe führen, so erwächst für die deutsche Industrie die Aufgabe, sich den veränderten Bedarfsverhältnissen anzupassen. Die deutsche Industrie muß, wenn sie wieder zu großen Erfolgen gelangen will, umlernen. Sie darf sich nicht mehr wie früher betrachten als der Lieferant industrieller Massenware schlechthin, sondern sie muß sich auf eine höhere Stufe industrieller Produktion erheben. Diese höhere Stufe industrieller Produktion ist die Erzeugung feiner und feinster Waren für den Konsum und vor allem die Erzeugung von Produktionsmitteln im weitesten Sinne. Die deutsche Industrie wird sich künftig in großem Umfange darauf umstellen müssen, die Rüst- und Werkzeugkammer der Weltindustrie und der Schrittmacher für neuen verfeinerten Konsum zu sein. Wir glauben, daß sich die deutsche Industrie nur unter diesen Gesichtspunkten künftig wird halten und erneut durchsetzen können. Es wäre ein verfehltes Unterfangen, wollte der deutsche Kaufmann in altgewohnter Weise versuchen, industrielle Massenbedarfsgüter im Ausland unterzubringen. Dieser Versuch wird überall der neuen Konkurrenz begegnen, der die alte Industrie nicht gewachsen sein wird und kann. Die Befriedigung des Inlandsbedarfs bleibt ihr natürlich vorbehalten. Je früher der deutsche Industrielle diese Veränderung erkennt, je früher er es versteht, sich dem neuen Bedarf anzupassen, desto schneller wird es ihm gelingen, sich wieder voll in die Welthandels- und Weltwirtschaftsmaschinerie einzuschalten. Neue Wege nur führen zu neuem Glück und Reichtum. Zeppelin und Flettner-Rotor sind Signale auf diesen Wegen. Fortschritt ist das Motto, das die deutsche Wirtschaft künftig in stärksten Buchstaben auf ihre Fahnen geschrieben haben muß!

Diese notwendige Ein- und Umstellung bedeutet große unermeßliche Aufgaben fast für jeden einzelnen Wirtschafts- und Industriezweig, die größten für die Zweige, die künftig am stärksten von der neuen ausländischen Konkurrenz auf den alten Absatzmärkten ausgeschaltet sein werden. Wir hatten schon gesagt, daß zu diesen vornehmlich die Textilindustrie, die Lederindustrie und auch die Gummi-Industrie gehören. Alles, was auf diesen Gebieten im Ausland in mit europäischer Technik installierten Fabriken wird nachgemacht werden können, wird sicher nachgemacht werden. Damit schwindet der entsprechende Absatz für die europäischen Fabriken. Die Nachfrage nach Fabriken wird aber andererseits um so größer sein und ebenso die Nachfrage nach allen Dingen, die nicht oder nur schwer und teuerer nachgemacht werden können. Es ist doch kein Zufall, daß es zurzeit der deutschen Montan-, Metall- und Maschinenindustrie schon besser zu gehen beginnt, und die immer höhere Bewertung ihrer Aktien, während die anderer Zweige ganz still liegen, zeugt von dem feinen Gefühl, das die Börse für künftige Entwicklungen hat. Mögen auch die übrigen Industriezweige recht bald erkennen, wo die Zukunftsaufgaben liegen.

Daß daneben auch noch andere Aufgaben zu erfüllen sind und daß der Uebergang sich nicht von heute auf morgen vollzieht, ist selbstverständlich. Der Zweck dieser Zeilen sollte auch nicht sein, nun etwa umgehend eine Umstellung anzuempfehlen. Unsere Absicht war nur, die Ohren feinhörig zu machen, damit sie so früh wie möglich die Zeichen der Zeit vernehmen. Immer der macht das Geschäft, der eine halbe Stunde zeitiger aufsteht als die anderen. Die deutsche Industrie darf jetzt nicht um Verlorenes trauern und darf nicht an dieser Trauer zugrunde gehen, sondern sie muß lernen, sich so rasch wie möglich auf veränderte Lebensbedingungen einzustellen. Dazu ist es notwendig, die Veränderungen in den Lebensbedingungen rechtzeitig zu begreifen. Und die Aufgabe der Fachpresse ist es ja gerade, dem praktischen Kaufmann, der nicht genügend Zeit hat, außer seinem Geschäft auch noch die Weltentwicklung nachdrücklich zu beobachten, das Begreifen der Zeit und ihrer Erscheinungen zu erleichtern.

Wenn sich in den letzten Jahren handelspolitisch eine Isolierung Europas und besonders Deutschlands angebahnt hat, so mag dies zu einem Teil mit den politischen Wirren in Europa zusammengehangen haben. Zum Teil waren aber auch die Verschiebungen im Weltbedarf sicherlich schon die Ursache. Wenn sich jetzt, wo die politische Wirrnis in beträchtlichem Umfang entwirrt ist, diese Isolierung fortsetzt, so liegt es wohl daran, daß Europa es nicht versteht, sich auf den veränderten Weltbedarf umzustellen. Das darf nicht so bleiben, denn wir sind der Ueberzeugung, daß ein isoliertes Europa dem Untergang geweiht ist. Deshalb heraus aus der Starre, los von alten Gewohnheiten und gefolgt dem neuen Weltgeist! Europa, und Deutschland insbesondere, darf nicht weiter isoliert werden. Zu der dazu erforderlichen Neueinstellung der gesamten Wirtschaft möchten wir die Anregung gegeben haben, die industrielle Umstellung selbst, die Deutschlands Wirtschaft wieder erfolgreich macht, folgt, wenn die Einstellung vorhanden ist, von selbst! Gj.

Eröffnung der Deutschen Automobil-Ausstellung 1924.

Am Mittwoch, dem 10. Dezember, vormittags 11 Uhr, ist die „Deutsche Automobilausstellung Berlin 1924“ in den Ausstellungshallen am Kaiserdamm offiziell eröffnet worden, nachdem bereits am Dienstag, nachmittags 3 Uhr, eine Vorbesichtigung durch die Presse stattgefunden hat. Nach einer Begrüßung durch die Ausstellungsleitung fand ein Rundgang durch die beiden Hallen statt, bei dem man reichlich Gelegenheit hatte, die Fortschritte zu beachten, die die Automobilindustrie in Deutschland seit der letzten Ausstellung im Herbst vorigen Jahres gemacht hat. Die Fortschritte sind unverkennbar und zeigen, daß die deutsche Automobilindustrie vieles von den Vorsprüngen des Auslandes wieder eingeholt hat. Manche neuen Typen waren zu sehen, die allen Anforderungen an Leistungsfähigkeit usw. gewachsen zu sein scheinen. Auch die Pflege des Kleinautos hat wesentliche Fortschritte gemacht, so daß auch Deutschland bald seinen „Gebrauchswagen“ haben wird. In der neu erbauten Halle II ist die Industrie der Lastkraftwagen untergebracht, sowie die Motorradindustrie. Die Anordnung und Aufmachung der Stände kann als mustergültig angesehen werden. Sie ist übersichtlich und entbehrt nicht des künstlerischen Geschmackes.

Auch die Gummi-Industrie ist diesmal zahlreicher vertreten als bei der letzten Ausstellung. Fast alle maßgebenden Reifenfabriken sind mit Ständen vertreten, deren Aufmachung reklametechnisch als durchaus gut gelungen angesehen werden muß. Auf die Beteiligung der Gummi-Industrie an der diesjährigen Automobilausstellung werden wir in der nächsten Nummer noch ausführlich zurückkommen.

Wirtschaftsreform in der deutschen Gummi-Industrie.

Erörterungen der Art, wie sie in letzter Zeit gepflogen sind, sind verständlich; sie sind ein Ausfluß der schlechten Zeiten, die wir durchmachen, und unterbleiben von selbst, wenn die Zeiten wieder besser werden. Es scheint mir aber, wie wenn bei Betrachtung der heutigen Lage nicht genügend Ursache und Wirkung berücksichtigt worden wären, weshalb mir gestattet sei, an Hand des ersten Artikels (Nr. 21/22, 38. Jhrg.) einige Bemerkungen zu machen.

Tatsache ist, daß die Kriegskonjunktur viele neue Fabriken geschaffen hat, nicht nur in Deutschland, sondern auch im gesamten Auslande; die alten Fabriken haben gleichzeitig ihren Betrieb vergrößert und ihre Produktion erhöht. Das Produktionsvermögen der Industrie der einzelnen Länder ist damit wesentlich gestiegen, andererseits ist aber eine Verarmung in der ganzen Welt eingetreten, insbesondere in Deutschland und den Ländern mit entwerteter Valuta. Auf der einen Seite also vergrößerte Produktion, auf der anderen verminderte Kaufkraft. Dieser Zustand drückt natürlich auf die Preise, denn jede Fabrik will möglichst ihren Betrieb voll aufrecht erhalten; besonders schwer wird es den in den Kriegsjahren und in der Nachkriegszeit entstandenen Fabriken, die, von der Hochkonjunktur erzeugt, um ihr Leben kämpfen.

Wenn Deutschland auch jahrelang während des Krieges vom Ausland abgeschlossen war, so ist seine Leistungsfähigkeit doch wohl dieselbe geblieben, obgleich Schwierigkeiten aufgetreten sind, die wir vor dem Kriege nicht kannten; unter demselben Uebel leiden aber auch andere Völker. In dem Aufsatz wird gesagt, daß wir dem Ruin entgegengehen, wenn wir uns mit dem gegenwärtigen Preisniveau nicht der Preislage auf dem Weltmarkt anpassen; dazu ist folgendes zu beachten:

Die Reifen-Industrie ist ein Gebiet für sich. In Motorreifen findet gegenwärtig auf dem Weltmarkt ein Kampf um die Vormacht statt, der gegenseitige Preisunterbietungen zur Folge hatte, wodurch die Preise auf dem Weltmarkt teilweise verlustbringend sind. Soweit die deutsche Reifenindustrie an diesem Kampf beteiligt ist, trifft sie dieser Kampf besonders hart. Die Fahrradreifen-Industrie ist auch im Preise konkurrenzfähig. Daß das Preisniveau dieser Kategorie so niedrig ist, ist nicht zum wenigsten Schuld der deutschen Industrie, die während der Inflationszeit — wenn auch unwissentlich — Preise gemacht hat, die verlustbringend waren. Damit drückte sie aber den allgemeinen Preisstand herab, das Ausland mußte folgen, und es ist natürlich heute schwer, zu normalen Preisen zurückzukehren.

Dasselbe gilt mehr oder weniger von chirurgischen und technischen Artikeln usw., wo es in der Hauptsache Deutschland war, das — es sei wiederholt betont — in Unkenntnis der wahren Sachlage seine Waren verschleuderte und die Preise herabdrückte. Auch hier wirkt sich natürlich die vermehrte Zahl der Fabriken aus.

Daß durch Zusammenschluß der Industrie, das heißt durch eine Vertrustung, die Lage für Deutschlands Industrie besser werden sollte, muß sehr bezweifelt werden. Gewiß gibt es Branchen, wo ein Zusammenschluß von Nutzen ist, wie in der Montan- und Eisen-Industrie, für Deutschland würde er aber sicherlich nicht den hier gewünschten Effekt haben. Es ist durchaus nicht gesagt, daß, je größer der Betrieb, desto leistungsfähiger die Fabrik ist; es ist vielmehr Tatsache, daß von einem gewissen Punkte ab das Wachsen der Fabrik nachteilig auf die Leistungsfähigkeit wirken kann. Die Bemerkung in dem Artikel, daß der Kampf aller gegen alle verschwinden müsse, zeugt von dem Wunsche, eine Machtgruppe zu gründen, die die Preise festsetzt. Im allgemeinen Interesse ist das gar nicht erwünscht, denn abgesehen davon, daß wir uns nicht lediglich auf die heimische Volkswirtschaft einstellen können, würde die Wirkung die sein, daß durch Ausschluß der Konkurrenz die Industrie nicht so vorwärts schreiten würde wie bei freiem Wettbewerb. Konkurrenz bedeutet Fortschritt, und wenn wir in Deutschland die Konkurrenz der Fabriken untereinander ausschließen, treiben wir dahin, daß wir wettbewerbsunfähig gegenüber dem Auslande werden. Es darf doch nicht übersehen werden, daß vor allen Dingen der Handel nach Internationalität strebt. Der Verlust einiger Positionen auf dem Weltmarkt ist durch ganz andere Gründe verursacht, auf die noch zurückgekommen werden soll.

Gewiß ist in unserer Industrie viel Leerlauf vorhanden, das wird auch bei anderen Industrien der Fall sein, nicht nur in Deutschland, sondern auch im Ausland. In guten Zeiten konnten wir darüber hinwegsehen, jetzt bei dem Konkurrenzkampf ist natürlich die Beseitigung dieses Mißstandes allererste Bedingung. Die durch den Zusammenschluß erhoffte Spesenersparnis würde auch nur dann von Nutzen sein, wenn die Preise entsprechend herabgesetzt werden könnten; das ist ja Rathenau'sche Theorie, die die erhoffte Wirkung nur haben kann, wenn andere Länder dasselbe tun.

Es scheint immer, wie wenn der Gedankengang vieler Industrieller auf falschen Bahnen ginge. Was wir brauchen, ist eine Verbilligung der Produktion, aber auch gleichzeitig Herabsetzung der Preise, um die verarmten Konsumenten in den Stand zu setzen, zu kaufen. Dadurch, und nur dadurch, können wir das Geschäft heben. Es kann nicht Pflicht der Vorwärtsstrebenden sein, einen Zusammenschluß zu suchen, nur um die Schwachen zu erhalten, sondern es muß eben jeder danach streben, das Beste billigst zu liefern, denn sonst wird er gewärtig sein müssen, daß er schließlich erdrückt wird. In dem Aufsatz wird auf die deutsche Automobil-Industrie hingewiesen, die sich zum Teil schon umorganisiert habe. Ein Ansatz dazu ist allerdings gemacht, um der ausländischen — hauptsächlich amerikanischen — Konkurrenz zu begegnen, das Ergebnis ist aber recht gering; es ist bedauerlicherweise heute so, daß auf dem Weltmarkt Deutschland in Automobilen so gut wie nicht mehr mitzählt.

Es wird gesagt, daß in der Gummi-Industrie eine Entwicklung zum Zusammenschluß vorhanden sei und auf Rußland und Oesterreich hingewiesen; warum man gerade diese beiden Länder heranzieht, die im Weltmarkt doch eine geringe Rolle spielen, ist nicht verständlich; in den Vereinigten Staaten, die noch angeführt werden, ist kein Zusammenschluß dieser Art. Die United States Rubber Co. repräsentiert etwas ganz anderes und ist im übrigen nicht die führende Gummiwarenfabrik in Amerika. Allerdings muß hier hervorgehoben werden, daß bei den amerikanischen Fabriken mehr Geneigtheit besteht, ihre Erfahrungen untereinander auszutauschen, während in Deutschland jede Fabrik nach Kräften bestrebt ist, das, was sie macht und schafft, vor der Konkurrenz geheim zu halten.

Es wird weiter darauf hingewiesen, daß die Hoffnung auf ein Durchhalten, bis die Kleinen ausgelitten haben, sich als falsch erweisen wird; das muß abgewartet werden. Es wird von der Tüchtigkeit der Kaufleute und Techniker dieser Fabriken abhängen, ob sie eine dauernde Existenz haben oder nicht. Jedenfalls wird die deutsche Gummi-Industrie damit rechnen müssen, daß sie noch einige Jahre schwer zu kämpfen haben wird.

Alle diese Mißstände, die wir — und nicht nur wir, sondern die ganze Welt — heute haben, sind doch schließlich Folgen des Krieges. Je mehr diese Folgen verschwinden, desto mehr werden wir wieder zu regulären Verhältnissen und — hoffentlich — besseren Zeiten zurückkehren.

Die Gefahren, die der deutschen Industrie drohen, liegen heute auf ganz anderem Gebiete. Die großen, für den Weltmarkt arbeitenden Fabriken waren in den letzten Jahren des Krieges verhindert, ihre früheren Absatzgebiete zu beliefern. Dies hatte zur Folge, daß sich auch in den kleineren Ländern eine eigene Gummi-Industrie entwickelte, die natürlich jetzt einen schweren Stand hat, nachdem die internationale Großindustrie wieder auf dem Weltmarkt erschien. Es ist erklärlich, daß die heimische Industrie den Stolz der kleinen Völker erweckte; um diese beim Wiedererscheinen der großen ausländischen Industrie nicht untergehen zu lassen, ferner auch, um dem wachsenden Geldbedarf gerecht zu werden, wurden Zollmauern errichtet. Tatsächlich gibt es ja kaum ein Land, das in den letzten Jahren seine Zölle nicht ein-, zwei- oder dreimal erhöht hat. So wird die Ausfuhr nach vielen Ländern erschwert, in verschiedenen Artikeln ist sie bereits unmöglich gemacht. Dazu kommt, daß Deutschland gegenüber den Alliierten noch verschiedentlich durch Prohibitivzölle im Nachteil ist, ferner, daß England in mehreren großen Märkten Vorzugszölle genießt und Deutschen die Einreise teilweise noch untersagt ist.

Der Umstand, daß alle Völker ihre Zölle in die Höhe setzen, bedeutet zunächst eine Rückwärtsbewegung in der Entwicklung des internationalen Handels, und das wird zur Folge haben, daß sich die großen Fabriken in verschiedenen Ländern selbst fabrikatorisch betätigen. Wie lange diese Tendenz der Zollerhöhungen anhalten wird, läßt sich natürlich nicht sagen, es können aber dadurch Verhältnisse geschaffen werden, die eine ganz andere Einstellung der Industrie hinsichtlich des Exportes bedingen.

Für die deutsche Gummi-Industrie ist zunächst das Wichtigste, daß die Chemiker und Techniker erfinderisch tätig sind, den Fabrikbetrieb reorganisieren, indem sie ihn rationeller gestalten, jeden

Leerlauf vermeiden und dahin streben, den besten Artikel zum billigsten Preise herzustellen. Demgegenüber haben die Kaufleute durch möglichste Verminderung der Spesen Verkaufspreise festzusetzen, die es dem verarmten Volke ermöglichen, wieder zu kaufen. Ob dabei die heutigen Konventionen bestehen bleiben können, ist eine Frage, denn es wird mancher zustimmen, daß eine Vereinfachung der Absatzorganisation, die heute teilweise noch recht umständlich ist, wohl denkbar wäre. Im Kaufmännischen muß ferner das Ziel sein, das Personal nicht zu kaufmännischen Beamten zu erziehen, wie es leider schon zum Teil geschehen ist, sondern zu Kaufleuten, die wissen, worauf es ankommt und die nicht nur ihre Zeit absitzen.

Es wäre noch viel zu sagen, was zu tun wäre. Daß die Zeiten ernst sind, empfindet jedermann, es bleibt aber nichts anderes übrig, als daß sich der einzelne durch Ertüchtigung in jeder Hinsicht selbst hilft; wer nicht mitkommen kann, wird auf der Strecke bleiben. Jedenfalls würde eine Vertrustung, die einer Sozialisierung nicht unähnlich wäre, nicht das Mittel sein, um die deutsche Industrie zu höchster Leistungsfähigkeit zu entfalten. Cc.

Die industrielle Bedeutung von Kautschukmilchsäften.

Konzentrierter Kautschuklatex.

Ueber „Industrielle Bedeutung von Kautschukmilchsäften" hielt Dr. Ernst Hauser am 22. November einen Vortrag im Verein österreichischer Chemiker in Wien. Der Vortrag enthielt sehr viel Interessantes und Neues, wenn auch einiges von demselben Forscher darüber schon früher veröffentlicht wurde.

Der Vortragende wies zunächst auf die ungeheure weltwirtschaftliche Bedeutung der Kautschukplantagenwirtschaft hin, die in den letzten Jahrzehnten die Wildkautschukgewinnung so weit überflügelt hat, daß letztere kaum mehr einige Prozente des Weltkonsums deckt. Die Ueberproduktion an Kautschuk, die in den allerletzten Jahren aufgetreten ist, wird von den englischen Pflanzern bekanntlich in der Weise bekämpft, daß eine freiwillige Produktionseinschränkung durchgeführt wurde, die ihre Früchte zu tragen beginnt: der Kautschukpreis ist tatsächlich gestiegen. Die Beschränkung der Anzapfung kann ja natürlich nur eine vorübergehende Maßregel sein. Um den Uebelstand dauernd zu beheben, sind nur zwei Wege möglich: Radikaler Abbau in den Plantagen oder Auffindung neuer Anwendungsgebiete für Kautschuk.

Der Vortragende gab hierauf einen kurzen geschichtlichen Ueberblick über die Entwicklung der Kautschukindustrie, von Ovieto Y. Voldez, der Mitte des 16. Jahrhunderts die ersten Gummibälle aus rohem Gummi bei den Indianern gefunden hat, bis zu Hancock, der als Erster im Jahre 1820 systematische Versuche über die Verwendung von Kautschukmilchsaft angestellt hat, nachdem schon um das Jahr 1700 Berichte nach Europa gelangt waren, daß Indianer Südamerikas Kautschukmilchsaft nicht nur zur Herstellung von wasserdichten Schuhen, Flaschen und anderen Gefäßen, sondern auch zum Imprägnieren von Geweben verwendet haben, und daß die Indianer sogar dem Kautschukmilchsaft Schwefel beimischten, um den Kautschuk beim Trocknen in der Sonnenhitze zu härten, um ihn zu vulkanisieren.

Hancock hat also in den zwanziger Jahren des vorigen Jahrhunderts auf Verwendung von Hevea-Milchsaft zum Imprägnieren von Tauen und Geweben, zur Herstellung von künstlichem Leder Patente genommen und im Jahre 1864 sogar schon ein Patent angemeldet zur Herstellung von Papier unter Beimischung von Kautschukmilchsaft. Man ist davon abgekommen wegen der Schwierigkeit der Transport- und Konservierungsfrage.

Der natürliche Latex enthält bekanntlich im Durchschnitt zirka 70 Prozent Wasser, ferner Harze, Eiweiß und 5 bis 6 Prozent Zuckerarten und gewisse Alkohole. Der Kautschuk ist im Hevea-Milchsaft, wie Hauser, mit den modernsten Zeiss-Apparaturen ausgerüstet, feststellen konnte, in Form von keulenförmigen Partikelchen vorhanden, deren Durchmesser $^1/_{2000}$ mm nicht übersteigt. Diese Kautschukpartikelchen gerinnen sehr leicht bei Zusatz von Säure, Metallsalzen (Aluminiumsulfat 0,55 Millimol im Liter ruft schon Gerinnung hervor) und unter dem Einfluß der Bakterien, die in den Tropen sehr rasch in Wirksamkeit treten, wenn der Milchsaft nicht konserviert wird. Praktisch ist als Konservierungsmittel 2 Prozent Ammoniaklösung allein in Verwendung, wegen der Flüchtigkeit des Ammoniaks muß solcher Latex in geschlossenen Gefäßen versandt werden, und zwar werden meistens Kerosenkannen mit zirka 20 l Inhalt verwendet, von denen je zwei Stück in einer Holzkiste verpackt werden. Diese Versandart ist aber unpraktisch und bringt Transportverluste von 25 bis 30 Prozent mit sich, vor allem durch Verletzung der dünnen Blechgefäße. Die Verfrachtung von großen Mengen Milchsaft nach Amerika geht hauptsächlich in der Weise vor sich, daß der konservierte Milchsaft von den Sammelstellen in Kesselwagen an den Hafenort gebracht wird und der Inhalt dort entweder in Leichter oder eventuell auch direkt in Schiffe gepumpt wird, und zwar hauptsächlich in leere Oeltanks. Diese Verfrachtung hat in den letzten Jahren zunächst ständig zugenommen, dann aber wieder abgenommen, — mit Ausnahme der Verfrachtungen an die General Rubber Compagnie. Ursache ist die nicht einwandfreie Verpackung und Konservierung und die hohe Frachtrate.

Der Vortragende beschäftigte sich im Folgenden mit den im Krieg unterbrochenen Versuchen, Latex-Milchsaft aufzutrocknen, erwähnt das Krause- und das Hopkinson-Verfahren, die wohl als bekannt angenommen werden können, und behauptet, daß der so erhaltene Kautschuk gegenüber dem koagulierten und auf den Waschmaschinen bearbeiteten Kautschuk besonders gute Eigenschaften aufweist, auch bezüglich der Alterung.

Immerhin sind das noch keine eigentlichen Verwendungszwecke für Latex als solchen.

Hopkinson hat die ersten modernen Patente genommen, zur Imprägnierung von Geweben sowohl wie auch von Fäden mit Latex. Der Vorteil gegenüber den Gummilösungen ist der, daß 20 bis 25 Prozent Kautschuk vom Faden aufgenommen werden, ohne daß man irgend ein Lösungsmittel braucht. Der Vorteil liegt ferner darin, daß die Viskosität eines Latex viel geringer ist als die einer Gummilösung gleicher Konzentration. Zahlenmäßig ergibt sich folgendes Bild:

Konzentration	Viskosität der Kautschuklösung ($C_6H_6 = 1$)	Viskosität des Latex ($H_2O = 1$)
35 %		9,1
20 %		2,8
10 %		1,5
5 %	137	1,2
2,5 %	19	1,14
1 %	4	1,02

Die Verwendung von Latex für Papier wurde von Kaye in den letzten Jahren stark propagiert. Zusatz von 1 bis 2 Prozent Latex soll die Knick- und Reißfestigkeit von Papier und Pappendeckel bedeutend erhöhen. Die Erfolge werden bestritten, doch steht man vielleicht nur am Anfang einer Entwicklung.

Außerdem sind zahlreiche Patente in den letzten Jahren genommen worden auf Herstellung von Kunstleder, Linoleum, Klingerit und so weiter unter Zusatz von Latex u. a. von Ditmar, über deren Wert noch kein abschließendes Urteil gegeben werden kann.

Der Vortragende erörterte hierauf die Vorteile des Krause-Verfahrens, darin bestehend, daß man nicht nur den Kautschuk mit diesem Verfahren in zerstäubtem Zustand erhält, sondern daß man auch die Füllstoffe dem Latex zusetzen kann, man muß nur vorsichtig verfahren mit solchen Füll- oder Farbstoffen, die wasseranziehend sind. Ruß z. B. muß man vorher mit Wasser anreiben.

Nach einer kurzen Erwähnung der von Prof. Mecklenburg auf dem Naturforschertag in Innsbruck mitgeteilten Fortschritte bei der Absorption von Lösungsmitteln durch hochaktive Kohle mit dem Alkoholverfahren (anstatt Wasserdampf), wodurch die Kohle immer trocken bleibt, ging der Vortragende auf die Verwendung von Latex zur Imprägnierung von Geweben und zur Herstellung getauchter Artikel über; er erwähnt die großen Schwierigkeiten, die auftreten, und erwähnt den großen Fortschritt, der durch die Entdeckung von Schidrowitz gemacht wurde, den Latex als solchen zu vulkanisieren, und kommt schließlich auf den Hauptpunkt zu sprechen, woran die ganze Oekonomie der Latexverschiffung bisher gescheitert ist, nämlich auf die zu hohen Transportspesen infolge Mangels eines geeigneten Verfahrens, Latexsaft zu konzentrieren.

Darüber aber, und das ist wohl der wichtigste Punkt, das Wesentliche und Neue des Vortrages, sind erfolgreiche Versuche durchgeführt worden. Der Vortragende war in der Lage, Proben vorzuzeigen von einem Latex, der soweit entwässert war, daß er nur noch 5 bis 10 Prozent Wasser enthielt. Diese Pasta enthält den Kautschuk in Form feinster Partikelchen, genau so wie sie im Latex waren, und kann infolgedessen auch jederzeit wieder mit Wasser

zu einer beliebigen Konsistenz verdünnt werden. Auch kann man Füllstoffe und Schwefel ohne großen Kraftaufwand homogen einmischen, es ist kein Walzen und kein Kalandrieren mehr nötig, keine Erhitzung vor der Vulkanisation, der Nerv bleibt ungebrochen. Die Vulkanisationszeit ist nach Angabe des Vortragenden auf $^1/_8$ des Normalen herabgesetzt.

Die Bedeutung dieser Entdeckung, die, abgesehen von anderen Vorteilen, eine Verringerung des Kraftbedarfes, eine Beschleunigung der Fabrikation, eine Verbilligung in den Transportspesen gegenüber der Latexverschiffung und die Lösung der Konservierungsfrage beinhaltet, läßt sich heute noch nicht abschätzen, es ist aber wohl möglich, daß sie die größte Umwälzung hervorrufen wird, nicht nur in der gummiverarbeitenden, sondern auch in der gummigewinnenden Industrie. Nach Angabe des Vortragenden dürfte schon in absehbarer Zeit die Latexpaste in den Handel kommen.

Sehr merkwürdig ist, daß die Erfolge mit Latex von anderen Pflanzen als Hevea Brasiliensis sehr viel geringer waren. Diese Erscheinung erklärte sich nach gründlicher Erforschung der kleinsten Partikelchen der Latexsäfte. Im Hevea-Latex sind diese Partikelchen, wie erwähnt, keulenförmige Gebilde von maximal $^1/_{2000}$ mm Durchmesser, sie bestehen aus einer äußeren Eiweißhaut, einer darunter befindlichen dünnen, zähen, in Benzol schwer löslichen Kautschukhaut und einer viskosen Flüssigkeit als Kern, die erst nach der Koagulation vom Sol zum Gel wird. Im Latex von Ficus elastica aber sind die kleinsten Teilchen nicht keulenförmig, sondern rund und bestehen aus einer homogenen weichen Masse. Bei der Konzentration des Latex haften diese weichen runden Massen sehr leicht aneinander und bilden größere Klumpen, so daß das feinverteilte Gefüge des Kautschuks im Latex, das für seine direkte Verwendung notwendig ist, aufhört.

Im Latex von Manihot Ceara sind diese kleinsten Teilchen stäbchenförmig, plastisch, aber zäh; dieser Latex ist bei seinem Verhalten bei der Konzentration dem Hevea-Latex einigermaßen nahestehend, während Latex von Castilloa sich wieder ähnlich verhält wie der von Ficus elastica.

Das Gefüge des Latex nach der Konzentration wird also bei allen Sorten in erster Linie beeinflußt durch die Form und das Verhalten der Kautschukteilchen, dagegen nicht beeinflußt durch die Chemie derselben, die ja keine wesentlichen Unterschiede erkennen läßt. Merkwürdig ist, daß, wenn ein Hevea-Latex vulkanisiert (nach dem Verfahren von Schidrowitz), die kleinsten Teilchen ihre keulenförmige Form verlieren und mehr sphärisch werden.

Der Vortragende konnte den Vorgang des Zapfens verschiedener Sorten von Kautschukbäumen, sowie die Form und das Gefüge der kleinsten Teilchen im Latex der verschiedenen Sorten, die ultramikroskopisch aufgenommen waren, durch Lichtbilder demonstrieren, ebenso die feinen Instrumente, mit denen er arbeitet, wodurch er den interessanten Vortrag sehr anschaulich gestaltete. Man kann ihm zu seinen Erfolgen, den Latex so weitgehend zu konzentrieren, nur gratulieren. Diese Sache hat eine große Zukunft!

Dr. Kurt Gottlob.

Protest des Großhandels gegen die Finanz- und Steuerpolitik des Reiches.

Der Steuerausschuß des Zentralverbandes des Deutschen Großhandels hat sich in einer Vollsitzung am 20. November eingehend mit den gegenwärtig besonders dringenden Fragen der steuerlichen Gesetzgebung und ihren Wirkungen auf die Wirtschaft beschäftigt. Der Steuerausschuß hat das Ergebnis seiner Beratungen in einer Entschließung zusammengefaßt, in der es heißt:

Der Großhandel ist sich bewußt, auch in Zukunft hohe Steuern dem Staate zur Verfügung stellen zu müssen. Es bestand jedoch Einmütigkeit darüber, daß die in der Verordnung vom 10. November 1924 vorgesehenen Milderungen der Form und dem Umfang nach völlig unzureichend sind. Es wird schlechthin vom Großhandel nicht verstanden, daß bei seiner überaus geschwächten Kapitalbasis, die ihm die Aufrechterhaltung seiner Funktionen auf das Aeußerste bereits gegenwärtig erschwert, ihm ständig Substanzverluste durch die Steuern zugemutet werden, obwohl, wie aus den Ausweisen des Reiches mit vollster Klarheit hervorgeht, eine Notwendigkeit zu derartig rigorosen weiteren Vermögenskonfiskationen nicht besteht. In dieser Auffassung wurde der Ausschuß noch ganz besonders durch die übereinstimmend berichteten Mißstände in der Finanzgebarung einiger und gerade überaus wichtiger Länder und Gemeinden bestärkt. Völlig unwirtschaftlich werden dort die den Unternehmungen entzogenen Betriebsmittel verwendet, ohne aus den ihnen im Jahre 1924 zugefallenen Eingängen aus den Steuerüberweisungen, die selbst die größten Erwartungen weit übertroffen haben, ausreichende Rücklagen zu machen. Der Steuerausschuß verlangt deshalb vom Zentralverband des Deutschen Großhandels, daß er unter Berücksichtigung dieser Gesichtspunkte mit größter Entschiedenheit eintritt für:

einen sofortigen weiteren Abbau der Steuern,
eine grundlegende Vereinfachung der steuerlichen Gesetzgebung,
eine restlose Verrechnung der bereits gezahlten Einkommensteuervorauszahlungen bei der endgültigen Regelung der Einkommensteuer,
Anpassung der Ausgaben aller öffentlichen Verwaltungen an die bei der gegenwärtigen wirtschaftlichen Notlage beschränkten Einnahmemöglichkeiten des Staates.

Ein Finanzausgleichsgesetz, in dem der gegenwärtig überaus ungesunde Zustand des steuerlichen, die Reichsfinanzgebarung oft überschneidenden, Sondervorgehens der Länder und Gemeinden beseitigt wird, sollte schnellstens dem neuen Reichstage vorgelegt werden.

* * *

Auch der Hansa-Bund hat vor kurzem zu den dringenden Fragen der steuerlichen Gesetzgebung Stellung genommen und sich mit der Unzulänglichkeit der bisher zur Durchführung gebrachten Steuermilderungen beschäftigt. Die Stellungnahme des Hansa-Bundes geht aus einer Eingabe hervor, die dessen Präsident, Herr Dr. Hermann Fischer, an das Reichsfinanzministerium gerichtet hat. In der Eingabe wird mit allem Nachdruck betont, daß eine Fortsetzung der gegenwärtigen Finanzpolitik eine Entfremdung zwischen Staat und Wirtschaft herbeiführen muß, die das Reich in schwere, innerpolitische Konflikte, neue, wirtschaftliche Nöte und untragbare Hemmungen seiner außenpolitischen Aktionsfähigkeit stürzen werden.

Das unbedingt erforderliche Vertrauen in eine sparsame und geordnete Finanzverwaltung bedinge absolute, heute in keiner Beziehung vorhandene Klarheit der Ausweise der öffentlichen Kassen. Eine zahlenmäßig belegte Kritik an der Finanzgebarung insbesondere der Länder und Gemeinden und eine öffentliche Beobachtung ihrer Verwaltungsbedürfnisse wird jetzt unmöglich gemacht. Immerhin aber sei nach den bisherigen spärlichen Bekanntmachungen festzustellen, daß Länder und Gemeinden eine ernsthafte Einschränkung ihrer Verwaltungen überhaupt nicht vorgenommen haben und ihr gegenwärtiger Apparat für die Wirtschaft völlig untragbar ist. Die Reichsregierung müsse mit äußerstem Nachdruck auf die Länder und Gemeinden einwirken, um diese zur Einhaltung und Unterstützung der von der Reichsregierung erstrebten Politik des energischen Preisabbaues zu veranlassen.

Im einzelnen wendet sich der Hansa-Bund in dieser Eingabe schärfstens gegen die von der Regierung beabsichtigte weitere Beibehaltung des wirtschaftlich ungesunden Systems der Vorauszahlungen auf die Einkommen- und Körperschaftssteuer. Das dauernde Vertagen des notwendigen Neuaufbaues des deutschen Steuersystems sei für Staat und Wirtschaft zu gleichen Teilen unhaltbar. Jedes Rechtsgefühl in der Beobachtung der staatsbürgerlichen Pflichten werde in den Steuerpflichtigen getötet, wenn der Gesetzgeber selbst sich über das in der zweiten Steuernotverordnung geschaffene Recht in der von der Regierung hier erneut angewandten Form hinwegsetzt. Die neuerlichen Andeutungen, die regierungsseitig über weitgehende Aufwertungen gemacht worden sind, haben nach Ansicht des Hansa-Bundes weitgehende Beunruhigung in die Wirtschaft getragen. Der Hansa-Bund warnt nachdrücklichst davor, Hoffnungen zu erwecken, solange nicht im Rahmen eines auf die Dauer erträglichen Verhältnisses zwischen Steuerlast und volkswirtschaftlicher Leistungsfähigkeit und einer hier eingefügten Erfüllung der übernommenen Reparationsverpflichtungen ein durchführbar erscheinender Deckungsplan vorliege. (Ipstrra)

Die Gegendruckmaschine in der Gummi-Industrie.

Von **Ernst Praetorius,** Dipl.-Ing., Hildesheim.

IV. (Schluß.)

V. Die Dampfspeicherung im Niederdruckgebiet.

Die Verwendung einer reinen Gegendruckmaschine bedingt den Einbau eines Wärmespeichers hinter der Maschine, wenn in Kraft- und Wärmewirtschaft eines Betriebes unangenehme Störungen vermieden werden sollen. Schwankungen im Kraftverbrauch und im Wärmeverbrauch der Vulkanisierapparate lassen sich durch geschickte Organisation, durch Hand-in-Handarbeiten der einzelnen Abteilungen zwar vermindern, aber niemals vollkommen beseitigen. Allerdings wäre, um z. B. bei vorübergehender geringer Maschinenbelastung die erforderliche Heizdampfmenge zu erhalten, noch ein anderes Verfahren denkbar, das billiger und wesentlich einfacher ist: Der Einbau eines Reduzierventiles zwischen Hochdruck- und Niederdruckleitung parallel zur Maschine, durch das im Bedarfsfall reduzierter Dampf in die Niederdruckleitung tritt. (Abbildung 7). So verlockend durch seine Einfachheit dieses Verfahren auch zunächst erscheint, es haften ihm doch folgende sehr bedenkliche Nachteile an.

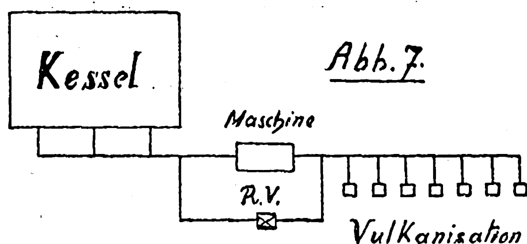


Abb. 7. Schema einer Gegendruckanlage mit Frischdampfzusatz durch Reduzierventil (R. V.).

1. Durch die Reduzierung findet eine Arbeitsvernichtung statt, die namentlich bei Höchstdruckanlagen außerordentlich hoch ist. Gehen täglich z. B. durch das Reduzierventil 2000 kg Dampf mit 60 Atmosphären Anfangs- und 6 Atmosphären Enddruck, so bedeutet das einen Verlust von $\frac{136 \cdot 0,8 \cdot 0,9 \cdot 2000}{75 \cdot 3600} \cdot 427 \cdot 0,736$ gleich 228 effektiven Kilowattstunden.[8])

2. Der fehlende Heizdampf kann zwar ersetzt, dagegen der überschüssige Heizdampf nicht verwendet werden (falls nicht besondere Einrichtungen getroffen werden), sondern muß nutzlos ins Freie ausblasen. Schätzt man den Ueberschuß auch zu täglich 2000 kg, so bedeutet das einen Wärmeverlust von $658 \cdot 2000 = 1{,}316$ Mill. Kcal oder 176 kg Kohle.

3. Die Schwankungen im Betriebe fallen dem Kessel zur Last, dessen Wirkungsgrad umso geringer ist, je größer die Schwankungen in der Dampfentnahme sind, da der Heizer genötigt ist, durch Schieberregulierung usw. den Schwankungen zu folgen und infolgedessen den Verbrennungsprozeß dauernd zu verändern und zu stören. Die Verhältnisse sind auch hier umso ungünstiger, je höher der Kesseldruck ist, da einmal die Speicherfähigkeit des Kessels bei hohem Druck weit geringer ist als bei tiefem Druck, andererseits bei Hochdruckanlagen der Wasserinhalt des Kessels des teuren Materials wegen so klein wie möglich gehalten und dadurch die Speicherfähigkeit noch weiter herabgesetzt wird.

4. Da durch die Reduzierung kein eigentlicher Wärmeverlust entsteht, so ist der reduzierte Dampf überhitzt, und zwar umso stärker, je höher Temperatur und Druck des Kesseldampfes ist. Es ist daher Gefahr vorhanden, bei plötzlicher und starker Frischdampfentnahme überhitzten Dampf in die Vulkanisationsapparate zu bekommen.

Man kann daher zusammenfassend sagen, daß die Regulierung durch ein Reduzierventil nur dann zu empfehlen ist, wenn der Kesseldruck absolut und relativ (im Verhältnis zum Niederdruck) nur mäßig hoch ist und die Schwankungen im Kraft- und Wärmeverbrauch nur sehr gering sind.

In allen anderen Fällen ist der Einbau eines Ruths-Wärmespeichers in der Niederdruckleitung ein unbedingtes Erfordernis.[9]) Die Arbeitsweise des Speichers ist wohl bekannt und braucht nur kurz angedeutet zu werden: Beim Laden tritt der überschüssige Dampf durch Düsen in einen Wasserbehälter und kondensiert. Die Entladung erfolgt dadurch, daß ein Teil des Wassers verdampft, sobald der Druck sinkt. Die Dampfabgabe erfolgt also nur bei Drucksenkung. Da nun aber der Vulkanisationsdampf konstanten Druck haben muß, so ist auch hier der Einbau eines Reduzierventils notwendig. Die Niederdruckanlage wird dadurch in zwei Teile getrennt: In den Leitungen hinter der Maschine und im Speicher schwankt der Druck je nachdem, ob der Speicher aufnimmt oder abgibt, während im eigentlichen Verbrauchsgebiet der Dampf konstanten Druck hat. Der geringste Entladedruck muß gleich dem Druck hinter dem Reduzierventil sein, so daß in diesem Falle eine Reduzierung nicht stattfindet. Der Speicher ist parallel der durchgehenden Rohrleitung geschaltet, so daß er nur bei Dampfüberschuß oder Dampfbedarf in Anspruch genommen wird. (Abbildung 8) zeigt das Schema einer Gegendruckanlage mit Wärmespeicher.[10])

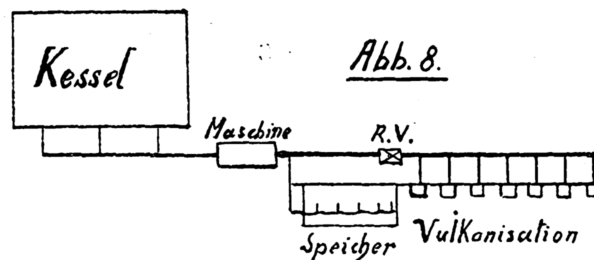


Abb. 8. Schema einer Gegendruckanlage mit Dampfspeicher (System Dr. Ruths).

Wir sehen, daß der tiefste Entnahmedruck durch den erforderlichen Heizdruck gegeben ist und festliegt. Dagegen ist der Maximaldruck beim Laden nicht irgendwie begrenzt und kann beliebig hoch gewählt werden. Dabei ist zu beachten, daß bei sehr hoher Druckdifferenz $p_{max} - p_{min}$ der Speicher zwar einen geringen Rauminhalt benötigt, also billig ist, dafür aber der Gegendruck der Maschine hoch und die Leistungsfähigkeit gering ist. Umgekehrt verlangt ein sehr großer Speicher nur geringe Druckdifferenz. Vom dynamischen Standpunkte aus ist die geringe Druckdifferenz, vom finanziellen Standpunkte aus die kleineren Speicherabmessungen, also hohe Druckdifferenz anzustreben. Allgemeine Gesichtspunkte über Rauminhalt und Druckabfall des Speichers lassen sich nicht aufstellen, die wirtschaftlich beste Lösung muß an Hand einer sorgfältigen Rentabilitätsrechnung für jeden Fall besonders gefunden werden. Hier soll nur der wichtige Umstand nochmals hervorgehoben werden, daß durch Drosselung im Reduzierventil kein Wärmeverlust, sondern nur Kraftvernichtung stattfindet. Da der Wärmeinhalt vor und hinter

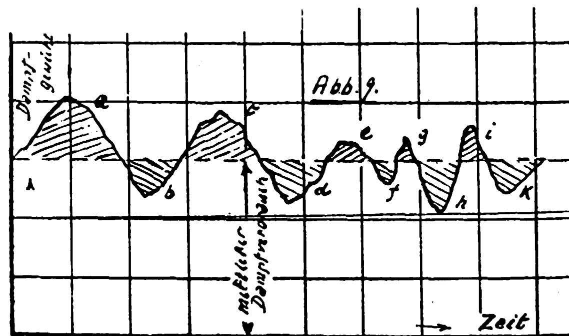


Abb. 9. Dampfdiagramm für die Vulkanisationsleitung.

dem Ventil der gleiche ist, ändert sich auch die Temperatur nur wenig, das heißt also, der Dampf hinter dem Ventil ist bei geringer Drosselung schwach überhitzt.[11]) Der Einbau eines Reduzierventiles hat also für die Vulkanisation den oben schon erwähnten Vorteil, daß der Dampf in trockenem Zustande die Vulkanisationsapparate erreicht. Die Reduzierung ist in diesem Falle unbedenklich, da es sich um nur geringe Druckdifferenzen handelt, im Gegensatz zu den sehr hohen Differenzen bei Kesseldampfentnahme (Abbildung 7).

[8]) Es handelt sich hierbei nur um einen Kraft-, nicht um einen Wärmeverlust, da der Wärmeinhalt des Dampfes vor und nach der Drosselung der gleiche ist.

[9]) Der bekannte Kisselbachspeicher kommt, wie alle Gleichdruckspeicher, hier nicht in Betracht. Gefällespeicher gibt es zwar noch mehrere Systeme, doch ist das von Dr. Ruths ausgearbeitete wohl das bewährteste und am meisten ausgeführte.

[10]) Es sind auch andere Schaltungen des Speichers denkbar, z. B. parallel zur Maschine. Dieselben kommen jedoch nur unter besonderen Verhältnissen in Frage und können hier in dieser allgemeinen Betrachtung nicht besprochen werden.

[11]) Natürlich nur dann, wenn der Dampf vor dem Ventil ganz trocken oder auch schon etwas überhitzt war. Befindet sich vor dem Ventil Naßdampf, so findet durch die Reduzierung eine gewisse Trocknung statt

Zum Schluß sollen noch einige wichtige Angaben über Berechnung des Speichers gemacht und durch ein Beispiel erläutert werden. In Abbildung 9 ist ganz willkürlich ein Dampfdiagramm für die gesamte Vulkanisierleitung gezeichnet. Die punktierte Wagerechte A B bezeichnet den mittleren Dampfverbrauch, der sich durch Planimetrierung der Arbeitsfläche ergibt. Für diesen mittleren Dampfverbrauch ist die Gegendruckmaschine projektiert. Soll der Speicher die Schwankungen des Dampfverbrauches völlig aufnehmen, so muß er imstande sein, eine Dampfmenge aufzunehmen, die der Flächensumme $a - b + c$ in Abbildung 9 entspricht. Es ist also zu beachten, daß es nicht genügt, die größte positive oder negative Arbeitsfläche (Fläche a) aufzuspeichern oder abzugeben; in unserem Beispiel würde dann freilich die Dampfmenge a aufgenommen; durch Abgabe von b würde eine gewisse Entladung stattfinden. Von der Dampfmenge c dagegen könnte nur ein Teil (gleich der entladenen Menge b) aufgenommen werden. Die Spitzen müssen also solange summiert werden, bis eine negative Fläche erscheint, die größer als die darauffolgende positive ist. Durch Prüfung mehrerer Spitzenreihen und mehrerer Tagesdiagramme muß dann die unter normalen Verhältnissen maximale Speicher- oder Entlademenge ermittelt werden. Ebenso falsch, wie den Speicher nach der größten Spitze zu bemessen, wäre es auch, den Speicher nach der gesamten über oder unter der Mittellinie liegenden Arbeitsfläche (Fläche $a + c + e + g + i$ oder $b + d + f + h + k$) zu bemessen; in jenem Falle würde der Speicher zu klein, in diesem zu groß werden.

Wir nehmen an, die Speicherfähigkeit $(a - b + c)$ sei 2000 kg, der Fabrikationsdampf habe 6 Atmosphären Druck, die zulässige Druckdifferenz betrage 2 Atmosphären, so daß der maximale Ladedruck 8 Atmosphären beträgt. Der Rauminhalt des Speichers soll berechnet werden.

Aus den Dampftabellen entnehmen wir:

Flüssigkeitswärme für 8 Atm. 171,5 Kcal/kg $= q_1$
Flüssigkeitswärme für 6 Atm. 159,5 Kcal/kg $= q_2$ $\Big\}$ $q_1 - q_2 = 12$
Wärmeinhalt des Dampfes 6 Atm. 658,2 Kcal/kg $= i_2$ (Sattdampf)
Spez. Volumen der Flüssigkeit 8 Atm. 0,0011119 m³/kg $= V$
Spez. Gewicht der Flüssigkeit 8 Atm. 895 kg/m³ $= G = \frac{1}{V}$

Bei Drucksenkung auf 6 Atmosphären wird also die Flüssigkeitswärme geringer und die freiwerdende Wärme bringt einen Teil des Wassers zum Verdampfen. Die gesuchte Dampfmenge pro Kubikmeter ergibt sich aus der einfachen Gleichung:

$$(G - x)\, q_2 + x\, i_2 = G \cdot q_1$$

$$x = \frac{G \cdot (q_1 - q_2)}{i_2 - q_2} = \frac{895 \cdot 12}{658{,}2 - 159{,}5} = 21{,}5 \text{ kg.}$$

Bei maximaler Drucksenkung von 8 auf 6 Atmosphären werden also pro Kubikmeter 21,5 kg Dampf von 6 Atmosphären frei. Der maximale Bedarf ist 2000 kg, so daß der Rauminhalt des Speichers $\frac{2000}{21{,}5} \cong 93$ m³ betragen muß. Ein Rauminhalt von 100 cbm wird also den Erfordernissen durchaus entsprechen.

Fassen wir die im letzten Abschnitt durchgeführten Betrachtungen zusammen, so ist festzustellen, daß der Dampfspeicher in den meisten Gegendruckanlagen ein unentbehrliches Hilfsmittel schon ist und noch mehr werden wird, je mehr wir zum Hoch- und Höchstdruckdampfbetrieb übergehen. Freilich muß man sich darüber klar sein, daß er keine Idealspeicheranlage ist. Zwar beeinträchtigt er direkt die Wirtschaftlichkeit einer Anlage nicht, wohl aber die Leistungsfähigkeit der Maschine dadurch, daß er nur durch Druckabfall entladen und durch Drucksteigerung geladen werden kann. Es findet eine gewisse Vernichtung der Dampfarbeitskraft durch den Speicher statt, die umso größer ist, je kleiner der Speicher und je größer die Verbrauchsschwankungen sind. Es ist daher in allen Fällen anzustreben, die Schwankungen im Dampfverbrauch durch geeignete Maßnahmen möglichst zu reduzieren, damit Druckdifferenz und Rauminhalt des Speichers möglichst klein gehalten werden können.

Der Außenhandel der deutschen Kautschuk-Industrie im Oktober.

Im Oktober stellte sich die Kautschukwareneinfuhr auf 1025 Doppelzentner im Werte von 721 000 M. Davon waren 1003 Doppelzentner (Wert 704 000 M) Weichkautschukwaren und 22 Doppelzentner (Wert 17 000 M) Hartkautschuk und Hartkautschukwaren. Die Ausfuhr ergab 10 189 Doppelzentner im Werte von 6 048 000 M. Davon entfielen auf Weichkautschukwaren 9394 Doppelzentner zu 5 122 000 M und auf Hartkautschuk und Hartkautschukwaren 795 Doppelzentner im Werte von 926 000 M.

Deutschlands Ein- und Ausfuhr
an Kautschuk, Guttapercha und Waren daraus im Januar-September 1924, verglichen mit 1923.

dz = Doppelzentner. Wert = in 1000 Goldmark.

II.

	Januar/September 1924	Januar/September 1923		Januar/September 1924	Januar/September 1923
Andere Waren.					
504: **Wachstuch**					
Einfuhr dz . . .	72	62	**Ausfuhr** dz . .	8 086	12 703
Wert	23	—	Wert	2 310	
			Davon nach		
			Saargebiet . .	154	129
			Dänemark . . .	853	1 216
			Niederlande . .	1 351	2 702
			Norwegen . . .	404	—
			Oesterreich . .	1 019	1 188
			Rumänien . . .	598	624
			Finnland . . .	262	727
			Schweden . . .	624	1 075
			Schweiz	473	1 290
			übrigen Ländern	2 348	3 752
505 a: **Gewebe, durch andere Stoffe als Kautschuk, Guttapercha oder Zellhorn wasserdicht gemacht: grobe, Schiefertuch**					
Einfuhr dz . . .	33	36	**Ausfuhr** dz . .	3 284	3 296
Wert	3	—	Wert	1 183	—
			Davon nach:		
			Niederlande . .	—	256
			übrigen Ländern	—	3 040
505 b: **—: nicht grobe**					
Einfuhr dz . . .	193	—	**Ausfuhr** dz . .	247	454
Wert	109	—	Wert	251	—
			Davon nach:		
			Niederlande . .	—	29
			Oesterreich . .	—	—
			Saargebiet . .	—	—
			Schweiz	—	105
			übrigen Ländern	—	320
506: **Gewebe mit Zellhorn usw. überstrichen (z. B. Pegamoid)**					
Einfuhr dz . . .	19	—	**Ausfuhr** dz . .	1 745	1 699
Wert	10	—	Wert	899	—
			Davon nach:		
			Italien	—	80
			Niederlande . .	—	138
			Oesterreich . .	—	99
			Schweden . . .	—	303
			übrigen Ländern	—	1 079
507: **Schmirgeltuch, Bimssteintuch, Feuerstein-, Glas-, Sandleinen**					
Einfuhr dz . . .	34	21	**Ausfuhr** dz . .	5 152	6 646
Wert	4	—	Wert	1 115	—
			Davon nach:		
			Niederlande . .	—	716
			Oesterreich . .	—	1 627
			übrigen Ländern	—	4 303
508 a: **Fußbodenbelag aus Linoleum oder ähnlichen Stoffen: in der Masse einfarbig, unbedruckt**					
Einfuhr dz . . .	76	46	**Ausfuhr** dz . .	35 070	22 242
Wert	5	—	Wert	3 009	—
			Davon nach		
			Dänemark . . .	2 503	—
			Niederlande . .	685	—
			Oesterreich . .	2 165	2 971
			Tschechoslowakei	1 648	2 415
			Finnland . . .	504	—
			Schweiz	1 384	—
			V. St. v. Amerika	21 075	—
			übrigen Ländern	5 106	16 856
508 b: **—: in der Masse einfarbig, bedruckt**					
Einfuhr dz . . .	176	—	**Ausfuhr** dz . .	28 392	19 547
Wert	18	—	Wert	2 997	—
			Davon nach		
			Niederlande . .	3 477	4 155
			Oesterreich . .	4 189	4 395
			Tschechoslowakei	1 314	—
			Schweden . . .	9 837	4 211
			übrigen Ländern	9 575	6 786
509. **—: in der Masse mehrfarbig**					
Einfuhr dz . . .	54	83	**Ausfuhr** dz . .	35 362	32 055
Wert	8	—	Wert	4 748	—
			Davon nach		
			Belgien	492	2 682
			Dänemark . . .	2 862	3 736
			Niederlande . .	1 779	2 646
			Norwegen . . .	2 588	3 393
			Oesterreich . .	3 232	3 317
			Schweden . . .	7 600	5 227
			Schweiz	4 616	3 775
			Frankreich . . .	—	—
			übrigen Ländern	12 193	7 279
510: **Tapeten, Linkrusta u. dergl. aus Linoleum oder ähnlichen Stoffen**					
Einfuhr dz . . .	1	128	**Ausfuhr** dz . .	197	166
Wert	0	—	Wert	26	—

511: Watte zu Heilzwecken

Einfuhr dz . . .	—	88	Ausfuhr dz . .	8 837	9 229
Wert	—	—	Wert	1 917	—
			Davon nach		
			Dänemark . . .	700	629
			Niederlande . .	630	428
			Großbritannien .	3 160	3 167
			Oesterreich . .	373	—
			Schweden . . .	933	518
			Danzig	199	—
			Norwegen . . .	193	—
			Tschechoslowakei	13	—
			Ungarn	35	—
			Lettland . . .	250	—
			Litauen	346	—
			Argentinien . .	212	—
			V. St. v. Amerika	199	—
			übrigen Ländern	1 594	4 487

521 a: Wachstuch-, Sattler-, Täschner- usw. Waren aus groben und anderen wasserdichten Geweben, auch aus Schiefer- oder Schmirgeltuch

Einfuhr dz . . .	42	7	Ausfuhr dz . .	1 702	1 705
Wert	31	—	Wert	1 158	—
			Davon nach:		
			Niederlande . .	—	248
			übrigen Ländern	—	1 457

521 b: Gummiwäsche, sog. (Halskragen u. dergl.), aus Geweben, mit Zellhorn (Celluloid) oder ähnlichen Stoffen überstrichen

Einfuhr dz . . .	2	1	Ausfuhr dz . .	220	59
Wert	2	—	Wert	295	—
			Davon nach:		
			Belgien	—	15
			übrigen Ländern	—	44

522 a: Kleider aus Gespinstwaren, auch aus Filz, mit Kautschuk überzogen, getränkt usw.: Kleider und Mäntel

Einfuhr dz . . .	83	3	Ausfuhr dz . .	729	985
Wert	167	—	Wert	1 545	—
			Davon nach		
			Danzig	43	—
			Memel	22	—
			Saargebiet . .	12	43
			Italien	39	—
			Niederlande . .	75	67
			Oesterreich . .	15	58
			Tschechoslowakei	19	—
			Poln.-Oberschles.	32	—
			Litauen	36	—
			Finnland . . .	17	—
			Schweden . . .	110	—
			Schweiz	43	—
			übrigen Ländern	266	817

522 b: Sonstige genähte Gegenstände, auch Sattler- und Täschnerwaren

Einfuhr dz . . .	[1]) 57	11	Ausfuhr dz . .	3 626	6 258
Wert	74	—	Wert	3 835	—
			Davon nach		
			Belgien	—	61
			Dänemark . . .	260	337
			Großbritannien .	220	769
			Niederlande . .	706	768
			Finnland . . .	65	208
			Schweden . . .	240	468
			Schweiz	92	179
			Türkei	199	380
			Saargebiet . . .	—	54
			Italien	—	91
			Norwegen . . .	72	232
			Oesterreich . . .	62	131
			Rumänien . . .	227	277
			Argentinien . .	162	440
			Frankreich . . .	—	—
			übrigen Ländern	1 321	1 863

651 a: Glanzpappe (Preßspan) und andere hochgeglättete Pappe, Kunstlederpappe sowie andere feine Pappen

Einfuhr dz . . .	260	12	Ausfuhr dz . .	18 557	41 710
Wert	23	—	Wert	1 596	—
			Davon nach		
			Dänemark . . .	757	3 010
			Großbritannien .	3 291	9 708
			Niederlande . .	2 856	7 088
			Oesterreich . .	—	1 027
			Tschechoslowakei	—	433
			Argentinien . .	—	858
			V. St. v. Amerika	661	2 285
			Norwegen . . .	519	1 685
			Italien	1 733	1 932
			Belgien	133	2 014
			Schweiz	—	—
			Ostpolen . . .	297	—
			Schweden . . .	1 710	—
			übrigen Ländern	6 600	11 670

651 b: Vulkanfiber

Einfuhr dz . . .	[2]) 128	43	Ausfuhr dz . .	4 144	3 778
Wert	64	—	Wert	738	—
Davon aus:			Davon nach:		
V. St. v. Amerika	—	27	Oesterreich . .	—	513
übrigen Ländern .	—	16	übrigen Ländern	—	3 265

[1]) Darunter Rückware: 35 dz.
[2]) Darunter Rückware.

912 l: Isolationsgegenstände aus Asbest, Asbestpappe, Glimmer oder Mikanit für die Elektrotechnik (Schutzkasten usw.)

Einfuhr dz . . .	303	126	Ausfuhr dz . .	809	478
Wert	174	—	Wert	691	—
			Davon nach:		
			Oesterreich . .	—	47
			übrigen Ländern	—	431

231 b: Asbest (Berg-, Erdflachs), roh, gemahlen, Asbestfasern

Einfuhr dz . . .	40 516	46 844	Ausfuhr dz . .	2 091	1 487
Wert	5 431	—	Wert	116	—
Davon aus			Davon nach:		
Südrußland . . .	1 297	—	Tschechoslowakei	—	24
Brit.-Südafrika .	5 787	5 305	übrigen Ländern	—	1 463
Kanada	22 656	28 239			
Schweiz	—	18			
V. St. v. Amerika	—	2 270			
übrig. Ländern .	10 776	11 012			

705: Papier, Pappe aus Asbest; Asbestzementplatten

Einfuhr dz . . .	120	—	Ausfuhr dz . .	20 265	14 482
Wert	4	—	Wert	503	—
			Davon nach:		
			Dänemark . . .	—	5 661
			übrigen Ländern	—	8 821

706: Garne, Schnüre, Stränge, Stricke, Seile aus Asbest

Einfuhr dz . . .	285	1	Ausfuhr dz . .	1 669	710
Wert	114	—	Wert	349	—
			Davon nach:		
			Niederlande . .	—	86
			übrigen Ländern	—	624

707: Gewebe aus Asbest (außer Asbestkautschukgeweben), Platten daraus (Asbesttuchplatten)

Einfuhr dz . .	52	15	Ausfuhr dz . .	356	163
Wert	16	—	Wert	110	—
Davon aus:					
Belgien	—	15			
übrigen Ländern .	—	—			

708: Klingerit, Kesselbekleidungen, Dichtungsplatten-, -ringe und anderweit nicht genannte Waren aus Asbest, Asbestpapier oder Asbestgeweben (Asbestkautschukgewebe, Handschuhe, Kleider, Masken, Mützen, Schläuche, Schuhe aus Asbestgeweben)

Einfuhr dz . . .	13	1	Ausfuhr dz . .	6 947	5 278
Wert	2	—	Wert	1 613	—
			Davon nach:		
			Belgien	—	168
			Niederlande . .	—	819
			Schweden . . .	—	442
			übrigen Ländern	—	3 849

908 a: Elektrizitätssammler, deren Ersatzplatten (Elektroden): ohne Zellhorn, ähnliche Formerstoffe oder Hartkautschuk

Einfuhr dz . . .	217	1 486	Ausfuhr dz . .	26 185	25 121
Wert.	20	—	Wert	3 396	—
Davon aus:			Davon nach:		
V. St. v. Amerika	—	1 456	Dänemark . . .	3 658	5 117
übrigen Ländern .	—	30	Niederlande . .	2 798	2 770
			Schweden . . .	7 025	6 757
			Saargebiet . . .	—	129
			Großbritannien .	524	1 124
			Norwegen . . .	2 085	1 152
			Westpolen . . .	—	488
			Ostpolen . . .	723	—
			Chile	—	199
			Brit.-Südafrika .	604	
			Argentinien . .	2 693	—
			übrigen Ländern	6 075	7 385

908 b: —: mit Zellhorn, ähnliche Formerstoffe oder Hartkautschuk

Einfuhr dz . . .	17	4	Ausfuhr dz . .	4 005	2 889
Wert	5	—	Wert	1 085	—
			Davon nach:		
			Dänemark . . .	—	396
			Niederlande . .	—	433
			übrigen Ländern	—	2 060

909: Kabel zur Leitung elektrischer Ströme, zur Verlegung in Wasser oder Erde geeignet

Einfuhr dz . . .	567	371	Ausfuhr dz . .	168 773	156 529
Wert	57	—	Wert	15 705	—
Davon aus:			Davon nach:		
Niederlande . . .		25	Niederlande . .	28 910	48 393
übrigen Ländern .		346	Norwegen . . .	29 187	23 248
			Danzig . . .	—	1 674
			Saargebiet . .	—	577
			Belgien	—	575
			Dänemark . . .	1 682	5 122
			Großbritannien .	—	2 740
			Poln. Oberschl. .	5 974	6 762
			Portugal	8 620	3 083
			Rumänien . . .	—	835
			Estland	—	1 408
			Finnland . . .	—	4 359
			Schweiz	—	171
			Spanien	—	651
			Türkei	—	698
			Aegypten . . .	—	1 334
			Brit. Indien . .	—	165

Niederl. Indien .	—	3 548
Argentinien . .	12 899	14 614
Brasilien . . .	—	1 022
Kanada	—	—
Chile	—	692
Uruguay . . .	—	2 574
Schweden . . .	18 923	8 953
Südamerika . .	—	—
Ostpolen . . .	5 098	—
Japan	6 077	—
übrigen Ländern	51 403	23 331

346: **Asbestanstrichmasse, Asbestfarben; Asbestkitt**

Einfuhr dz . . .	117	—	**Ausfuhr** dz . .	63	60
Wert	4	—	Wert	5	—

260: **Schmiermittel, mit Fetten oder Oelen hergestellt**

Einfuhr dz . . .	12 081	11 641	**Ausfuhr** dz . .	17 929	22 839
Wert	604	—	Wert	946	—
Davon aus:			Davon nach:		
V. St. v. Amerika	—	10 919	Saargebiet . .	—	236
übrigen Ländern .	—	722	übrigen Ländern	—	22 603

466: **Taue, Seile, Stricke, Bindfaden aus Baumwollengespinsten von mehr als 1 mm Durchmesser**

Einfuhr dz . . .	67	15	**Ausfuhr** dz . .	131	131
Wert	28	—	Wert	75	—

467 a: **Schläuche, grobe; grobe Gurte, gewebt oder gewirkt**

Einfuhr dz . . .	5	—	**Ausfuhr** dz . .	292	301
Wert	2	—	Wert	200	—

467 b: **Treibriemen aus Baumwolle, Wolle und anderen Tierhaaren; gewebt oder gewirkt**

Einfuhr dz . . .	14	8	**Ausfuhr** dz . .	6 882	6 156
Wert	5	—	Wert	2 759	—
			Davon nach:		
			Rumänien . . .	474	706
			Lettland . . .	—	42
			Oesterreich . .	316	229
			Niederl.-Indien .	328	484
			Brit.-Indien . .	872	516
			China	—	102
			Niederlande . .	149	—
			Aegypten . . .	338	—
			Danzig	97	—
			Italien	296	—

Ostpolen . . .	389	—
Poln.-Oberschles.	257	—
Schweden . . .	863	—
Argentinien . .	400	—
Chile	291	—
übrigen Ländern	1 812	4 077

468: **Dochte, gewebt, geflochten, gewirkt**

Einfuhr dz . . .	48	22	**Ausfuhr** dz . .	634	734
Wert	19	—	Wert	332	—

484: **Taue, Seile, Stricke, Bindfäden über 1 mm stark**

Einfuhr dz . . .	526	115	**Ausfuhr** dz . .	9 926	8 819
Wert	42	—	Wert	1 151	—
Davon aus:			Davon nach:		
Belgien	—	50	Dänemark . . .	—	1 358
übrigen Ländern .	—	65	Belgien	—	141
			Italien	—	169
			Niederlande . .	—	1 996
			Schweiz	—	70
			Spanien	—	107
			Schweden . . .	—	—
			übrigen Ländern	—	4 978

485 a: **Eimer, Gurte, Hängematten, Netze, Schläuche, Treibriemen und dergleichen, Seilerwaren**

Einfuhr dz . . .	[3]) 18	5	**Ausfuhr** dz . .	3 422	4 986
Wert	7	—	Wert	1 018	—
			Davon nach:		
			Dänemark . . .	306	—
			Großbritannien .	191	—
			Niederlande . .	406	835
			Norwegen . . .	100	—
			Oesterreich . .	187	—
			Ostpolen . . .	14	—
			Poln.-Oberschles.	62	—
			Finnland . . .	208	—
			Schweden . . .	339	—
			Schweiz	90	—
			Türkei	109	—
			Aegypten . . .	87	—
			Argentinien . .	56	—
			V. St. v. Amerika	399	—
			Spanien	—	—
			übrigen Ländern	868	4 151

[3]) Darunter Rückwaren: 16 dz.

Die Ueberfüllung des amerikanischen Inlandmarktes
mit Kraftfahrzeugen und die Aussichten der amerikanischen Reifenindustrie.

In einem früheren Aufsatz über Automobilismus und Kraftfahrzeugindustrie in den Vereinigten Staaten (38. Jahrgang, Nr. 43 von 25. Juli 1924) haben wir schon darauf hingewiesen, „daß die wirtschaftliche Götterdämmerung, die so allmählich über Amerika hereinzubrechen droht, in erster Linie den Automobilmarkt zu treffen scheint, und daß man daher dem sich verengernden heimischen Markt eine Ausdehnung ins Ausland geben möchte". Eine interessante Beleuchtung findet die drohende Erschöpfung des amerikanischen Auto-Inlandsmarktes und ihre Auswirkung auf die Reifenherstellung durch einen Artikel in „India Rubber World", dem wir die nachfolgenden Darlegungen und Berechnungen entnehmen:

Vor vier Jahren betrug die Zahl der in den Vereinigten Staaten registrierten Motorfahrzeuge annähernd 10 000 000, und die Statistiken schienen klar zu zeigen, daß hiermit der „Sättigungspunkt" bald erreicht war. Das bedeutete damals als Grenze für die Reifenindustrie 50 000 000 Reifen in Gebrauch und einen jährlichen Bedarf von nahezu 39 000 000 Reifen, im Maße von 3½ Reifen je Fahrzeug als Ersatz und 4 Reifen für Ausrüstung von neuen Wagen nebst einem Reservereifen. Jetzt sind über 15 000 000 Kraftfahrzeuge eingetragen, etwa 75 000 000 Reifen in Benutzung, und es wurden 45 000 000 Reifen für Ersatzzwecke benötigt, trotz der Verringerung des jährlichen Durchschnittsersatzes auf 2½ Reifen je Wagen (infolge der längeren Haltbarkeit der Corddecken); für das laufende Jahr rechnet man mit einem gesamten Bedarf von etwa 50 000 000 Reifen. Die Kraftwagenerzeugung steigert sich Jahr auf Jahr, und über den geheimnisvollen „Sättigungspunkt", der die Autoindustrie in den letzten zehn Jahren so geplagt hat, ist man noch immer in Ungewißheit.

Wann wird er erreicht werden, d. h. wann wird der Inlandsabsatz der amerikanischen Kraftwagen- und Reifenherstellung nicht weiter ausdehnungsfähig sein? Scheinbar wohl begründete Prognosen tauchen alljährlich auf, um stets den Gegenstand des Spottes derjenigen zu bilden, die glauben, der Markt vermöge so viele Wagen aufzunehmen, wie nur herzustellen wären. Wer hat nun recht: der Spötter oder der Anhänger der „Saturation"? Eine theoretische Berechnung würde folgendes ergeben: Die Bevölkerung der Vereinigten Staaten umfaßt 24—25 Millionen Familien, und es läßt sich schätzen, daß wenigstens eine von drei Familien sich kein Auto leisten kann. Andrerseits gibt es unverheiratete Personen, die es können, wie auch Familien vorhanden sind, die zwei oder drei Wagen besitzen; beide Fälle braucht man bei einer derartigen Schätzung kaum oder nicht in Betracht zu ziehen, da die Zahl der zur ersten Kategorie Gehörenden nicht sehr groß ist und weiterhin nur 225 000 Personen ein Jahreseinkommen von 10 000 $ oder mehr haben. So haben Optimisten den Sättigungspunkt auf etwa 24 000 000 Wagen festgelegt, nüchterner denkende Leute auf 16 000 000. Die letztere Veranschlagung deckt sich mit der Ansicht von bestunterrichteten Fachleuten der Industrie selbst und gilt auch für die Allgemeinheit. Im Hinblick darauf, daß schon über 15 000 000 Wagen registriert sind, d a r f d i e A u f n a h m e f ä h i g k e i t d e s I n l a n d m a r k t e s b e r e i t s a l s b e i n a h e e r s c h ö p f t a n g e s e h e n w e r d e n.

Was den Kraftwagenmarkt im Jahre 1924 betrifft, so hat hierüber „The Industrial Digest" Berechnungen veröffentlicht, die auf dem Ersatz der jetzt registrierten Wagen fußen, zuzüglich des übrigen Teiles des möglichen Marktes, erhöht um die normale Zunahme in der Gesamtzahl der Familien. Da die durchschnittliche Lebensdauer eines Wagens gegenwärtig allgemein auf sieben Jahre angenommen wird, besteht der Ersatzmarkt aus einem Siebentel der zu Anfang des Jahres in Gebrauch befindlichen Wagen, d. h. 2,18 Millionen.

Hierzu wäre die eine Million Wagen hinzuzufügen, die notwendig ist, um den Rest des möglichen Marktes bis zum Sättigungspunkt von 16 000 000 Wagen zu decken, was 3,18 Millionen ausmachen würde. Schätzungsweise vermehrt sich die Anzahl der Familien jährlich um etwa 400 000, von denen zwei Drittel vielleicht als neue Besitzer von 260 000 Wagen in Frage kommen, so daß sich für 1924 ein gesamter Markt von 3,44 Millionen Wagen und abzüglich der 1923 unverkäuflich gebliebenen 600 000 Wagen ein Bedarf von 2,84 Millionen Wagen ergäbe gegenüber einer vorjährigen Produktion von 4 Millionen. Nicht in Betracht gezogen

hierbei wurde der sehr große Ueberschuß von gebrauchten Autos, die sich zu Spottpreisen auf dem Markte befinden und den Verkauf von billigen neuen Wagen ungünstig beeinflußen. Nach verläßlichen Angaben können in Amerika jährlich 5,5 bis 6 Millionen Wagen hergestellt werden, also mindestens 2 bis 2,5 Millionen mehr, als nach obigem der heimische Bedarf erfordern würde. Trotz des Uebertrages von 600 000 unverkauften Autos aus dem Jahre 1923 war für 1924 eine Erzeugung von etwa 5,5 Millionen Wagen vorgesehen. Im ersten Viertel des Jahres belief sich die Herstellung auf einer Basis von jährlich 4,26 Millionen; im Laufe des zweiten Quartals, das unter normalen Verhältnissen die beste Verkaufszeit des Jahres darstellt, verringerte sich die Nachfrage beträchtlich, und arbeitete man vorsichtigerweise nach einer Jahresziffer von 3,72 Millionen, die im Juni auf 2,94 Millionen sank. Im Juli besserte sich infolge zunehmenden Bedarfes die Herstellungsrate auf 3,15 und im August auf 3,22 Millionen Wagen jährlich. Die Produktion von 2 529 517 Kraftfahrzeugen in den ersten acht Monaten d. J. entspricht einer solchen von 3 794 165 Wagen im ganzen Jahre 1924, doch gehen die Veranschlagungen dahin, daß die Erzeugung 3 500 000 Wagen nicht überschreiten dürfte.

Auf die Reifenherstellung berechnet, würden diese 3½ Millionen neue Wagen 17 500 000 Reifen erfordern; als Ersatzreifen (2½ je Wagen, s. o.) für die 15 092 177 zu Anfang d. J. registrierten Autos, abzüglich des verbrauchten Siebentels, wären weitere 32 340 380 Reifen anzunehmen, so daß der Gesamtbedarf für das laufende Jahr hiernach 49 840 380 Reifen betrüge.

Um auf die Aussichten für 1925 zu kommen, sei davon ausgegangen, daß der theoretische Sättigungspunkt von 16 Millionen registrierten Wagen erreicht ist. Dann bliebe für den Inlandmarkt allein der Ersatz für das Siebentel an verbrauchten Wagen in Höhe von 2,3 Millionen, zuzüglich der 260 000 Wagen, gemäß dem Zuwachs an Familien, was insgesamt 2 560 000 Wagen ausmachen würde. Bei Annahme eines Sättigungspunktes von 18 Millionen Autos ergäbe sich ein Inlandbedarf von etwas unter 3 Millionen. — Auf Grund der vorstehenden Kalkulationen würden dann an Reifen 11 428 500 + 1 333 250 Stück für neue Wagen plus 34 285 750 Stück als Ersatz, zusammen 47 047 500 Stück benötigt, — oder bei Erreichung eines angenommenen Sättigungspunktes von 18 Millionen registrierter Wagen innerhalb der nächsten beiden Jahre 52 761 825 Reifen. (Die vorstehenden, jedenfalls sehr interessanten Kalkulationen der I. R. W. haben, wie alle derartigen theoretischen Berechnungen, natürlich ihre schwachen Seiten und Mängel. Es sei hier nur darauf hingewiesen, daß stets die Gesamtzahl der registrierten Wagen, umfassend die Personen- und auch die Lieferwagen sowie Traktoren, berücksichtigt wurde. Richtiger wäre es wohl gewesen, allein die Personenwagen in ein Verhältnis zur Familienzahl zu bringen, da die Entwicklung des Inlandmarktes für Lieferwagen usw. mehr von anderen Umständen abhängig ist.)

Ein Besuch in Buitenzorg.

Ueber einen interessanten Besuch in Buitenzorg, der auch den dortigen Kautschuk- und Guttapercha-Plantagen galt, können wir schon jetzt einen Bericht aus einem demnächst erscheinenden Reisewerke zum Abdruck bringen. Es handelt sich um das Buch des Geheimrat Prof. Dr. Thoms, des Direktors des Berliner Pharmazeutischen Instituts, das unter dem Titel „Weltwanderung zweier Deutscher" im Verlag von Theodor Steinkopff, Dresden, noch rechtzeitig vor Weihnachten erscheint.

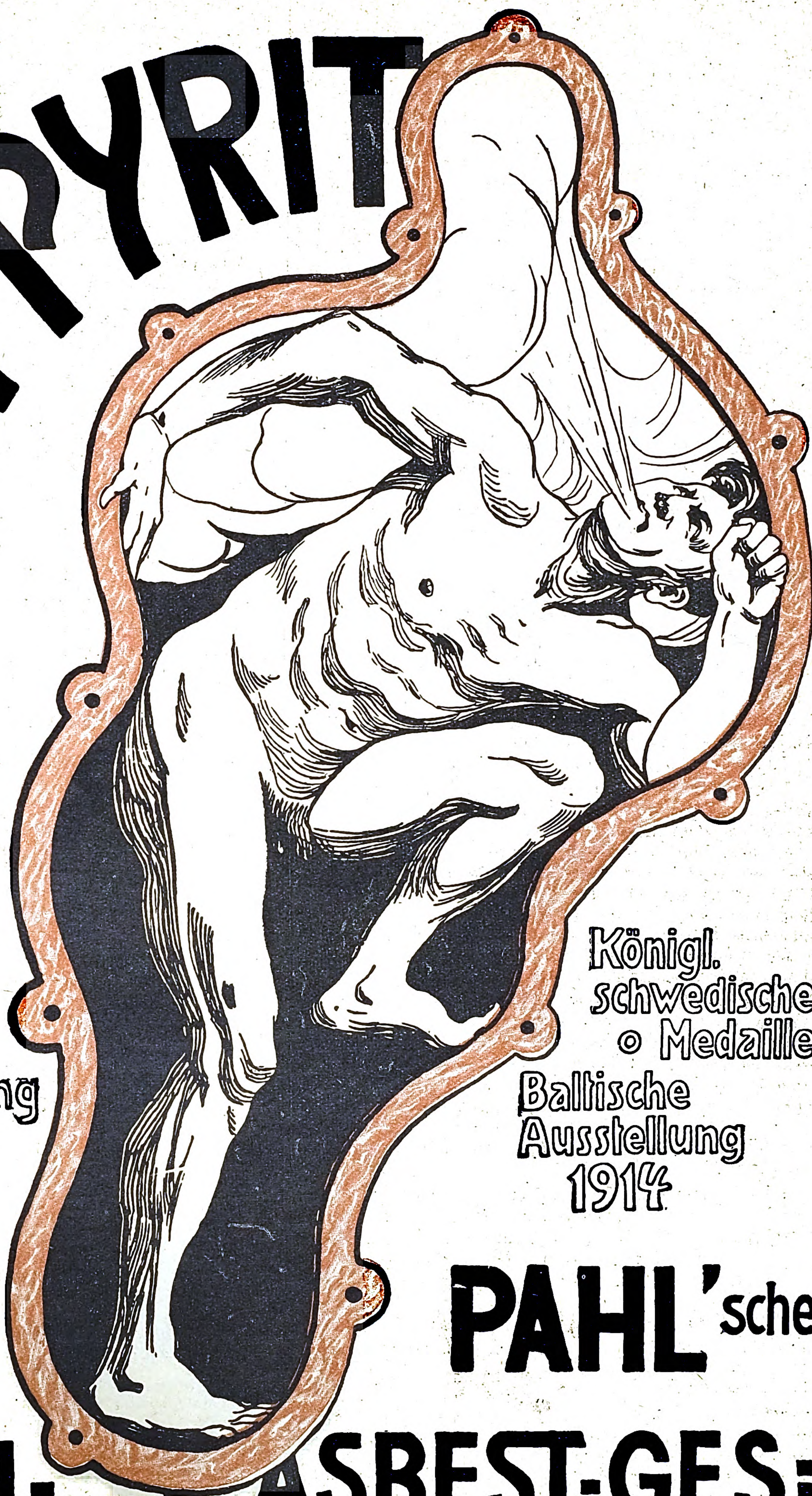
„Mit dem Wort „Buitenzorg" verbindet sich für jeden Gebildeten der Begriff „Botanischer Garten", denn die ganze Welt weiß, daß er der schönste, reichhaltigste und wissenschaftlich bedeutendste Tropengarten der Erde ist. Schon im Jahre 1817 wurde er von dem deutschen Botaniker Kaspar Georg Reinwardt begründet; doch erst Ende des vorigen Jahrhunderts durch Melchior Treub (1880 bis 1909) wissenschaftlich um- und ausgestaltet und zu der großen Sehenswürdigkeit erhoben, die die Bewunderung aller Naturfreunde hervorruft. Wir hatten den Vorzug, daß der Direktor der wissenschaftlichen Institute des Gartens, Dr. v. Faber, in Begleitung unseres Freundes Dr. Menzel unser ausgezeichneter Führer war, der sich keine Mühe verdrießen ließ, unsere Wißbegierde zu befriedigen, und mit uns kreuz und quer den 40 ha großen Garten mehrfach besuchte.

Dr. v. Faber führte uns auch durch die seiner Direktion unterstellten großzügig angelegten Laboratorien, die für die Ausführung botanisch-anatomischer, physiologisch-botanischer und phytochemischer Arbeiten Gelegenheit bieten und durch die Liberalität der niederländisch-indischen Regierung den Ausländern für zeitweisen Aufenthalt offenstehen — auch den Deutschen. Diese haben wiederholt davon Gebrauch gemacht, und man könnte eine lange Liste bekannter deutscher Forscher aufführen, die durch ihre Arbeiten in Java der Wissenschaft wertvolle Dienste geleistet haben.

Der letzte Tag des Jahres war angebrochen. Wir begannen ihn mit einer Besichtigung des großen tropisch-landwirtschaftlichen Versuchsgartens, zu welcher uns sein Direktor Dr. Cramer eingeladen hatte. Der größte Teil dieser Plantage besteht wohl aus Hevea-Kulturen, den Lieferanten des Kautschuks. Dr. Cramer hat sich durch seine umfangreichen, erfolgreichen Versuche, die kautschukliefernden Bäume an Latex ertragreicher zu machen, große Verdienste erworben. Er hat dies dadurch erzielt, daß er Reiser von Hevea-Bäumen, die eine besonders gute Ausbeute an Latex geliefert haben, auf einjährige junge Pflanzen von Hevea brasiliensis pfropfte und die Pflanzen sich nunmehr weiter entwickeln ließ. Das Anzapfen geschieht, sobald die Bäume 5 bis 6 Jahre alt sind, indem man einen von oben nach unten in einem Winkel von 45° gegen die Horizontale verlaufenden Schnitt macht, der ungefähr um ein Drittel des Baumumfanges geführt wird. An jedem zweiten Tag wird mit einem besonderen Messer eine 1 mm dicke Holzschicht, dem Erdboden zugewandt, abgelöst, worauf sofort das Abfließen beginnt. Der Milchsaft wird in einem kleinen Blechgefäß, das am Ende des Schnittes in einem Drahtkranz hängt, aufgefangen. Man beginnt, ist das erste Drittel erledigt, von neuem in 1 m Höhe des Baumes das zweite Drittel des Umfanges desselben anzuzapfen und schließlich das letzte Drittel. Nach ungefähr 15 bis 18 Jahren kann man wieder an der Stelle das Anzapfen vornehmen, wo man zuerst damit begonnen. Als Gründüngerpflanzen zum Bedecken des Bodens der Hevea-Plantage benutzt man Theophrosia-Spezies und Mimosa invisa, auch Crotolaria-Arten. Letztere werden bis 2 m hoch und liefern auch eine technisch verwertbare Faser.

Dr. Cramer führte uns sodann zu den Palaquium-Guttabäumen — sie waren 40 Jahre alt. Guttapercha wird auch aus den Blättern durch Extraktion oder Auskochen gewonnen. Anschließend besuchten wir das Cramersche Prüfungslaboratorium, das zurzeit hauptsächlich auf mikrobiologische Versuche eingestellt ist, und die Kautschuk-Prüfungsstation, die unter der Direktion Dr. de Vries steht, eines Sohnes des bekannten und berühmten Amsterdamer Botanikers Hugo de Vries. Das Rubber-Laboratorium ist mit allen nötigen Apparaten ausgestattet, die zur Kautschukprüfung erforderlich sind. Wir wurden mit den verschiedenen Methoden der Gewinnung des Latex bekanntgemacht, wir wohnten dem Waschen des Kautschuks und dem Vulkanisieren desselben bei und erfuhren, welches die zweckmäßigsten Methoden zur chemischen und technischen Prüfung des fertigen Kautschuks sind. Die Kautschuk-Station ist rings von blühenden Bäumen umgeben.

Ein letzter wissenschaftlicher Ausflug auf Java galt der Regierungs-Gutta-Percha-Plantage Tjipetir. Herr Dr. Wirth, der Nachfolger des in Ruhestand getretenen Dr. Boorsma, Direktor der Landwirtschaftschule in Buitenzorg, begleitete uns. Nach zweistündiger Autofahrt, die uns um den Salak herumführte und uns auf etwa 700 m Höhe brachte, sahen wir die Regierungsplantage Tjipetir vor uns liegen. Die Gutta-percha liefernden Palaquium-Arten (Palaquium Gutta) sind Bäume mit glänzenden Blättern, deren Größe, Form, Farbe und Glanz Aehnlichkeit mit den Gummibaumblättern (Ficus) besitzen. Wir durchschreiten die Regierungsplantage, in welcher 15 bis 20 Jahre alte Bäume stehen. Erreichen sie eine Höhe von 4 bis 5 m, werden sie gestutzt und die abgehauenen Kronen von ihren Blättern befreit, diese dienen in Tjipetir zur Guttaperchagewinnung. Die jungen Zweige, die ebenfalls Gutta enthalten, liefern ein weißes Produkt, die Blätter ein grünlich-braunes. Nur selten noch werden Palaquium-Bäume in Tjipetir angezapft; die ausfließende Gutta ist zwar schön weiß, die Ausbeute daran aber gering. Um aus Blättern eine weiße Gutta zu gewinnen, müssen sie zuvor mit Azeton extrahiert werden. Eine Stamm-Gutta kommt besonders aus Borneo. Wir wohnten in der Fabrik, wo wir auch Herrn Dr. Cramer aus Buitenzorg antrafen, der Verarbeitung der Palaquiumblätter auf Gutta bei. Sie werden zunächst in und mit einem Zerreißwolf zerkleinert und dann auf Kollergängen, von denen zwölf im Gang waren, grob gepulvert.



POLYPYRIT

Grand
o Prix
Weltausstellung
Brüssel
1910
Turin 1911

Königl.
schwedische
o Medaille
Baltische
Ausstellung
1914

PAHL'sche

GUMMI- und ASBEST-GES:
m.b.H. DÜSSELDORF-RATH

Mittels eines Elevators wird das Pulver dann in die Kochpfannen befördert und mit Wasser unter Umrühren mit einem Schaufelrad bei 70° C eine Stunde lang erwärmt. Dann bringt man den dünnflüssigen Brei in Kühlwannen, in denen sich das Blattmaterial zu Boden senkt, während die spezifisch leichtere Gutta in kleinen, gedrehten Stücken sich an der Oberfläche der Flüssigkeit sammelt und von Malaienknaben mit Sieben sehr geschickt herausgefischt wird. Das Rohprodukt wird hierauf mit warmem Wasser plastisch gemacht und zwischen glatten Walzen ausgewalzt, gefaltet und in einer hydraulischen Presse gepreßt. Die Ausbeute an fertigem Produkt beträgt, auf die frischen wasserhaltigen Blätter berechnet, 2,4 Prozent, die Blätter enthalten indes 3 bis 3,3 Prozent Gutta. Um den Restanteil noch zu gewinnen, hat man versucht, die Rückstände mit Benzin zu extrahieren. Man erhielt hierbei eine zeisiggrün gefärbte Gutta. Man kann aber den grünen Farbstoff nicht mit Alkohol, Aether, Benzol usw. entfernen — es wird sich daher wohl nicht um das hierin sonst gut lösliche Chlorophyll handeln, sondern dieses wird irgend eine Veränderung erfahren haben.

Außer Guttapercha wird in Tjipetir auch Kautschuk gewonnen und verarbeitet. Tjipetir produziert täglich 350 bis 400 kg Gutta und 500 kg Kautschuk und liefert jährlich 130 tons Gutta ab. Der Einstandpreis hierfür beträgt zurzeit 300 000 Gulden, der Verkaufspreis das Doppelte. In Ostasien ist außer in Tjipetir auch noch in Singapore eine größere Anlage zur Gewinnung der Gutta vorhanden."

Kautschukpflanzen und Kautschukgewinnung.

Ueber das Zapfen von Heveen.

II. (Schluß.)

3. G. Nevill Stevens: Die wirtschaftliche Lebensdauer eines Kautschukbaumes ist von sehr vielen Faktoren abhängig, wie z. B. Bodenumgebung, Behandlung durch die Zapfer usw. Mir bekannte Heveen von 28 Jahren, die auf früher sumpfigem, sandigem Boden wachsen, wurden nach allen möglichen Methoden ausgebeutet und erst in den letzten zehn Jahren sorgsamer angezapft. Jetzt bearbeitet man sie einen über den anderen Tag mittelst eines einfachen Schnittes, und jeder Zapfer erzielt 9 lbs. Trockengummi von 230 Bäumen. Der Ertrag war in den drei Jahren meiner Beobachtungszeit sehr konstant. Ich glaube bestimmt, daß dieser Bestand noch mit 35 Jahren brauchbar sein kann, da die Rindenerneuerung zwar langsam, aber befriedigend und bei neuzeitlicher Behandlung angemessen verläuft.

Ueber die wirkliche Brauchbarkeit der einzelnen Zapfsysteme bestehen die verschiedensten Auffassungen. A. schwärmt für den Kegelschnitt über den halben Umfang und bringt zur Stützung seiner Ansicht die wunderbarsten Ertragszahlen, daß sein Verfahren das einzig richtige ist; B. begünstigt ein ganz anderes System, andere Zapfzeiten und andere Ruhepausen; C. wiederum weicht in wichtigen Punkten hiervon ab und so fort. Wird eine junge Pflanzung ertragsfähig, so möchte ich den V-Schnitt mit eintägiger Pause empfehlen; für ältere Bestände ist wahrscheinlich Periodenzapfen geeigneter.

4. E. B. Skinner: Obwohl Hevea schon etwa 14 Jahre lang im großen gepflanzt wird, sind doch noch so viele Zapfverfahren im Gebrauch. Als hauptsächlichste Systeme kommen in Betracht:

¼ - Schnitt
⅓ - Schnitt
½ - Spirale
V - Schnitt.

Das Zapfen wird entweder täglich oder jeden zweiten Tag oder alle drei Tage durchgeführt. Die Ausbeutung mit eintägiger Pause ersetzt man vielfach durch tägliches Zapfen über einen bestimmten Zeitraum und folgende Ruhepause. Man zapft hierbei die halbe Pflanzung täglich über einen Monat, sechs Wochen, zwei, drei oder vier Monate und gibt ihr dann Ruhe, in welcher Zeit die andere Hälfte bearbeitet wird. Ueber die angebrachte Länge der Zapfperiode bestehen sehr verschiedene Meinungen; maßgebend erscheint der Kautschukgehalt des Milchsaftes.

Einzelne Pflanzer halten das gekennzeichnete System für zu scharf und bevorzugen wechselweises Zapfen einen über den anderen Tag: Eine Estate wird in drei Teile (A, B, C) getrennt. Man zapft einen Tag A, den nächsten B und zwar etwa zwei Monate lang. Dann kommt A zur Ruhe, während man C mit B für zwei Monate bearbeitet. Ist die zweite Periode von zwei Monaten beendet, scheidet B aus und bleiben A und C zur Ausbeutung. Das bedeutet, daß jeder Baum nur vier Monate im Jahre unter Gewinnung steht. Es wird sich noch zeigen müssen, ob die erzielten Erträge vom Standpunkt der Wirtschaftlichkeit aus genügen. Man scheint hier in der Vorsicht zu weit zu gehen; sollten aber die Ertragsmengen befriedigen, so ist man einen großen Schritt weiter in bezug auf Erhaltung der Lebensfähigkeit des Baumes und der Rinde.

Auf gewissen Unternehmungen wird das tägliche Zapfen beibehalten, doch kann es sich nur um eine Frage der Zeit handeln, daß man von dieser zu scharfen Ausbeutung abgeht.

5. Sidney Morgan: Wir wissen nicht, wie viele Jahre ein Kautschukbaum das Zapfen aushält. Einige Pflanzungsgesellschaften berechnen den Wert ihrer Besitzungen jährlich auf der Basis eines möglichen Zapflebens der Bäume von 25 Jahren. Angesichts der Tatsache, daß vereinzelte wenige Unternehmungen Heveen ihr eigen nennen, die über einen vollen Zeitraum von 25 Jahren weit stärker und unwissenschaftlicher ausgebeutet wurden, als es heute üblich ist, darf man eine derartige Grenze von 25 Jahren als konservativ bezeichnen und vielleicht 10 oder mehr Jahre weiterlegen, wenn man die gegenwärtige sachgemäße Bewirtschaftung und Milchsaftgewinnung berücksichtigt.

Im allgemeinen Sinne gibt es kein bestes Zapfsystem, besonders in den jetzigen Zeiten, wo der Wert eines jeden Verfahrens so wesentlich von den Restriktionsmaßnahmen beeinflußt wird. Bei gewöhnlichen Verhältnissen, wo die volle Produktion nicht behindert ist, läßt sich als die beste Methode nicht einfach die ansehen, der die größte Ausbeute entstammt, sondern diejenige, die Höchsterträge mit billigsten Gestehungskosten vereinigt. Dieser Faktor scheidet das früher beliebte System des fortgesetzten täglichen Zapfens mittels eines einfachen Viertelschnittes im Vergleich zum Einüberdenanderentag-Zapfens über den halben Umfang aus. Das gilt schon für Zeiten nicht eingeschränkter Gewinnung und noch mehr heute, was Ceylon und Malaya betrifft. So sind einzelne Pflanzungen dazu übergegangen, erst jeden dritten oder vierten Tag zu zapfen und die erlaubte Produktion durch möglichst wenige Arbeitskräfte, einen Höchstertrag aus der einzelnen Zapfung und ein Kostenminimum zu erzielen.

Ziemlich jungen Datums noch ist das periodische tägliche Zapfen, wobei ein Teil der Pflanzung jeden Tag angeschnitten wird, während der übrige Teil Schonung genießt. Die eigentliche Zapfdauer schwankt zwischen sechs Wochen und drei Monaten. Ob dieses Verfahren dem Zapfen mit eintägiger Pause gegenüber irgend welche Vorzüge besitzt, bedarf noch des endgültigen Beweises. Dem Verfasser sind nur zwei Versuchsergebnisse bekannt, die sich widersprechen.

Jedenfalls muß das Problem des besten Zapfens nach den verschiedensten Seiten hin noch wissenschaftlich erforscht werden. So bleibt noch die Zusammenwirkung von Variationen inbetreff Häufigkeit des Zapfens und Schnittlänge zu bestimmen. Heute geht man wohl davon aus, daß der längste Schnitt beim Anzapfen an jedem zweiten, dritten, vierten oder fünften Tage den halben Stammumfang nicht überschreiten soll. Das ist eine reine Ansichtssache, und es fehlt noch der Beweis, daß der Baum leidet oder die Erträge nachlassen, wenn die Schnittlänge erhöht, aber der Zwischenraum zwischen den Zapfungen ausgedehnt wird. Geht man z. B. von der Annahme aus, daß sich der Schnitt bei täglichem Zapfen über ein Viertel des Stammumfanges und bei Einüberdenanderentag-Zapfen über den halben Umfang erstrecken darf, warum läßt sich dann nicht jeden vierten Tag über den ganzen Umfang ausbeuten? Die Ansichten mögen dagegen lauten, aber es wäre zunächst beweiskräftig festzustellen, daß das fragliche System physiologisch schädlich und unwirtschaftlich ist.

* * *

Ueber das Okulieren von Kautschukbäumen veröffentlichte India-Rubber Journal eine durch sehr interessante Abbildungen erläuterte Anweisung, der das folgende entnommen ist. Die zu okulierenden Heveen werden in einem Saatbeet herangezüchtet, und zwar erfolgt die Aussaat bei Beginn der feuchten Jahreszeit. Die Samen sollen von ausgereiften Bäumen von guter Entwicklung, nach Höhe, Laubwerk, Umfang usw., sowie frei von Krankheiten sein; ob der Mutterbaum ein guter Milchsafterzeuger ist, erscheint nicht besonders wichtig, vorausgesetzt daß ein verhältnismäßig geringer Latexertrag nicht auf einem krankhaften Zustande des Baumes beruht. Nach der Aussaat handelt es sich darum, eine Anzahl von Bäumen auszuwählen, die genügend Knospen (Augen) für das kommende Okulieren liefern. Das nimmt ein Jahr in Anspruch, da die Bäume sorgfältig überwacht und ihre Erträge ständig aufgezeichnet werden müssen. Aber darauf kommt es allein nicht an, denn eine wesentliche Rolle spielt auch der Kautschukgehalt der Milch. So gibt z. B. Baum A zwei Becher Latex oder ungefähr 20 Unzen, die zwei Unzen Trockengummi liefern, während Baum B

nur 1½ Becher oder 15 Unzen Latex, aber 4 Unzen Trockengummi erbringt; infolgedessen ist Baum B trotz seines geringeren Milchsaftgehaltes als besser anzusprechen.

Die Auslese dieser Bäume geht folgendermaßen vor sich: In einem bestimmten, etwa 10jährigen Bestande von vielleicht 200 Acres markiert man eine weit größere Zahl von Heveen, als eigentlich nötig sind, so z. B. 300 Bäume, allein auf Grund ihres guten Aussehens und Latexertrages. Die Kontrolle dieser mit Nummern bezeichneten Heveen dauert zwölf Monate und der einzelne Ertrag wird vierzehntäglich notiert. Da nur die dauernd guten Lieferanten in Frage kommen, wird man alle diejenigen ausschalten, die sich nicht unveränderlich als ergiebig erweisen. Von diesen hat man nach 10 Monaten vielleicht 220 Bäume zur Verfügung, die nun zwei Monate lang auf ihre Ausbeute an Trockengummi geprüft werden und zwar einmal in der Woche oder vierzehntäglich. An Hand dieser neuen Auslese scheidet eine weitere Zahl von Bäumen aus, die wohl reichlich Milch, aber qualitativ nicht befriedigende Resultate liefern. Es mögen dann etwa 180 erstklassige Heveen bleiben, die allen Ansprüchen hinsichtlich Quantität und Qualität des Milchsaftes genügen und ein Jahr hindurch erprobt sind, und von denen der einzelne Baum schätzungsweise bei jeder Zapfung 4 Unzen Trockengummi liefert. Nimmt man an, daß 70 Bäume auf den Acre verbleiben und mit eintägiger Pause ausgebeutet werden, so ergibt sich für den Acre im Jahre eine Ertragsmenge von 3150 lbs Trockengummi, die als Maßstab dienen kann.

Sind die Mutterbäume in dieser Weise ausgewählt, so beginnt das Okulieren der jetzt einjährigen Heveen und zwar ebenfalls während der feuchten Jahreszeit. Von den Mutterbäumen werden zu diesem Zweck kleine Zweige mit „schlafenden" Knospen abgetrennt. Das Okulieren vollzieht sich folgendermaßen: Der Arbeiter lockert am Fuße des Baumes mit einem scharfen Schnitt ein Rindenstück von etwa ¾×2 inch. Größe, ohne das Kambium zu verletzen, hebt es auf und schiebt eine Knospe (ein Auge) des Mutterbaumes ein. Das Ganze wird durch Umwickeln mit einem langen Kattunstreifen abgeschlossen, der vorher in Paraffin getaucht war, damit er wasserdicht ist. Der Verband verbleibt für etwa vierzehn Tage; dann wird er abgewickelt, der Baum selbst 48 Stunden später bei 18 inches über dem Boden abgesägt und die Schnittfläche geteert. Hat das Pfropfreis nach etwa drei Wochen oder später ausgetrieben und ist der Schößling 1½ bis 2 inch. lang, so entfernt man das Bäumchen sorgfältig aus dem Saatbeet und überpflanzt es in das Feld, wo monatlich alle jungen Zweige bis zu 8 Fuß über dem Boden ausgeputzt werden, bis der okulierte Baum vier oder fünf Jahre alt ist, also das ertragfähige Alter erreicht hat. (Ueber das Okulieren als Mittel zur Erzielung von vollwertigen Beständen haben wir in letzter Zeit häufiger berichtet. — Red.).

* * *

Ueber die Zukunft des Kamerun-Wildkautschuks

entnehmen wir ohne Kommentar einem Aufsatz von Jean Faget in „Le Courrier Colonial", Paris, die folgenden Mitteilungen: Trotz des Wettbewerbes des Pflanzungsgummis macht Kautschuk immer noch einen beachtenswerten Teil der Ausfuhr von Kamerun aus und wird noch einen wesentlicheren Exportartikel bilden, sobald die Beförderungsmittel vervollkommnet sind.

Der Kautschuk findet sich in der südöstlichen Waldzone, d. h. in dem Gebiete zwischen dem oberen Tale des Sanga im Norden und der Grenze von Mittel-Kongo im Süden. Das dicht bewaldete, schwach bevölkerte, von der Küste entfernte und vom Verkehr ziemlich abgeschlossene Land erlaubt nicht die intensive Ausbeutung der Gummibestände, was sich aber in naher Zukunft wohl ändern wird.

Der Kamerun-Kautschuk wird hauptsächlich von einem Baume geliefert, der Funtumia elastica, die im Urwalde sehr häufig vorkommt. Am Rande der Savannen sind die Gummilianen zahlreicher und mehr ausgebeutet; sie gehören größerenteils zur Familie der Landolphien.

Die Schwarzen gewinnen den Milchsaft während der trockenen Jahreszeit. Dann verlassen sie die Dörfer und ziehen in den Wald, wo die Kautschukbestände am dichtesten sind. Hier schlagen sie ein Lager auf und dringen weiter in das Urwalddickicht ein auf der Suche nach Funtumien, die sie anzapfen und deren Latex sie in irdenen Krügen auffangen. Die Milch wird dann in warmem Wasser koaguliert, das Gerinnsel zu Fladen ausgepreßt und hierhach an eingeborene Händler oder an Agenten der europäischen Häuser verkauft.

In der Kautschukzone sind bei jeder Faktorei umfangreiche Schuppen errichtet zum Trocknen der zu „Riemen“ geschnittenen Kautschukstücke, bis sie ihre Feuchtigkeit vollkommen verloren haben. Der Gewichtsverlust beim Trocknen beträgt ungefähr 33 Prozent. Der weitere Transport erfolgt in geflochtenen Körben von ungefähr 25 kg.

Die hauptsächlichen Einkaufsstellen für Gummi liegen einmal im Süden von Lomie, an der Krümmung des Djah, ferner in der Umgegend von Dume, am Oberlauf des Kadei. Der wichtigste Beförderungsweg ist der Njong, der von Abong-Mbang bis Onana-Bessa über 250 km schiffbar ist. Aber Lomie liegt 125 km südlich von Abong-Mbang und ist mit letzterem Ort nur durch einen Waldweg verbunden; ebenso führt von dem 50 km vom Njong entfernten Dume nur eine nicht befahrbare Straße bis zum Fluß. Es ergibt sich also die Notwendigkeit, den Kautschuk durch Träger bis Abong-Mbang zu befördern. Die hiermit verbundenen Schwierigkeiten brauchen nicht besonders hervorgehoben zu werden, und die Verwaltung bemüht sich, sie zu beseitigen in einem Gebiete, wo die Schlafkrankheit trotz aller Bemühungen nach wie vor in starkem Maße auftritt. Es sollen Kraftwagenlinien zwischen den Kautschukzentralen eingerichtet werden, und zwar sind zwei Routen vorgesehen, einmal von Dume bis Abong-Mbang und ferner von Lomie bis Abong-Mbang. Der Bau soll im Laufe der nächsten Trockenperiode erfolgen, doch stehen infolge der geringen Bevölkerungsdichte nur spärliche Arbeitskräfte zur Verfügung; immerhin ist zu erwarten, daß die Beförderung des Kautschuks durch Träger bald ihr Ende finden wird.

Der in Abong-Mbang gelagerte Gummi wird über Onana-Bessa durch Eingeborenen-Kanus oder bei Hochwasser durch Floßzüge verschifft; die letztere Methode ist weit wirtschaftlicher und billiger. Hier muß erwähnt werden, daß ein in dieser Gegend tätiges Handelshaus die Möglichkeit untersucht, einen Dampferdient einzurichten. In Onana-Bessa mündet eine Autoroute, die bis zum Endpunkt der Zentralbahn läuft und bis zum Nyong abzweigen soll, so daß die Zeit nicht mehr fern ist, wo der Kautschuk ohne Umladung bis Duala befördert werden kann.

Der gut aufbereitete Kamerun-Kautschuk ist von ausgezeichneter Beschaffenheit und auf den europäischen Märkten gesucht. In den letzten Jahren wurden folgende Mengen exportiert: 1919 = 358 t, 1920 = 505 t, 1921 = 705 t, 1922 = 760 t, 1923 = 790 t. Es darf nicht vergessen werden, daß eine ziemlich bedeutende Menge statistisch nicht erfaßbar ist, weil sie nach Französisch-Aequatorialafrika verkauft und über den Ngoko oder den Sanga nach dem Kongo verladen wird.

* * *

Ueber die Wichtigkeit der Bodenbedeckung in Kautschukpflanzungen

gibt F. G. van der Meulen folgende Mitteilungen in „Ind. Mercuur“ 1924 Nr. 15 (nach „Der Tropenpflanzer“): Auswaschung des Bodens durch größere Regenmengen in Kautschukkulturen ist bedenklicher als oberflächliche Abspülungen. Erstere geht fortdauernd vor sich, bewirkt Bodenverarmung, welche sich durch ungesunde Färbung der Blätter der Kautschukpflanzen, sowie durch schlechte Rindenerneuerung an den Zapfstellen besonders bemerklich macht. Das berüchtigte „Reinjäten“ (clean weeding) der Oberfläche wirkt hier sehr schädlich; man muß von Anfang an zwischen den Kautschukbäumen den Boden planmäßig bedecken, vor allem durch tiefwurzelnde Leguminosen, nicht aber durch Gräser. Leguminosen reichern den Boden mit Stickstoff an und führen den Heveen die aufgenommenen Nährstoffe nach dem Absterben qualitativ und quantitativ besser als Gräser zu.

Deutscher Industrie-Schutzverband.

Am 29. November 1924 fand in Halle a. S. unter dem Vorsitz des Herrn Rechtsanwalts Dr. jur. Z ö p h e l - Leipzig die 19. Generalversammlung des Deutschen Industrie-Schutzverbandes, Dresden, statt. Aus dem Geschäftsbericht, den der Geschäftsführer, Gen.-Dir. Grützner, erstattete, ist zu entnehmen, daß dem Verband auch im Jahre 1924 eine große Anzahl Industrieller beigetreten ist und daß sich mehrere Arbeitgeberverbände ihm neu angeschlossen haben. Der Verband hat in diesem Jahre an seine Mitglieder rund 800 000 Goldmark Entschädigungen für Streiks und Aussperrungen zu zahlen gehabt. Einige Satzungsänderungen, die eine weitere finanzielle Stärkung der Organisation bieten sollen, wurden einstimmig genehmigt. Ein Vortrag des Herrn Legationsrates a. D. Dr. v. d. Decken, Dresden, über „Die Belastung der deutschen Industrie durch die Dawesgesetze, insbesondere die Industrieobligationen“, in dem der Referent nachwies, welche schweren Lasten der Industrie aufgebürdet werden, wurde von den Anwesenden mit großem Beifall aufgenommen.

(flp)

Welche Treibriemenarten eignen sich für chemische Fabriken?

Von **Ewald Floß**, Lichtentanne i. Sa.

Bekanntlich haben die chemischen Fabriken einen ziemlich großen Riemenverschleiß. Säuren und Dämpfe greifen das Riemenmaterial mehr oder weniger an. Lohgare Ledertreibriemen und auch Baumwollriemen erreichen keine lange Lebensdauer. Reparaturen nehmen kein Ende.

Nach den Erfahrungen eignen sich am besten für diese Betriebe: Gummiriemen, Kamelhaarriemen und teilweise auch Chromlederriemen. Doch so einfach, wie das gesagt ist, liegen die Dinge auch hier nicht.

Die Gummiriemen sind unempfindlich gegen Säuren und Dämpfe und müßten als solche eigentlich überall zu finden sein. Jedoch der hohe Preis hält vielfach von der ausgiebigen Benutzung ab. Verschiedentlich befriedigen die Gummiriemen aber auch nicht immer, und das kommt daher, daß sie nicht genügend gegen das Mineralöl geschützt werden. Es ist deshalb notwendig, alle Vorkehrungen zu treffen, um Oel vom Gummiriemen fern zu halten. Neben einwandfreien Gummiriemen-Qualitäten befinden sich aber auch solche im Handel, die als minderwertig zu bezeichnen sind. Diese Qualitäten charakterisieren sich durch Dehnbarkeit und geringe Zerreißfestigkeit; sie sind nur geeignet für ganz untergeordneten Betrieb, nicht aber für derart wichtige Betriebe wie gerade chemische Fabriken. Mit ihrer Untauglichkeit sind sie auch geeignet, den Ruf und die Güte der Prima-Qualitäten herabzumindern. Für chemische Fabriken sind deshalb nur allerbeste Gummiriemen zu verwenden.

Nicht viel anders verhält es sich mit den Kamelhaarriemen, die auch widerstandsfähig gegen Säuren und Dämpfe sind. Die Praxis beweist aber auch manchmal, daß das nicht immer der Fall ist und das hat auch seine gewichtigen Gründe.

Die Kamelhaarwolle ist ebenfalls ein teures Material, weshalb sie noch mit andern Fasern, hauptsächlich Baumwolle, gemischt wird. Da nun die Baumwolle durch Säuren und Dämpfe bald zerstört ist, so vermag dann das übrigbleibende Kamelhaar allein den Riemen auch nicht zu halten. Genau so verhält es sich, wenn zwar die Kamelhaarwolle unvermischt ist, aber doch einige oder auch alle Kettenfaden aus anderem Material sind. Es tritt genau dasselbe wie im vorhergehenden Fall ein. Derartig hergestellte Riemen eignen sich wohl für einen gewöhnlichen Betrieb, nicht aber für einen chemischen.

Beim Einkauf von Kamelhaarriemen durch chemische Fabriken entsteht deshalb für diese die Verpflichtung, nicht auf den billigen Preis zu sehen, sondern das Allerbeste zu verlangen. Bekanntlich ist das Beste das Teuerste, aber im Gebrauch das Billigste. Da reine Kamelhaarriemen nicht immer in der gewünschten Dimension greifbar sein dürften, so empfiehlt es sich auch, die Bestellung rechtzeitig aufzugeben mit dem ausdrücklichen Hinweis, daß nur reine Kamelhaarqualitäten in Frage kommen. Wird bei Bezug von Kamelhaarriemen nach diesen Gesichtspunkten verfahren, dann dürfte auch hier eine größere Betriebssicherheit zutage treten.

Aber nicht nur Sache des Bestellers allein ist es, für den Betrieb das Richtige zu verlangen. Auch die Hersteller und Händler müssen den Anforderungen gerecht werden und die Verbraucher auf die Unterschiede in der Herstellung und im Preis und demzufolge natürlich auch in der verschiedenen Haltbarkeit aufmerksam machen.

Aber nicht in allen Betriebszweigen der chemischen Fabriken sind Gummi- und Kamelhaarriemen erforderlich, für die dann in der Regel Lederriemen verwendet werden. Jedoch gibt es auch in den Säureabteilungen Antriebe, für die Gummi- und Kamelhaarriemen auch nicht immer verwendet werden können.

Für diese Antriebe empfiehlt es sich dann in erster Linie, Chromledertreibriemen zu verwenden. Chromleder ist unempfindlich gegen Aetzkalk, muß aber im Gerbprozeß gut ausgewaschen und dadurch vollständig säurefrei sein. Außerdem müssen die Riemen mit säurefestem Kitt hergestellt werden.

Bei Bestellungen dieser Riemen, die auch stets rechtzeitig erfolgen müssen, ist Garantie zu verlangen für gut ausgewaschenes, säurefreies Chromleder unter Verwendung säurefesten Kittes.

Werden auch diese Winke immer genau eingehalten, dann verringern sich auch auf dem Gebiete die Schwierigkeiten, die Produktion geht glatter von statten, die Betriebssicherheit festigt sich mehr und mehr.

Welche Maßregeln sind nun noch zu treffen für solche Antriebe, für welche verhältnissehalber nur chrom- oder lohgare Ledertreibriemen Verwendung finden können und doch mehr oder weniger Säuren und Dämpfen ausgesetzt sind? Für diese Antriebe kommt nur ein Schutz dergestalt in Frage, daß Schutzverdecke angebracht werden, die wenigstens den direkten Einfluß unterbrechen, der doch bekanntermaßen immer den größten Schaden verursacht. Die Schutzverdecke können je nach Oertlichkeit und Platzverhältnissen primitiv und auch dauerhaft sein. Wo es die Verhältnisse gestatten, schrecke man nicht davor zurück, ordentliche Schutzverdecke aus kräftigem Gummistoff oder Gummidichtungsplatten herzustellen unter Verwendung entsprechender Winkeleisen- oder Holzkonstruktionen. Die Aufwendung macht sich in kurzer Zeit bezahlt.

Neue Durchführungsbestimmungen zum Umsatzsteuer-Gesetz.

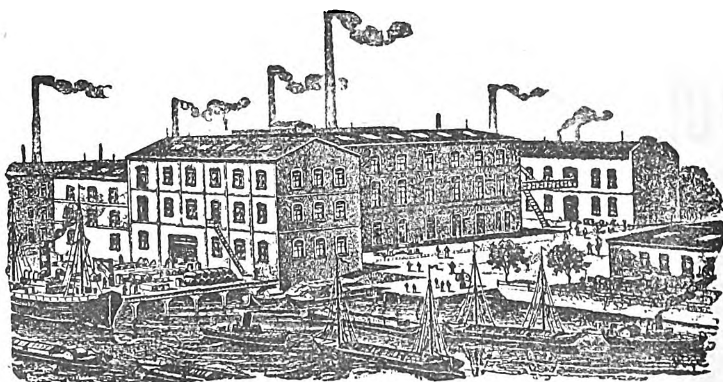
Durch eine Verordnung des Reichsministers der Finanzen vom 3. Dezember 1924 sind in bezug auf die Herabsetzung der Umsatzsteuer neue Bestimmungen erlassen worden, wonach sich die Umsatzsteuer für eine Lieferung oder sonstige Leistung dann nach den neuen Vorschriften der Verordnung vom 10. November 1924 richtet, wenn bei der Versteuerung nach vereinnahmten Entgelten die Vereinnahmung bei der Versteuerung nach Leistungen, die Lieferung oder sonstige Leistungen nach dem 31. Dezember 1924 liegt. Maßgebend ist die Versteuerungsart, die für den Steuerpflichtigen am 1. Dezember 1924 gilt. Ferner wird in den Durchführungsbestimmungen die Frage des Preisnachlasses infolge der Herabsetzung der Umsatzsteuer von 2 Prozent auf 1½ Prozent bezw. von 15 Prozent auf 10 Prozent in so weit geregelt, als die Steuerpflichtigen bei Verträgen, die vor dem 15. November 1924 abgeschlossen sind, mangels abweichender Vereinbarung verpflichtet sind, dem Empfänger der Leistung einen Nachlaß vom Entgelt zu gewähren, der der Minderung der auf die Leistung entfallenden Umsatzsteuer entspricht. Der Anspruch auf Preisnachlaß bildet jedoch keinen Grund zur Vertragsaufhebung.

Die Marktlage in Textil-Treibriemen.

Der Beschäftigungsgrad kann als befriedigend bezeichnet werden, denn die Textiltreibriemenfabriken sind im Durchschnitt noch einigermaßen gut beschäftigt. Die großen Bestellungen, wie sie von der Landwirtschaft und Zuckerindustrie im Herbst alljährlich einlaufen, sind in diesem Jahre nur mäßig eingelaufen, was auf die allgemeine Sparsamkeit und Geldknappheit zurückzuführen ist, denn bevor sich heute jemand entschließt, Neubestellungen zu machen, versucht er mit dem alten Bestande auszukommen. Die ruhige Geschäftslage in der rheinisch-westfälischen Industrie trägt ebenfalls zur schwachen Beschäftigung bei. Andererseits scheinen bestehende Anzeichen zu künftiger Erhöhung verschiedene Industriewerke zur Eindeckung unter Ausnutzung der heutigen Lage zu veranlassen, denn vielfach wird der Versuch gemacht, Aufträge in Kamelhaarriemen in ganzen Rollen zu limitierten Preisen unterzubringen.

Die Preislage ist unklarer denn je und im großen und ganzen im Widerspruch zu den Ansichten, die vor noch vor kurzer Zeit herrschten. In maßgebenden Kreisen rechnete man mit einem Fallen der Rohstoffpreise und dementsprechend auch mit den Preisen der fertigen Erzeugnisse. Es schien, als ob diese Annahme zur Wirklichkeit werden sollte, denn es machte sich ein Preisrückgang der Baumwolle bemerkbar, jedoch konnte diese Lage von den Textiltreibriemenwebereien infolge der Geldknappheit nicht ausgenutzt werden. Wohl zeigte sich eine größere Beweglichkeit auf dem Geldmarkte, aber damit ist auch plötzlich wieder eine starke Aufwärtsbewegung der Rohstoffpreise eingetreten, und zwar nicht nur für Haargarne und Kamelwolle, sondern auch für Baumwolle. Ferner sind auch die Preise für die übrigen Rohstoffe gestiegen.

Die Nachfrage vom Ausland nach Textiltreibriemen hat sich von manchen Ländern aus etwas belebt, von anderen Ländern dagegen ist sie stark zurückgegangen. Immerhin kommen Auslandsaufträge herein, jedoch sind die Preise außerordentlich stark gedrückt, so daß an einen Verdienst für den Fabrikanten an Auslandsaufträgen nicht zu denken ist. Es ist dringend notwendig, daß auch für Textiltreibriemen dem deutschen Fabrikanten die Möglichkeit billigerer Herstellungsweise geboten wird, da ihm sonst der Wettkampf auf den Weltmärkten zur Unmöglichkeit wird.



Forderung übermäßiger Zinsen ist Leistungswucher.

Von Dr. jur. **Paul Schulin,**
Gerichtsassessor im Preußischen Justizministerium.

Das Reichsgericht hat in einem äußerst wichtigen Urteil vom 21. Oktober 1924 dahin entschieden, daß auch Kreditgewährung unter den bekannten Leistungswucherparagraphen der Preistreibereiverordnung fallen kann. Hiernach macht sich strafbar, wer für eine Leistung des täglichen Bedarfs eine Vergütung fordert, die einen übermäßigen Verdienst enthält. In diese unter den Juristen sehr strittige Frage ist somit nunmehr eine Klärung gekommen, die dazu beitragen wird, eine große Anzahl von Straf- und Zivilprozessen, die bisher beim Fehlen einer oberstgerichtlichen Entscheidung nicht recht vorwärtskommen wollten, wieder in Fluß zu bringen. Die Gründe, mit denen das Reichsgericht seine Ansicht stützt, sind so durchschlagend, daß sich kaum ein Gericht ihnen wird entziehen können.

Es wird dargelegt, daß Wortlaut, Entstehungsgeschichte und Zweck des Gesetzes für seine Auslegung sprechen und daß nach dem Leistungswucherparagraphen übermäßige Zinsen nicht für Darlehen zur Befriedigung des täglichen Bedarfs genommen werden dürfen (übermäßige Zinsen sonstiger Darlehen fallen unter die alten Wucherbestimmungen des Strafgesetzbuches, deren strafbarer Tatbestand aber viel enger ist als der der Preistreibereiverordnung und daher auch viel seltener so erfüllt wird, daß eine Bestrafung oder zivilrechtliche Folgen eintreten könnten). Wann ist nun ein Darlehen zur Befriedigung des täglichen Bedarfs gegeben? Die Beantwortung dieser Frage wird alle die zahlreichen Leser, die selbst Kredit haben aufnehmen müssen und die nun vor der Frage stehen, wie sie sich den Gläubigern gegenüber verhalten sollen, aufs höchste interessieren.

Das Reichsgericht geht davon aus, daß die Kreditgewährung, die im Erwerbsleben und im geschäftlichen Verkehr erfolgt, eine unentbehrliche Voraussetzung für ein hochentwickeltes Wirtschaftsleben bildet. Sie geschehe „zur Befriedigung des täglichen Bedarfs" in dem weiteren Sinne, wie der Begriff des täglichen Bedarfs auch in der Rechtsprechung zum Preiswucher aufgestellt worden sei: daß es nämlich nicht darauf ankomme, ob der einzelne in seiner Wirtschaft „täglichen Bedarf" an Kredit habe, sondern darauf, ob der Kredit innerhalb der Gesamtwirtschaft zum täglichen Bedarf gehöre. In diesem Sinne sei die Aufnahme von Kredit das „tägliche Brot" des Wirtschaftslebens; und somit sei ohne Zweifel die Kreditgewährung als solche und unmittelbar stets dann eine Leistung zur Befriedigung des täglichen Bedarfs, wenn ein Gewerbetreibender, im Rahmen und in den Formen des Erwerbslebens auftretend, Kredit in Anspruch nehme. Darüber hinaus könne es hierbei auf den — ausgesprochenen oder unausgesprochenen — Zweck der Geldaufnahme nicht ankommen. Eine in solcher Weise im Erwerbsleben sich vollziehende Darlehnsgewährung erachtet das Reichsgericht, wie es ausdrücklich hinzufügt, immer als eine Leistung zur Befriedigung des täglichen Bedarfs; als solche müsse hier — im Erwerbsleben — die Kreditgewährung allgemein und schlechthin gelten, ohne daß im einzelnen Falle zu prüfen wäre, ob die Verwendung, die der Geldnehmer mit dem erhaltenen Kredit beabsichtigt und vornimmt, der Befriedigung eines im Gesetze vorausgesetzten „täglichen Bedarfs" oder einem schutzunwürdigen Interesse dient.

Strafrechtlich freilich, darauf weist das Reichsgericht mit Recht hin, werden diese Erwägungen für die bisher gewährten Darlehnshingaben von nicht allzu praktischer Bedeutung sein, weil der Kreditgeber, der übermäßige Zinsen genommen hat, bei dem eingangs erwähnten Streit der Meinungen durch die sogenannte Rechtsirrtumsverordnung gedeckt wird. Von desto größerer Wichtigkeit sind sie jedoch für die zivilrechtlichen Verhältnisse der Parteien. Entweder werden die übermäßigen Zinsen auf ein erlaubtes Maß herabgesetzt oder wird die gesamte Darlehnshingabe nichtig, so daß der Bewucherte nur den Betrag des Darlehns höchstens unter Zuzahlung der gesetzlichen Zinsen von 4 Prozent im Jahre zurückzuleisten braucht. Für das Zivilrecht kommt nämlich ein Rechtsirrtum nicht in Betracht. (lp)

Bei allen Anfragen an die Geschäftsstelle oder Redaktion ist unbedingt Rückporto beizufügen. Andernfalls kann briefliche Beantwortung nicht erfolgen, sondern nur Auskunft im Briefkasten oder Fragekasten.

Referate.

Die Azidität von Rohkautschuk.

Nach G. Strafford Whitby in „The India Rubber Journal" vom 6. September 1924, Seite 11, folgende.

Whitby beobachtete 1923, daß das aus Rohkautschuk durch Aceton extrahierte Produkt hauptsächlich aus freien Säuren besteht. Man sah bisher jeden Säuregehalt im Kautschuk als schädlich an. Jetzt ist festgestellt, daß im Heveakautschuk 1 bis 2 Prozent acetonlösliche Säuren enthalten sind, von denen gewisse Eigenschaften dieser Kautschuksorte abhängen.

Whitby behandelt zunächst die wasserlösliche Azidität von Heveakautschuk. Je nach der Behandlung des Materials mit kaltem oder heißem Wasser verschieden lange erhielten die einzelnen Forscher verschiedene Ergebnisse. Nach Beadle und Stevens (1913) stellten sich die gefundenen Werte für wasserlösliche Azidität, auf Essigsäure berechnet, wie folgt in Prozenten heller crepe bis 0,1, geräucherter sheet 0,15 bis 0,25, ungeräucherter sheet 0,05 bis 0,15, fine hard Para 0,1 bis 0,2. Van Rossem untersuchte (1918) viele Proben Rohkautschuk auf wasserlösliche Azidität durch Extraktion von je 5 g fein zerschnittenen Proben mit je 100 ccm kaltem Wasser während 24 Stunden und Titration der Auszüge mit 0,01/n-Alkali. Er erhielt als Durchschnittswerte von 35 Proben sheets und 102 Proben crepes folgende Werte in Prozent: 0,006 bis 0,078 (Mittel 0,03) für sheets, 0,006 bis 0,024 (Mittel 0,006) für crepes, für fine hard Para 0,024 bis 0,03.

Nach Versuchen von Whitby mit durch Essigsäure in verschiedenen Mengen koagulierten Milchsaftproben ergab sich, daß, je größer die für die Koagulation verwendete Säuremenge, desto geringer der Gehalt an wasserlöslicher Säure im Rohkautschuk war. Hier spielen jedenfalls folgende Faktoren eine Rolle: Die größere Geschwindigkeit der Klumpenbildung im Milchsaft bei vermehrtem Säurezusatz, die kleinere Serummenge, welche durch das Koagulum bei größerem Säurezusatz zurückgehalten wird, die Schutzwirkung größerer Säuremengen gegenüber Bakterien im Koagulum. De Vries bemerkt (Estate Rubber 1920, Seite 614): „Im allgemeinen ist die Azidität von sheets fünf- bis sechsmal höher als diejenige von crepes, geringere Rohkautschuksorten zeigen höhere Säuregrade." Soweit Versuchsergebnisse bis jetzt vorliegen, scheint die wasserlösliche Azidität von Rohkautschuk ohne bemerkenswerten Einfluß auf den Vulkanisationsgrad zu sein.

Beschaffenheit der Kautschuksäuren. Es wurde gefunden, daß im Harz des Heveakautschuks hauptsächlich drei freie Fettsäuren enthalten sind, und zwar eine flüssige und zwei feste Fettsäuren. Erstere ist darin in geringerer Menge als letztere anwesend, die Gesamtmenge der festen Säuren beträgt etwa 5 Prozent, der Gehalt an flüssigen Säuren stellt sich auf etwa 50 Prozent des Extraktes. Die feste Fettsäure ist gesättigt, Formel $C_{20}H_{40}H_2$, sie wird als Heveinsäure bezeichnet. Man hat folgende Derivate dieser Säure dargestellt: Aethyl- und Methylester, das Amid, Anilid, Zink- und Bleisalz. Das flüssige Gemisch, welches nach Abscheidung der kristallisierbaren Bestandteile des Heveaharzes zurückbleibt, besteht hauptsächlich aus Oel- und Leinölsäure, letztere vorherrschend.

Vergleich des Heveaharzes mit anderen Kautschukharzen. Die Gegenwart größerer Mengen freier Fettsäure charakterisiert das Harz des Heveakautschuks gegenüber den Harzen anderer Kautschuksorten und verwandten Produkten, welche entweder keine oder nur geringe Mengen freie Säure enthalten. Whitby führt folgende Harzsäurewerte an: Guttapercha 5,0, Tuno (steriler Kautschukbaum in Zentralamaerika) 5,61, Almeidina (Kartoffelgummi aus Westafrika) 11,1, Guayule 20,5. Der Gehalt und das Verhältnis der freien Säure im Harz von Heveakautschuk ist höher als in anderen verwandten Produkten, daher die weiche Beschaffenheit, die höheren Verseifungszahlen und die viel geringeren optischen Brechungsvermögen des Heveaharzes im Vergleich zu anderen Kautschukharzen. Letztere enthalten überwiegend optisch aktive, unverseifbare kristallinische Stoffe, wie Sterole, während das erstere aus optisch inaktiven, verseifbaren, flüssigen Säuren hauptsächlich besteht. Dekker veröffentlichte 1918 folgende Werte:

Kautschuksorte	Harz %	darin Unverseifb. %
fine hard Para	3,0	25,4
Hevea crepe	3,2	22,0
Castilloa	18,9	73,7
Kongo	4,4	68,3
Jelutong	38,1	83,2
Dyera crepe	7,2	77,8

S ä u r e m e n g e i m H e v e a k a u t s c h u k h a r z. Man extrahiert eine größere Probe feingeschnittenen Kautschuk im Soxhletapparat mit Aceton, gießt die Flüssigkeit ab, löst den Rückstand in warmem neutralen Alkohol und titriert die Lösung mit 0,01/n-alkoholischer Kalilauge, Phenolphthalein als Indikator. Man drückt die Azidität in mg Kaliumhydroxyd aus, welche zur Neutralisation der acetonlöslichen Säuren in 100 g Probe erforderlich sind, diese Menge ist die „Säurezahl" des Kautschuks. Nachstehende Tabelle enthält die Ergebnisse einer Anzahl Proben von Kulturheveakautschuk und fine hard Para (auszüglich):

g e r ä u c h e r t e s h e e t s.

Nr.	Harz %	Säurezahl
1	3,25	289
2	2,82	284
4	3,15	283
10	3,35	280
12	3,05	270
14	2,22	239
16	2,92	234
Mittel der Säurezahl		271

f i n e h a r d P a r a.

Nr.	Harz %	Säurezahl
1	3,50	384
2	3,21	263
4	2,50	219
6	2,03	209
8	2,06	201
9	3,08	200
10	1,62	100
Mittel der Säurezahl		222

h e l l e c r e p e s.

Nr.	Harz %	Säurezahl
17	3,02	296
18	3,01	289
20	2,83	273
24	2,63	272
Mittel der Säurezahl		272

g e r i n g e S o r t e n c r e p e s.

Nr.	Harz %	Säurezahl
25 (braune)	2,74	223
26 (graubr.)	1,79	139
27 (dunkelbr.)	1,77	92

Aus obigen Säurewerten ist ersichtlich, daß in der Azidität verschiedener Kautschuksorten immerhin beträchtliche Unterschiede vorhanden sind, besonders geringwertige Marken zeigen sehr niedrige Säurezahlen. Der Durchschnittssäurewert von Kulturkautschuk stellt sich auf etwa 270. Nimmt man das mittlere Molekulargewicht der im Rohkautschuk anwesenden Säuren gleich dem Molekulargewicht der Leinölsäure an, so folgt aus obigen Werten, daß der Säuregehalt der Durchschnittsproben von crepes und sheets sich auf 1,35 Prozent des Kautschukgewichtes berechnet. Nach Van Rossem (1918) betrug der mittlere Acetonextrakt von 35 Proben sheets 2,89 und von 109 Proben crepes, 2,88 Prozent, 119 Proben Ceylonkautschuk (sheets und crepes), verschiedenartig bereitet, zeigten einen Durchschnittsacetonextrakt von 2,75 Prozent (1,57 bis 3,94). Nach obigen Zahlen läßt sich kein Parallelismus zwischen Harzgehalt und Azidität beobachten, die Säuremenge im Heveaharz ist nicht konstant.

A z i d i t ä t a l t e r K a u t s c h u k p r o b e n. Whitby untersuchte eine Anzahl Rohkautschuke auf Säurezahl, welche jahrelang gelagert hatten. Einige Proben, besonders dünne crepes, zeigten außergewöhnlich niedrige Säurewerte, Nachstehend die Ergebnisse der Untersuchungen alter Rohkautschuke (auszüglich):

Probe	Alter Jahre	Harz %	Säurezahl
dünner crepe	18	1,85	75
desgleichen	18	1,53	48
grauer crepe	18	2,23	74
dicker crepe, schimmelig . . .	13	1,80	105
geräucherter sheet, 3 mm dick	12	2,40	188
desgleichen, 2 mm dick . . .	12	1,66	80
desgleichen, 5 mm dick . .	13	3,1	274
fine hard Para, Stück	13	4,1	193
ungeräuch. sheets, etwas klebrig	13	9,45	178
geräuch. sheets, 2,5 mm dick .	13	4,9	219
„geräuch. Para sheet" 2 mm dick	13	5,4	312

Wie früher angeführt, ist die Säurezahl normaler Proben sheets und crepes, welche nicht lange lagerten, durchschnittlich 270. Aus obiger Tabelle ist ersichtlich, daß durch Lagern eine beträchtliche Verminderung der Säurezahlen eingetreten ist, besonders bei dünnen crepes.

S ä u r e n u n d M i l c h s a f t. Die im Heveakautschuk anwesenden Säuren, wie Heveïn-, Oel- und Leinölsäure, bewirken die Emulgierung des Systems Benzol-Wasser, es ist auch möglich, daß die Fettsäuren im Milchsaft bei der Emulgierung der Kautschukteilchen eine Rolle spielen. Kautschuksäuren sind keine kräftigen Emulsionsmittel, sie können jedoch das Emulgieren des Systems Kohlenwasserstoff-Wasser unter gewissen Umständen erleichtern. Ferner besteht die Möglichkeit, daß diese Säuren Einfluß haben auf die Gerinnungshemmung des Milchsaftes durch Aetzalkalien und Ammoniak. Diese Alkalien können mit den Kautschuksäuren unter Bildung von Seifen reagieren, die den Gehalt an Emulgiermitteln im Milchsaft vermehren. Solche Seifen können in der Tat Kautschuk

mit Wasser emulgieren. Es wurde ferner ein Verfahren patentiert (englisches Patent Nr. 213 886) für Zusatz verschiedener bekannter Emulgiermittel zu Milchsaft, um ihn ohne Koagulation nach dem Verdunsten in eine pastöse Masse überzuführen.

Harzgehalt und Kautschukquellung. Die im Rohkautschuk von Hevea anwesende Säure ist im Kautschukkohlenwasserstoff gelöst. Nach Spence und Scott (1911) ist das „Kautschukharz" im Kautschukkohlenwasserstoff absorbiert, nicht gelöst, doch konnte der zu den Versuchen verwendete Kautschuk keine Heveasorte sein, da der angegebene Harzgehalt von 8,59 Prozent zu hoch ist. Wahrscheinlich ist eine Flüssigkeit, in welcher Rohkautschuk aufquillt, selbst im Kautschuk löslich. Ferner kann man annehmen, auf Grund des allgemeinen Parallelismus zwischen der Quellung von rohem und vulkanisiertem Kautschuk, daß eine Flüssigkeit, in welcher Vulkanisat quillt, im Kautschuk löslich ist. Es wurde nun beobachtet, daß Kautschuk in Fettsäuren aufquillt, besonders in Oel- und Leinölsäure, welche im Heveaharz enthalten sind, sowie in geschmolzener Stearinsäure und auch in Gemischen aus flüssigen Fettsäuren, aus Heveakautschuk isoliert. Nach Versuchen von Whitby mit durchvulkanisierten Mischungen aus 90 Kautschuk und 10 Schwefel betrug der Quellungswert in Prozent bei geräucherten sheets in Oelsäure 395, in Leinölsäure 403 und im Gemisch flüssiger Säuren aus Heveakautschuk 404, hingegen zeigte das Vulkanisat einen Quellungswert von 238 Prozent. Die Proben wurden bei Zimmertemperatur 7 Tage mit den Mitteln behandelt.

Charakteristisch für Rohkautschuk ist sein Quellvermögen in verschiedenen Flüssigkeiten, z. B. in Benzol und dergleichen Kautschuklösemitteln. Da die Fettsäuren, welche im Heveakautschuk durchschnittlich in Mengen von 1 bis 1,5 Prozent enthalten sind, Kautschuk auch aufquellen, so kann man schließen, Kautschuk zeige bereits im natürlichen Zustande eine gewisse Quellung. Vielleicht bedingt die Größe dieser natürlichen Quellung die Beschaffenheit der einzelnen Rohkautschuksorten.

Harzgehalt und mechanische Bearbeitung des Rohkautschuks. Eine Anzahl Forscher vertritt die Ansicht, Kautschuk bestehe aus zwei Phasen: einer leicht ausdehnbaren und einer steifen, zähen Phase. Diese Ansicht wird durch die mikroskopischen Befunde von Hauser (1924) unterstützt, welcher beobachtete, daß die Kautschukteilchen im Milchsaft aus zwei Schichten bestehen, einer inneren Hauptschicht, welche weniger fest ist und leicht Benzol aufnimmt, und einer festeren Hülle, welche nur wenig in Benzol quillt. Hat die Zweiphasenansicht Geltung, so können die Harzsäuren auf Grund einer Zwischenspannung der beiden Phasen gewisse Wirkungen beim Verarbeiten von Rohkautschuk, besonders auf das Mastizieren und auch auf die Plastizität des Endproduktes ausüben. Man muß daher auch die Azidität des Rohkautschuks bei Studien über die Verarbeitung desselben in Betracht ziehen. Es erscheint nicht unwahrscheinlich, daß die Harzsäuren im Heveakautschuk als natürliche Erweichungsmittel in der Kautschukmischung wirken und daß die Azidität dieses Kautschuks das Mischen durch Dispersion der pulverigen Zusätze erleichtert.

Einfluß der Azidität auf die Viskosität der Kautschuksole. Versuche von Kuryt und Eggink (1923) ergaben, daß ein Zusatz von Essig- oder Benzoesäure die Viskosität von Kautschuk-Benzolsolen vermindert, auch geringe Mengen anderer organischer Säuren wirken auf gleiche Weise. Die Wirkungsstärke verschiedener Säuren steht im Verhältnis zu ihren Dissoziationskonstanten in wässeriger Lösung. Stearin-, Hevein- und Oleinsäure vermindern ebenfalls die Zähflüssigkeit der Kautschuk-Benzolsole, jedoch in geringerem Maße als z. B. Dichloressigsäure. Danach liegt es nahe, anzunehmen, die im Heveakautschuk vorhandenen natürlichen Säuren beeinflussen in gleicher Weise die Viskosität der Benzolsole des Kautschuks. Stevens beobachtete schon früher (1913) eine Abnahme der Viskosität durch Zusatz von Harz zu Lösungen von nichtextrahiertem Kulturkautschuk. Eine Menge von z. B. 2,5 Prozent Harz verminderte die Zähflüssigkeit der Lösung von 17 auf 14,5, also um 2,5 Prozent. Die Viskosität einer Benzol-Kautschuklösung hängt ab vom Dispersionsgrad und von der kapillaren elektrischen Ladung der Teilchen. Die Wirkung der Säuren, die Viskosität von Benzol-Kautschuksolen zu vermindern, beruht auf einem elektro-viskosen Effekt, das heißt auf Neutralisation von negativen, kapillaren, elektrischen Ladungen der Solteilchen durch die Wasserstoffionen der Säuren. Sind diese Voraussetzungen und Ansichten berechtigt, so ist die Azidität des Rohkautschuks ein schädlicher Faktor, was bisher bei Untersuchungen über Kautschukviskosität nicht berücksichtigt worden ist.

Beeinflussung der Vulkanisation durch die Viskosität. Bisherige Versuche bewiesen, daß in reinen Gummi-Schwefelmischungen das Harz wenig Einfluß auf die Vulkanisation ausübt, man erhält nur etwas weichere Vulkanisate. Andere Wirkungen machen sich jedoch geltend, wenn das Gemisch anorganische und organische Beschleuniger enthält. Der Einfluß typischer anorganischer Beschleuniger, wie Bleiglätte, Magnesia und Kalk, auf die Vulkanisation von Heveakautschuk hängt größtenteils von der Anwesenheit von Fettsäuren im Kautschuk ab, welche mit den betreffenden Oxyden reagieren, sie in im Kautschuk lösliche Salze überführen. E. Weber beobachtete (1912), daß Glätte nur wenig Beschleunigungskraft auf Kautschuk hatte, aus dem der Harzgehalt möglichst entfernt wurde. Der Zusatz von Harz hingegen zu nicht entharztem Kautschuk erhöhte die Beschleunigungswirkung der Glätte. Nach Bedford und Winkelmann (1924) löst Heveaharz, infolge der darin enthaltenen Säuren, Glätte auf und bildet Bleiseifen, die im Kautschuk löslich sind. Ferner wurde beobachtet, daß die im Rohkautschuk an und für sich vorhandenen Säuren durch Olein- oder andere Säuren, durch säurehaltige Stoffe, welche benzollösliche und daher auch kautschuklösliche Bleiseifen liefern, ersetzt werden können. Bei Zusätzen von Magnesia und von Kalk spielen diese Säuren eine wichtige Rolle bei der Vulkanisation von Kautschuk-Schwefel-Zinkoxydmischungen. Bedford und Winkelmann sagen: „Acetonextrahierter Kautschuk mit 10 Prozent Schwefel und 5 Proz. Zinkoxyd war nach dreistündiger Erhitzung auf 142 Grad so klebrig, daß er nicht aus der Form entfernt werden konnte, während bei Zusatz von 2 Prozent Oleinsäure ein gutes Vulkanisat erzielt wurde.“ Die meisten organischen Beschleuniger werden durch Zinkoxyd „aktiviert“, ihre Vulkanisationskraft wird vergrößert, sie hängt in vielen Fällen von der Anwesenheit von Zinkoxyd ab. Sebrell und Vogt fanden (1924), daß die Wirkung von Zinkoxyd größtenteils von Gegenwart der Kautschuksäuren abhängt, welche kautschuklösliche Zinksalze bilden. Bei gewissen Beschleunigern, z. B. disubstituierten Ammonium- und Dithiokarbamaten, tetrasubstituierten Thiuramdisulfiden und Diphenylguanidinen ist die Gegenwart von Fettsäuren nicht unbedingt notwendig, da diese Produkte oder bei der Vulkanisation aus ihnen gebildete Verbindungen Zinkoxyd lösen. Doch die meisten organischen Beschleuniger bedürfen zu ihrer Höchstwirkung Fettsäuren, also auch Harzsäuren. Der Zusatz solcher Säuren zu Mischungen aus Heveakautschuk in Verbindung mit anorganischen und organischen Beschleunigern verbessert die Vulkanisate, wie zahlreiche Versuche und auch technische Ergebnisse beweisen. Kolophonium, Holzpeche, Holzteer und dergleichen beschleunigen die Vulkanisation von Mischungen, die anorganische Oxyde, besonders Glätte und gewisse braune crepes von niedrigem Acetonextrakt enthalten (Pickles 1922). Diese Kautschuksorten sind schwach im natürlichen Säuregehalt, obige Zusätze enthalten Säuren, z. B. Abietinsäure und gleichen dieses Fehlen aus.

Reaktion von Schwefel mit Heveakautschukharz. Zweifellos setzen sich die im Heveaharz vorhandenen ungesättigten Fettsäuren, Oel- und Leinölsäure, während der Vulkanisation mit Schwefel um. Da die gebildeten Schwefeladditionsprodukte teilweise bzw. größtenteils in Aceton unlöslich sind, so wird ein gewisser Fehler im Wert des Vulkanisations-Koeffizienten sich bemerklich machen. Die Jodzahl der ungesättigten Kautschukfettsäuren beträgt 150, sie ist äquivalent etwa 19 Prozent Schwefel. Ist der Durchschnittsgehalt an flüssiger Säure im Kautschuk 1,3 Proz., so können die in den Durchschnittsproben enthaltenen Kautschuksäuren sich mit etwa 0,25 Prozent Schwefel verbinden, auf Kautschukgewicht berechnet. Nach Martin und Elliott (1922) banden Proben von extrahierten crepes, mit Schwefel zwei Stunden lang auf 150 Grad erhitzt, 11,5 Prozent des Schwefelgewichts. Man nahm an, daß bei der Umsetzung zwischen Schwefel und Kautschukharz bei der Vulkanisation Schwefelwasserstoff entwickelt wird. Nach Whitby ist die Quelle des Schwefelwasserstoffes nicht im Harz, sondern im Protein des Kautschuks zu suchen. Wird Kautschukprotein mit Schwefel bei Vulkanisationstemperatur behandelt, so entwickelt sich reichlich Schwefelwasserstoff, beim Erhitzen von Schwefel mit Heveakautschukharz für sich dagegen nur sehr wenig.

Schlußbetrachtungen. Die im Heveakautschuk enthaltenen Fettsäuren beeinflussen die Eigenschaften des Kautschuks nicht unwesentlich. Es wurde folgendes festgestellt: Die Fettsäuren begünstigen höchstwahrscheinlich im Milchsaft die Dispersion der Teilchen, ihre allmähliche Oxydation ist ein Uebelstand und ein Grund für das Altern des Rohkautschuks. Sie beeinflussen die Beschaffenheit des Kautschuks gegenüber Kautschuklösemitteln und beim Mastizieren, ferner die Vulkanisation, besonders bei Anwesenheit anorganischer und organischer Beschleuniger. Die Bestimmung der

acetonlöslichen Azidität von Rohkautschuk dürfte ein wichtigerer Faktor sein als die Ermittlung des Gesamtacetonextraktes. Heveakautschukharz ist kein einheitlicher Begriff, gleichwie „Kautschukharz" verschiedener Sorten Rohkautschuk. Ersteres besteht aus einer komplexen Mischung, welche je nach der Sorte wechselt. Die Bestimmung einzelner Bestandteile, welche ausgesprochenen Einfluß auf die Beschaffenheit des Rohkautschuks haben, erscheint wichtiger als die Ermittlung der Gesamtharze. Aenderungen in der Azidität bedingen auch beträchtliche Veränderung der Eigenschaften der gewöhnlichen Sorten von Heveakautschuk (mit Ausnahme von slabs) in technischen Mischungen mit anorganischen und organischen Beschleunigern. Diese Aenderungen spielen eine wichtigere Rolle, als diejenigen, welche durch Beschaffenheit oder Verhalten der Stickstoffverbindungen hervorgebracht werden und durch „Reifung", das heißt Zersetzung des Proteins während der Aufarbeitung des Kautschuks bedingt sind.

Fragekasten.

Blasenbildung bei der Vulkanisation.

Anfrage: Wie Sie aus mitfolgenden Fehlfabrikaten ersehen können, bilden sich bei der Vulkanisation z. T. Blasen und Schrumpfungen, die ich entweder auf beim Spritzen miteingeschlossene oder auf den Adern anhaftende Feuchtigkeit zurückführe. Nach Ansicht der Betriebsleitung ist an den Blasen usw. lediglich die Mischung schuld. Ich kann mir aber nicht denken, auf welche Art die Mischung solche Blasen hervorrufen soll, denn dann müßte der Gummi doch überall porös sein; die Füllstoffe werden jedoch peinlichst getrocknet. Ich verwende beim Vulkanisieren eine Steigung von 35° bis 3½ Atm., mein Chef behauptet jedoch, daß ein sofortiger hoher Druck die Blasenbildung verhindert. Auf welche Art werden diese Blasenbildungen verhütet?

Antwort: An dem eingesandten Stück des Fehlfabrikates ist sogleich festzustellen, daß die bei der Vulkanisation entstandenen Blasen nicht von der Mischung herkommen. Diese ist gut und zeigt keine Spur von Porosität. Das Aufblähen der roten Gummiumhüllung ist der eingeschlossenen Luft zuzuschreiben, die beim Ueberspritzen der beiden zusammengedrehten Adern nicht entweichen kann. Es ist selbstverständlich, daß an dieser Stelle, wo sich die Adern berühren, ein nicht geringer Luftraum entsteht; dies ist an der eingeschickten Probe deutlich sichtbar. Um diesem Uebelstande abzuhelfen, müssen die beiden Adern getrennt von einander liegen, so daß sich etwa eine ½ mm starke Zwischenwand des roten Ueberzuges bildet. Dadurch kann sich zwischen den beiden Adern und der Umhüllung keine Luftstelle bilden. Um diese Herstellung richtig auszuführen, müssen die Adern bis fast an das Mundstück eine getrennte Führung haben, damit von Führung bis Mundstück der rote Gummi auch tatsächlich zwischen den Adern hindurchdringen kann. H.

* * *

Vulkanisieren mit Heißluft.

Anfrage: Sind praktische Erfahrungen über das Vulkanisieren mit heißer Luft anstatt Dampf bekannt? Das Erhitzen der Luft soll durch Elektrizität (elektrische Widerstände) erfolgen.

Antwort: Diese Vulkanisationsart wird in der Hauptsache für die Vulkanisation von Gummischuhen angewendet. Die Vulkanisieröfen oder Kammern sind gemauerte Räume, die durch ein System von Dampfrohrleitungen erhitzt werden. Die Temperatur der erhitzten Luft erreicht in der Regel nicht mehr als 140° C. Diese Oefen werden zumeist von den Gummiwarenfabriken selbst gebaut. Es wird aber Firmen, die sich mit Heizanlagen befassen, keine Schwierigkeit machen, eine solche Anlage einzurichten. —

Die Umsetzung elektrischer Energie in Wärme hat seit Jahren große Verbreitung gefunden. Außer elektrischer Heizung für Räume gibt es z. B. Trockenräume, Trockenschränke, Backöfen, Brutapparate und eine große Anzahl ähnlicher Einrichtungen. Die Erzeugung von Wärme durch elektrische Energie hat folgende Vorteile: Leichte Regulierbarkeit, Gleichmäßigkeit der Temperatur bis auf Bruchteile von Graden. Bezüglich der Wärmeübertragung besitzt man die größte Bewegungsfreiheit, weil man die Heizelemente in oder um den zu vulkanisierenden Gegenstand gruppieren kann. Gegenüber der Wärmeerzeugung und Uebertragung durch Dampf hat die elektrische Heizung den Vorteil des ganz geringen Leitungsverlustes, der bei Dampfleitungen nicht unerheblich ist. Es gibt eine große Anzahl elektrotechnischer Fabriken, die auf dem Gebiete

der elektrischen Heizung spezialisiert sind, und es empfiehlt sich, zwecks Ausführung einer solchen Anlage an diese Spezialfirmen heranzutreten. Diese haben ein sehr umfangreiches Propagandamaterial in Form von Beschreibungen der verschiedenen Apparate und geben erschöpfende Auskunft durch ihre auf diesem Gebiete erfahrenen Ingenieure. Bei jeder Neuanlage werden nachstehende Angaben zu machen sein:

1. Ist bereits eine Luftheizungsanlage vorhanden?
2. Für welchen Zweck wird die Luftheizungsanlage gebraucht und wie ist der Arbeitsgang?
3. Welche Luftmenge in Kubikmetern soll stündlich erhitzt werden oder wie groß ist der stündliche Wärmeverbrauch?
4. Welche Temperaturerhöhung der Luft soll erreicht werden? In welchen Grenzen soll die Temperatur regulierbar sein?
5. Wieviel Stunden wird die Anlage täglich benützt?
6. Wieviel Kilowatt können für die Beheizung zur Verfügung gestellt werden?
7. Welche Stromart und Spannung steht zur Verfügung?
8. Kann die Heizperiode in die Nachtstunden oder in die Zeit billigen Stromtarifes verlegt werden?
9. Welche besonderen Forderungen und Wünsche werden an die Anlage gestellt?

R. M.

* * *

Faktis und Schwefel bei der Hartgummifabrikation.

Anfrage: Welche Grenze besteht für Faktis bei der Herstellung von Hartgummi? Wieviel Schwefel ist prozentual hinzuzusetzen? Welche Härte ist für Hartgummi geläufig für Radio- und Elektrizitätszwecke?

Antwort: Die Anfrage ist nicht ganz klar und schon aus diesem Grunde nicht einwandfrei exakt zu beantworten. Die obere Grenze des Faktiszusatzes bei Hartgummiwaren muß mit von der Qualität des Faktis abhängig gemacht werden. Wir würden als oberste Grenze 30 Prozent Faktis ansehen, doch scheint uns diese Menge schon reichlich hoch. Bei der Frage: Wieviel Schwefel ist prozentual hinzuzusetzen? ergibt sich nicht klar, ob diese sich auf Faktis oder auf Hartgummi bezieht. Wir nehmen an auf Hartgummi. Bei diesem ist der günstigste Zusatz von Schwefel etwa 40 Prozent, auf Rohkautschuk berechnet. Bei Hartgummimaterial für Radio- und Elektrizitätszwecke ist bezüglich der Härte darauf zu achten, daß das Material gut ausvulkanisiert, nicht spröde ist und beim Verarbeiten gute Späne gibt.

M. & F.

* * *

Aufwertung von Hypotheken.

Anfrage: Muß die durch die 3. Steuernotverordnung schon gegebene Aufwertung von dem Hypothekeninhaber selbst noch in irgend einer Form angemeldet werden?

Antwort: Die nach der 3. Steuernotverordnung eintretende Aufwertung von Hypotheken braucht von dem Hypothekeninhaber nicht angemeldet zu werden. Lediglich der Schuldner (der Grundstückseigentümer) ist, falls er eine Herabsetzung der Aufwertung unter den üblichen Satz von 15 Prozent beansprucht, verpflichtet, ein diesbezügliches Verlangen bis zum 31. Dezember 1924 bei der Aufwertungsstelle zu stellen. Sowohl der Gläubiger, wie der Schuldner können bei einer Hypothek an das Grundbuchamt den Antrag stellen, den Aufwertungsbetrag im Grundbuch einzutragen. Die 3. Steuernotverordnung bestimmt jedoch keine Frist, innerhalb deren ein solcher Antrag an das Grundbuchamt zu richten ist. (flpstr)

Dr. St.

Die Bezugsgebühren für Januar bis März 1925

in Höhe von 4,50 Mark bei Postüberweisung innerhalb Deutschlands (5,80 Mark bei Zustellung unter Streifband einschließlich Deutsch-Oesterreich, für das übrige Ausland 6,50 Mark)

sind fällig! Wir bitten um gefällige Ueberweisung (Postscheckkonto Union Deutsche Verlagsgesellschaft, Ab. Gi. Berlin 809, Zürich VIII 11019 oder Wien 156783 oder Kreditanstalt der Deutschen in Prag II) des Betrages, um unnötige Porto- und Nachnahmespesen zu ersparen. **Postbezieher zahlen an den Briefträger;** wer künftig von uns beziehen will, darf beim Briefträger weder bestellen noch an ihn bezahlen. Abbestellungen müssen bis zum **15.** des Monats **vor** Quartalsbeginn in unseren Händen sein, sonst erfolgt Weiterbelieferung bis zum folgenden Quartalsbeginn.

Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung“, Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36.

Vom Weltmarkt.

Aus der Schweizerischen Linoleumindustrie. Der Aufschwung des schweizerischen Linoleumgeschäftes der letzten Jahre hat weiterhin angehalten. Sowohl Ein- wie Ausfuhrmengen weisen nach der Statistik des auswärtigen Handels von Jahr zu Jahr eine bemerkenswerte Steigerung auf, die darauf zurückzuführen ist, daß einerseits der Inlandsbedarf in erheblichem Maße zugenommen hat, andererseits scheint es der schweizerischen Linoleumfabrik in Giubiasco gelungen zu sein, sich auf dem Weltmarkt immer mehr durchzusetzen. Nicht unterschätzt werden dürfen die Anstrengungen dieser jungen Industrie, deren Anfänge zwar in das Jahr 1905 zurückzuführen sind, die aber seit 1921 eine starke Entwicklung erlebt hat. Die Linoleumfabrik in Giubiasco soll heute imstande sein, eine Jahresproduktion von etwa 20 000 Zentnern im Werte von über 5 Millionen Franken zu liefern. — Die zunehmend günstige Lage des schweizerischen Linoleumgeschäfts und der Einfluß der schweizerischen Produktion auf den Außenhandel wird durch die schweizerische Handelsstatistik recht deutlich beleuchtet:

	Einfuhr:	Ausfuhr:
1913:	31 786 dz zu 3 036 150 Fr.	425 dz zu 44 703 Fr.
1920:	13 697 dz zu 5 161 917 Fr.	2 304 dz zu 561 631 Fr.
1921:	10 111 dz zu 3 296 584 Fr.	3 957 dz zu 872 351 Fr.
1922:	14 630 dz zu 4 164 356 Fr.	9 195 dz zu 1 891 413 Fr.
1923:	15 998 dz zu 4 025 000 Fr.	10 689 dz zu 2 602 000 Fr.

Im ersten Halbjahr des Jahres 1924 betrug die Einfuhr von Linoleum 9983 dz im Werte von 2 361 000 Fr., die Ausfuhr 6735 dz im Werte von 1 725 000 Fr. gegenüber 7740 dz im Werte von 2 021 000 Fr. bzw. 4800 dz im Werte von 1 088 000 Fr. im ersten Halbjahr 1923. Hauptlieferant von Linoleum, in der Masse mehrfarbig, ist Deutschland. Es führte im Jahre 1923 5769 dz im Werte von 1 421 000 Fr., im ersten Halbjahr dieses Jahres 3369 dz im Werte von 789 000 Fr. in die Schweiz ein. England, Holland und Italien folgen in weiteren Abständen. In der Einfuhr anderen Linoleums (einschließlich Linoleumtapeten) steht England mit 5557 dz im Werte von 1 554 000 Fr. im vergangenen Jahre und mit 3229 dz im Werte von 838 000 Fr. im ersten Halbjahr 1924 an der Spitze. An zweiter Stelle kommt Deutschland mit 2483 dz bzw. 2333 dz. Die Ausfuhr richtet sich vor allem nach den Nordstaaten und Frankreich. Der Rest verteilt sich in fast gleichen Mengen auf die übrigen europäischen Staaten. („Wirtschaftl. Nachrichtendienst, Auslandsnachrichten".)

Die russische Gummi-Industrie im Mai und Juni 1924. Die Produktion des Resinotrusts (des staatlichen Trusts der Gummi-Industrie) hielt sich in den beiden Monaten Mai und Juni laut Bericht des volkswirtschaftlichen Departements der russischen Handelsvertretung in Deutschland im allgemeinen auf derselben Höhe:

	Mai 1924	Juni 1924	Juni (1923)
Gummischuhe 1000 Paar	205,8	208,5	(485,4)
Reifen u. Schläuche 1000 Stck. .	34,9	39,9	(19,3)
Riemen (Tonnen)	61,1	58,4	(16,6)
Verschiedene Fabrikate für technische Zwecke (Tonnen) . . .	165,6	130,8	(46,8)
Chirurgische Fabrikate und Spielsachen (1000 Dtzd.)	30,0	23,8	(60,8)
Gummigewebe und Gummiunterlagen (1000 qm)	72,2	76,1	(20,0)
Insgesamt (Wert in 1000 Rubeln zu Vorkriegspreisen)	2999,3	2360,4	(2212,0)

Absatzgebiete für Gummiabsätze und -sohlen. Gummiabsätze und Gummisohlen sind ein sehr bedeutender Einfuhrartikel von Latein-Amerika, Südafrika und verschiedenen Ländern in Asien. Wie bedeutend dies Geschäft ist, kann man daraus ersehen, daß allein in den Vereinigten Staaten 40 Fabriken diesen Artikel herstellen, mit einer Erzeugung in 1923 von etwa 300 Mill. Paar. Im ersten Halbjahr 1924 wurden 1,2 Mill. lbs. im Werte von 400 000 $ ausgeführt. Der Wert eines lb. betrug im ersten Halbjahr 1922 0,444 $ und im ersten Halbjahr 1924 0,322 $. Zu den Ländern, die 20 000 bis 10 000 lbs. im ersten Halbjahr abnahmen, gehören: Südafrika, Neufundland, Salvador, Honduras, Costa Rica, Nicaragua, Guatemala und Panama. Zwischen 10 000 und 5000 lbs. kauften: Spanien, Holland, Dominika, China, Haiti, Ecuador, Norwegen, Portugal und Portugiesisch-Ostafrika. In Brasilien hat sich inzwischen eine eigene Industrie entwickelt, so daß es in 1922 zwar noch 31 000 lbs. von den Vereinigten Staaten kaufte, im ersten Halbjahr 1923 aber nur noch 9000 lbs. und im ersten Halbjahr 1924 gar nichts mehr. Auch England ist ein großes Ausfuhrland; in 1922 betrug seine Ausfuhr von Gummiabsätzen und -sohlen 2,1 Mill. lbs. („Wirtsch. Nachrichtendienst, Auslandsnachrichten".)

Geschäftsberichte.

Harburger Gummiwarenfabrik Phoenix A.-G.

1. Goldmark-Eröffnungsbilanz. Bei der Aufstellung der Goldmark-Eröffnungsbilanz für den 1. Januar 1924 sind die gesetzlichen Vorschriften, insbesondere die der Verordnung über die Goldmarkbilanz vom 28. Dezember 1923 und der hierzu ergangenen Durchführungsbestimmungen überall beachtet worden. Die Wertansätze der Vermögensgegenstände überschreiten nirgends den Wert, der am 1. Januar 1924 anzulegen war. Bei Beurteilung der Vermögenswerte in der Goldmark-Eröffnungsbilanz gegenüber den Werten der alten Friedens-Bilanzen ist zu berücksichtigen, daß sowohl unser Lindener Werk als auch das Wimpassinger Werk abgestoßen wurde, und daß dementsprechend sowohl für Grundbesitz, Gebäude, Maschinen und Immobilien wie auch für die Inventur die angesetzten Werte sich nur auf das Harburger Werk erstrecken. Im einzelnen bemerken wir: Bei den Bilanzposten für Grundstücke, Gebäude, Maschinen und Utensilien ist der Anschaffungs- oder Herstellungspreis abzüglich angemessener Abschreibungen für Abnutzung nirgends überschritten worden. Bei Gebäuden und Maschinen wurde auch insbesondere nicht außer acht gelassen, daß die auf dem Gebiete der Technik und Arbeitsmethode im Auslande gemachten, zum Teil umwälzenden Fortschritte ein schnelleres Veralten der vorhandenen Anlagen von dem Gesichtspunkte der notwendig werdenden Umänderungen und Neuanlagen bedingen. Der Grund für die schnellere Entwicklung der Konkurrenz-Industrie im Auslande ist darin zu finden, daß diese im Kriege nicht wie wir durch fast völligen Rohstoffmangel behindert, sondern im Gegenteil weit über das Friedensmaß hinaus beschäftigt, gefördert und damit entwickelt wurde. Die Debitoren sind, soweit sie auf Papiermark lauteten, unter Zugrundelegung der Gleichung 1 Billion = 1 Goldmark, soweit sie auf ausländische Währung lauteten, nach den amtlichen Kursen vom 31. Dezember 1923 auf Goldmark umgerechnet. Der nach der heutigen Wirtschaftslage der Schuldner gebotenen Vorsicht wurde dabei Rechnung getragen. Bei der Bewertung der Beteiligungen sind, soweit nicht durch gesetzliche Bestimmungen Höchstgrenzen gezogen sind, unter Berücksichtigung der vorliegenden Goldmarkbilanzen die Goldmarkbeteiligungsziffern eingestellt. Bei der Bewertung der Rohstoffe, Halbfertig- und Fertigwaren ist, vom Herstellungs- und Anschaffungspreis ausgehend, den bestehenden Verhältnissen Rechnung getragen. Die Marktpreise sind in keinem Falle überschritten worden. Auf der Passivseite sind die uneingelösten Schuldverschreibungen und die Hypotheken mit 15 Prozent ihres Goldmarkwertes eingestellt. Die Posten „Verrechnungen" enthalten Verpflichtungen, die am Stichtage der Bilanz bereits bestanden, aber erst nach dem Stichtage zur endgültigen Verrechnung gelangen konnten, wie z. B. Löhne, Provisionen, Bonifikationen, Frachten usw.

2. Umstellung. Die Gegenüberstellung der Aktiven und Passiven ergibt ein Reinvermögen von 8 003 217,25 Goldmark. Von den bisherigen 300 000 000 M Stammaktien hat der Vorstand mit Zustimmung des Aufsichtsrates vor der Umstellung 60 000 000 M eingezogen, so daß für die Umstellung 240 000 000 M Stammaktien und 30 000 000 M Vorzugsaktien in Betracht kommen. Der Goldwert der auf die Vorzugsaktien eingezahlten Beträge beläuft sich auf 3 217,25 Goldmark. Die Inhaber der Vorzugsaktien haben sich bereit erklärt, zur Erreichung der Mindestgrenze eine Zuzahlung im Betrage von 1 782,75 Goldmark zu leisten. Der Betrag befindet sich im Besitze der Gesellschaft. Es werden also 30 000 Stück Vorzugsaktien über je 1000 Papiermark in 5000 Stück über je 1 Goldmark umgestellt. Für die Umstellung der Stammaktien stehen alsdann 8 000 000 Goldmark zur Verfügung. Von diesem Betrage schlagen wir vor, dem Reservefonds 800 000 Goldmark zuzuführen und restliche 7 200 000 Goldmark zur Umstellung zu verwenden. Bei der Umstellung entfallen auf: je 300 Papiermark je 9 Goldmark in Anteilscheinen, je 1000 Papiermark je 30 Goldmark durch Abstempelung der Aktien auf 20 Goldmark und Lieferung eines Anteilscheines über 10 Goldmark, je 1500 Papiermark je 45 Goldmark durch Abstempelung der Aktien auf 40 Goldmark und Lieferung eines Anteilscheines über 5 Goldmark, je 5000 Papiermark je 150 Goldmark durch Abstempelung der Aktien auf diesen Betrag. Soweit bei der Einreichung der Aktien zur Umstellung der Betrag der zu liefernden Anteilscheine die Zuteilung von Aktien ermöglicht, erfolgt sie ohne weiteres, und zwar auf Wunsch des Einreichers in Abschnitten über 100 Goldmark.

Goldmark-Eröffnungsbilanz am 1. Januar 1924. Aktiva: Grundbesitz 675 914,69 M, Gebäude 2 330 083 M, zusammen 3 005 997,69 M, Maschinen 1 002 500 M, Werkzeuge und Einrichtungen 2 M, Beteiligungen 1 792 990 M, Kassenbestände 77 108,65 M, Wertpapiere 10 437 M, Schuldner 2 099 827,98 M, Verrechnungen 17 693 M, Waren 2 864 558,25 Mark, Patente 1 M. — Passiva: Aktienkapital, Stammaktien 7 200 000 M, Vorzugsaktien 5000 M, Rücklage 800 000 M, Teilschuldverschreibungen 328 350 M, Hypotheken auf Immobilien 230 501,25 M, Carl Maret-Stiftung 30 000 M, Gläubiger 1 574 492,12 M, Akzepte 228 566,10 M, Verrechnungen 474 206,10 M.

* * *

Vereinigte Verbandstoff-Fabriken Weisweiler & Kalff, Aktiengesellschaft, Köln-Ehrenfeld.

Prüfungsbericht zur Goldmark-Eröffnungsbilanz für den 1. Februar 1924. Die Goldmark-Eröffnungsbilanz ist unter Beobachtung der Verordnung vom 28. Dezember 1923 und der Durchführungsverordnung vom 28. März 1924 aufgestellt. Es ist dazu im einzelnen zu bemerken: Der Grundbesitz der Gesellschaft besteht aus einem Fabrikgelände von zirka 25 000 qm in Rheder bei Euskirchen und einem mit 2500 qm bebauten Grundstück in Berlin-Charlottenburg, das nach der Schätzung eines Sachverständigen einen Wert von 850 000 Goldmark hat. Die Grundstücke und Gebäude sind also vorsichtig bewertet, dasselbe ist bei den Mobilien und Maschinen der Fall. Bei der Hypothek handelt es sich um eine Friedenshypothek von 125 000 Goldmark, die auf dem Grundstücke der Paßmann-Gesellschaft ruht. Sie ist mit 15 Prozent bewertet. Unter Beteiligungen ist unser Einfluß bei der Paßmann-Aktiengesellschaft zu verstehen, deren Goldmarkbilanz ein Aktienkapital von 100 000 Goldmark aufweist. Unter den Debitoren befinden sich keine Posten, die zu

Bedenken Anlaß geben könnten. Die Warenvorräte stellen ein Drittel des Verkaufswertes dar. Die allgemeine Lage der Wirtschaft läßt es nach unserer Ueberzeugung notwendig erscheinen, daß eine offene Reserve vorhanden ist. Aus diesem Grunde ist bei der Umstellung des Aktienkapitals eine Umstellungsreserve in Höhe von 150 000 Goldmark vorgesehen. Durch die Umstellung ergibt sich gegenüber dem bisher 60 000 000 Papiermark betragenden Aktienkapital ein Goldmarkkapital von 1 500 000 M. Was nun die Umstellung als solche angeht, so geht unser Vorschlag dahin, für je 4 alte Aktien eine neue über 100 Goldmark auszugeben. Wir stehen auf dem Standpunkte, daß jeder unserer Aktionäre über 4 Aktien verfügt und daß die Bestimmung des § 11 der Goldmarkbilanz-Verordnung durch diese Maßnahme nicht verletzt wird. Andererseits ist in der letzten Zeit von den Börsen die Absicht laut geworden, in Zukunft an der Börse nur solche Aktien notieren zu lassen, die über 100 Goldmark und mehr lauten. Auch sind die Verhandlungen zwischen dem Reichsverband der deutschen Industrie und dem Reichsjustizministerium zu dem Vorschlage gelangt, nach ungefähr drei Jahren sämtliche Kleinaktien zusammenzulegen, damit dann nur noch Nennbeträge von 100 Goldmark und einem Vielfachen hiervon bestehen. Allerdings kann unser Vorschlag nur dann in die Tat umgesetzt werden, wenn alle auf der Generalversammlung vertretenen Aktionäre mit ihm einverstanden sind. Sollte dieses nicht der Fall sein, so würden wir vorschlagen, Aktien zu 100 Goldmark und solche zu 20 Goldmark auszugeben, wobei auf jede Aktie zu 20 Goldmark ein Anteilschein über 5 Mark entfiele.

Goldmark-Eröffnungsbilanz. Aktiva: Grundstücke und Gebäude 750 000 M, Mobilien 23 000 M, Maschinen 294 558 M, Fuhrpark 1 M, Wasserrechte 1 M, Hypotheken 18 750 M, Beteiligungen 100 000 M, Kasse 3028,67 M, Bank 7390,50 M, Postscheck 4985,46 M, Wechselkonto 772,26 M, Debitoren 143 863,50 M, Waren 388 879,49 M. — Passiva: Stammkapital 1 500 000 M, Reserve 150 000 M, Kreditoren 85 229,88 M.

* * *

August Wegelin, Akt.-Ges., Kalscheuren.

Das abgelaufene Geschäftsjahr fiel zur Hälfte in die schlimmste Inflationszeit, zur anderen Hälfte in eine Zeit wirtschaftlichen Niederganges. Dessen ungeachtet kann das Ergebnis als befriedigend bezeichnet werden.

Der sich aus der Papiermarkbilanz ergebende zahlenmäßige Ueberschuß findet in der Goldmarkbilanz Verrechnung.

Im laufenden Geschäftsjahr hat nach und nach eine lebhafte Beschäftigung eingesetzt, so daß wir wieder mit einem normalen Jahresergebnis rechnen dürfen.

Papiermarkbilanz per 30. Juni 1924. Aktiva: Grundstückkonto 447 668,77 M, Gebäudekonto 1 488 408,06 M, Maschinen- und Apparatekonto 859 392,29 M, Transportgerätekonto 98 360,70 M, Bahnanschlußkonto 289 734 M, Gerätekonto 1 M, Pferdekonto 1 M, Inventarkonto 1 M, Debitorenkonto 315 393 910 000 000 000 M, nicht eingezahlte Vorzugsaktien 6 000 000 M, Bankkonto 60 061 910 000 000 000 M, Wechselkonto 1 948 890 000 000 000 M, Kassakonto 2 388 180 000 000 000 M, Postscheckkonto 1 310 210 000 000 000 M, Warenvorräte 288 253 000 000 000 000 M. Passiva: Aktienkapital a) Stammaktien 62 000 000 M, b) Vorzugsaktien 8 000 000 M, zusammen 70 000 000 M, Kreditoren - Konto 96 924 830 000 000 000 M, Reservefondskonto I 583 155 450 M, Reservefondskonto II 80 000 M, Dividendenkonto 72 300 M, Gewinnvortrag aus 1922/23 873 036 260,47 M, zahlenmäßiger Ueberschuß aus 1923/24 572 440 268 482 839 556,35 M, zusammen 572 440 269 355 875 816,82 M. — **Gewinn- und Verlustkonto per 30. Juni 1924.** Haben: Gewinnvortrag aus 1923/23 873 036 260,47 M, Warenkonto 572 440 268 483 085 814,51 M. Soll: Abschreibungen: Gebäude 43 751,66 M, Maschinen und Apparate 136 003,50 M, Transportgeräte 49 420 M, Bahnanschluß 17 083 M, zusammen 246 258,16 M, Gewinnvortrag aus 1922/23 873 036 260,47 M, Zahlenmäßiger Ueberschuß aus 1923/24 572 440 268 482 839 556,35 M.

Bericht des Vorstands und Aufsichtsrates über die Eröffnungsbilanz in Goldmark zum 1. Juli 1924 und über den Hergang der Umstellung.

Die vorliegende Goldmarkbilanz wurde gemäß den Vorschriften der Verordnung über Goldmarkbilanzen vom 28. Dezember 1923 sowie der Durchführungsverordnungen hierzu unter Beachtung der in Betracht kommenden Bestimmungen des Handelsgesetzbuches aufgestellt.

Die in Goldmark aufgeführten Vermögenswerte sind nach folgenden Grundsätzen neu bewertet. Grundstücke, Gebäude sowie maschinelle und sonstige Fabrikationsanlagen sind nach den Taxen vereideter Sachverständiger unter Berücksichtigung des Minderwertes durch Abnutzung eingesetzt. In allen Positionen sind seit der Kriegszeit Zugänge zu verzeichnen. Die Vorräte sind vorsichtig nach dem Stande vom 1. Juli 1924 bewertet. Die Außenstände, der Kassenbestand und die Wechsel, sowie die Gläubiger auf der Passivseite sind mit den in Goldmark umgerechneten Buchsalden eingesetzt.

Die Goldmark-Eröffnungsbilanz schließt auf der Aktivseite mit 2 621 966,60 Goldmark, die Passivseite weist aus 96 924,83 Goldmark, so daß sich ein Vermögen der Gesellschaft ergibt von 2 525 041,77 Goldmark.

Das Papiermarkaktienkapital unserer Gesellschaft beträgt 70 Millionen Papiermark und zwar Stammaktien 62 Millionen, eingeteilt in 62 000 Stücke zu je 1000 Papiermark und 8 Millionen Vorzugsaktien, eingeteilt in 8000 Stücke siebenstimmige Vorzugsaktien. Die Umstellung der Stammaktien erfolgt in der Weise, daß je 1000 Papiermark Stammaktien auf 40 Goldmark abgestempelt werden. Demgemäß beträgt das neue Stammkapital 2 480 000 Goldmark. Die 8 000 000 Papiermark-Vorzugsaktien sind zurzeit mit 400 Goldmark zur Einzahlung gelangt. Durch Zuzahlung von 7600 Goldmark wird der Betrag den gesetzlichen Bestimmungen entsprechend auf 8000 Goldmark erhöht. Die vorgesehene Nachzahlung ist unter den Aktiven aufgenommen.

Das Verhältnis des Stimmrechtes der Stammaktien zu den Vorzugsaktien ist nach § 21 unseres Statuts bisher so, daß 62 000 Stimmen der Stammaktionäre 56 000 Stimmen der Vorzugsaktionäre gegenüberstehen. Da nach § 27 Absatz 2 der Durchführungsverordnung vom 20. März 1924 durch die Umstellung das Stimmverhältnis der verschiedenen Aktiengattungen zueinander nicht verändert werden darf, wird in Zukunft das

Stimmverhältnis derart, daß die 62 000 Stammaktien über je 40 Goldmark je eine Stimme und die 8000 Vorzugsaktien über je 1 Mark je 7 Stimmen in den bekannten 3 Fällen erhalten.

Das neue Aktienkapital besteht nach Vorstehendem aus 2 480 000 Goldmark Stammaktien und 8000 Goldmark Vorzugsaktien, insgesamt also 2 488 000 Goldmark. Der Ueberschuß der Aktiven über die Passiven beträgt 2 525 041,77 Goldmark, demnach verbleibt eine Rücklage von 37 041,77 Goldmark.

Goldmarkbilanz per 1. Juli 1924. Aktiva: Grundstückkonto 476 098 M, Gebäudekonto 888 000 M, Maschinen- und Apparatekonto 413 170,50 M, Transportgerätekonto 73 985 M, Bahnanschlußkonto 83 537 Mark, Gerätekonto 10 211 M, Debitorenkonto 315 393,91 M, Bankkonto 60 061,91 M, Kassakonto 5656,28 M, Warenbestand 288 253 M, Nachzahlung auf Vorzugsaktien 7600 M. Passiva: Aktienkapital: a) Stammaktien 2 480 000 M, b) Vorzugsaktien 8000 M, zusammen 2 488 000 M, Kreditorenkonto 96 924,83 M, Reservefonds 37 041,77 M.

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Berlin-Weißensee. C. Müller Gummiwarenfabrik Akt.-Ges. Die Generalversammlung genehmigte die Goldmarkeröffnungsbilanz sowie die Umstellung des 9 Millionen Papiermark betragenden Stammkapitals auf 900 000 Goldmark sowie des 1 Million Papiermark betragenden Vorzugsaktienkapitals auf 5000 Goldmark. Ferner wurde beschlossen, das herabgesetzte Aktienkapital um 200 000 Goldmark durch Ausgabe von Inhaberstammaktien zu je 100 M mit Dividendenberechtigung ab 1. Januar 1925 zu erhöhen. Der Ausgabekurs für die neuen Aktien soll mindestens 107 Prozent betragen. Zeitpunkt der Ausgabe und sonstige Modalitäten sollen von der Verwaltung festgesetzt werden. Falls die Kapitalerhöhung nicht bis zum 1. Juli 1925 durchgeführt ist, gilt sie als erledigt.

Berlin. Mitteldeutscher Gummivertrieb G. m. b. H. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Liquidator ist Herr Kaufmann Leo Neuhof, Frankfurt a. M.

Berlin. Nordgummi-Werke A.-G. Die Generalversammlung genehmigte die Goldbilanz, die eine Zusammenlegung des Aktienkapitals von 100 Mill. Papiermark auf 490 000 Goldmark Stammaktien und 6000 Papiermark Vorzugsaktien vorsieht. Aus dem Vorstand schied aus Herr Generaldirektor Eliass Scheff, der in den Aufsichtsrat gewählt wurde. Herr Direktor Kleemann, Dresdner Bank, schied aus dem Aufsichtsrat aus, dafür wurde neu gewählt Herr Dr. Hahn (Deutsche Effekten- und Wechselbank, Frankfurt a. M.).

Delmenhorst. Deutsche Linoleum-Werke Hansa. Die außerordentliche Generalversammlung beschloß Umstellung der 35 Mill. Papiermark Stammaktien auf 4,9 Mill. Goldmark.

Frankfurt a. M. Veithwerke Akt.-Ges. (Fabrik Höchst im Odenwald), Gummiwarenfabrik. Der Aufsichtsrat beschloß, der Generalversammlung die Umstellung des Stammaktienkapitals von 20 000 000 M und des Vorzugsaktienkapitals von 1 000 000 M im Verhältnis von $16\frac{2}{3}$: 1 auf 1 200 000 bzw. 60 000 M, letzteres dem eingezahlten Goldwert entsprechend, vorzuschlagen. Gleichzeitig soll ein Reservefonds in Höhe von 126 000 M geschaffen werden.

Hamburg-Wandsbek. Uebersee-Gummiwerke A.-G. Die Verwaltung teilt mit: Die am 2. Dezember 1924 abgehaltene außerordentliche Generalversammlung genehmigte die vorgelegte Goldmarkeröffnungsbilanz per 1. Januar 1924 und beschloß, das bisher 20 Mill. Papiermark betragende Aktienkapital auf 50 000 Goldmark zu ermäßigen. Gleichzeitig wurde beschlossen, das Aktienkapital um 200 000 Goldmark auf 250 000 Goldmark zu erhöhen. Diese Kapitalserhöhung soll sofort durchgeführt und in das Handelsregister eingetragen werden.

Hannover. Hannoversche Gummiwerke Excelsior A.-G. In der Aufsichtsratssitzung wurde beschlossen, der zum 18. Dezember einzuberufenden außerordentlichen Generalversammlung die Umstellung des Aktienkapitals im Verhältnis von 50 : 1 vorzuschlagen.

Harburg (Elbe). Vereinigte Radiergummi-Werke G. m. b. H. Durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 4. November 1924 ist das Stammkapital auf 36 000 Goldmark umgestellt.

rg. **Kopenhagen.** A.-S. De Forenede Gummi- og Luftringefabriker (Schiönning & Arvé) hatte in dem am 31. August beendeten Jahre 4,22 (i. V. 2,91) Mill. Kr. Umsatz und 297 369 (i. V. nur 7577) Kr. Reingewinn, der zur Deckung des Verlustsaldos von 201 993 Kr., zur Herabsetzung des Buchwertes der Gebäude und Grundstücke um 88 726 Kr. und als Uebertrag dient. In den ersten Monaten des neuen Betriebsjahres waren Umsatz und Beschäftigungsgrad im Vergleich zum Vorjahre steigend; das Publikum verlange mehr und mehr dänische Ware. Als Vorstandsmitglied wurde Ingenieur Kai Bing wiedergewählt.

Krefeld. Hans Mertens, G. m. b. H. Die Firma lautet jetzt: Niederrheinische Gummiband-Weberei G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist jetzt Herstellung von Bändern aller Art und Handel damit.

rg. **London.** India Rubber, Gutta Percha and Telegraph Works Co. Ltd. Gummiwarenfabrik in E. 16, Silvertown, hatte für das am 31. August beendete Jahr 101 317 (i. V. 96 344) £ Reingewinn, verteilt außer der Vorzugsdividende wieder 5 Prozent, steuerfrei, auf Stammaktien, macht 40 000 (39 278) £ Rücklage und 21 975 £ Uebertrag.

München. Gummi Handelsgesellschaft „Liga" Putzo & Co. Die Gesellschaft ist aufgelöst, die Firma erloschen.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Dresden. Verkaufsgesellschaft für Michelin-Reifen Hammerl & Jacobi. Gesellschafter sind die Herren Ingenieure Franz Hammerl in Dresden und Hans Jacobi in Berlin-Friedenau. Prokura ist erteilt Herrn Kaufmann Werner Hörisch in Dresden. Er ist berechtigt, die Gesellschaft gemeinsam mit einem Gesellschafter zu vertreten. Handel mit Gummireifen aller Art sowie mit Zubehörteilen für die gesamte Fahrzeugindustrie, Weimarische Straße 15.

Stettin. Oelzeugfabrik Friedrich Knaack G. m. b. H. Herstellung und Verkauf von Oelzeug und Berufskleidung. Das Stammkapital beträgt 5000 Goldmark. Zum Geschäftsführer ist Herr Kaufmann Hans Vorsatz in Stettin bestellt.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Bleicherode. Bleicheroder Flugzeug-Industrie-Gesellschaft m. b. H. Die Vertretungsbefugnis des Liquidators Herrn Josef Schaack in Leipzig-Eutritzsch ist beendet und die Firma erloschen.

Hamburg. Nordische Automobil-Verkaufsgesellschaft m. b. H. Die Firma lautet nunmehr: Nordische Kraftfahrzeug-Gesellschaft m. b. H.

Hamm (Westf.). Krumholz & Gunkel Motorfahrzeuggesellschaft m. b. H. Die Firma lautet jetzt: A. Krumholz Automobile G. m. b. H. Das Stammkapital ist auf 1000 Goldmark umgestellt und zugleich um 1000 Goldmark erhöht, es beträgt demnach jetzt 2000 Goldmark.

Krefeld. Johs. Peschken G. m. b. H., Großhandlung in Fahrrädern, Nähmaschinen und Zubehörteilen. Das Stammkapital wurde auf 200 000 Goldmark umgestellt.

Neckarsulm. Neckarsulmer Fahrzeugwerke. Die Gesellschaft weist für das am 31. Dezember 1923 abgelaufene Geschäftsjahr, das nur drei Monate umfaßt, einen buchmäßigen Ausgleich von 159 760,5 Bill. M aus. Der Geschäftsgang war nicht unbefriedigend. Das Stammkapital ist im Verhältnis von 10 : 1 auf 8 Mill. M, das Vorzugsaktienkapital auf 6000 M herabgesetzt unter Bildung eines Reservefonds von 800 6000 M.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin-Johannisthal. Flughof, Flugzeugmaterial, G. m. b. H. Herstellung und Verkauf von Motorfahrzeugen und dazugehörigem Zubehör und Ersatzteilen jeder Art, wie auch Herstellung und Verkauf von Flugmotoren, Flugmotorenersatzteilen sowie Flugzeugersatzteilen.

Bielefeld. Meyrel & Co. G. m. b. H. Großhandel und Vertrieb von Automobil- und Fahrradzubehörteilen. Das Stammkapital beträgt 5000 Goldmark.

Köln. Defage Deutsche Fahrzeuge Vertriebsgesellschaft m. b. H., Glockengasse 32/36. Verkaufsvermittlung der von den Gesellschaftern in Deutschland hergestellten Fahrzeuge. Stammkapital: 5000 Goldmark.

Limburg. Limburger Automobilgesellschaft m.b.H., Collée & Co. Handel mit Motorfahrzeugen und Fahrzeugen aller Art, Vertrieb von Ersatzteilen, Handel mit Betriebsstoffen und Ausführung von Reparaturen. Das Stammkapital beträgt 6000 Goldmark.

Magdeburg. Hillmann Kraftfahrzeuge, G. m. b. H. Fabrikation und Vertrieb von Kraftfahrzeugen und Zubehörteilen, von Maschinen und Apparaten jeder Art. Das Stammkapital beträgt 5000 Goldmark.

Meuselwitz. Meuselwitzer Kraftfahrzeug-Handlung Wettig & Sohn. Handlung mit Kraftfahrzeugen, verbunden mit Reparaturwerkstatt und Vermietung von Garagen. Die Geschäftsräume befinden sich in Meuselwitz, Alfredstraße 7.

München. Automobil-Handelsgesellschaft Bruckner, Theresienstraße 7. Offene Handelsgesellschaft. Handel mit Kraftfahrzeugen und Zubehör.

Münster (Westf.). Buschhüter & Dahlmann G. m. b. H. An- und Verkauf von Motorfahrzeugen jeglicher Art nebst sämtlichen Zubehörteilen, Oelen, Fetten, Benzin usw., sowie auch der Betrieb von Reparaturwerkstätten für Motorfahrzeuge aller Art. Das Stammkapital beträgt 5000 Goldmark.

München. E. Baumann & Co., Sonnenstr. 12. Offene Handelsgesellschaft. Großhandel mit Fahrrädern und Fahrradteilen.

Osnabrück. Carl Heidecke & Co., G. m. b. H., Hohenzollernstraße 27/29. Fabrikation und Großhandlung in Fahrrädern, Motorrädern, Pneumatiks sowie in sämtlichen Ersatzteilen. Stammkapital: 5000 Goldmark.

Stuttgart. Württ. Büssing-Motorwagen-Verkaufsgesellschaft m. b. H., Neckarstraße 180. Vertrieb von Kraftfahrzeugen der Automobilwerke H. Büssing Aktiengesellschaft in Braunschweig und Handel mit anderen Kraftfahrzeugen und sonstigen in die Automobilbranche einschlägigen Gegenständen für eigene und fremde Rechnung. Stammkapital: 20 000 Goldmark.

Aus der Elektrizitätsbranche.

Oberhausen (Rheinl.). Ludwig Gehring & Schulte, G.m.b.H. Die Firma ist geändert in: Schulte & Co., G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist nunmehr Handel mit elektrotechnischen Maschinen und Bedarfsartikeln aller Art, Uebernahme von Vertretungen sowie Installationen von elektrischen Anlagen. Die Umstellung auf Goldmark ist durch Herabsetzung des Stammkapitals auf 4000 Goldmark erfolgt.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Leipzig. Schlenzig & Co., Katharinenstr. 15. Großhandel mit elektrotechnischen Bedarfsartikeln.

Leipzig-Reudnitz. Gerhard Siebert, Kohlgartenstraße 47, Großhandel mit elektrischen Artikeln.

Jubiläen.

rg. **Kopenhagen.** C. P. Mattat, Gummistempelfabrik in Klosterstræde 10, feierte ihr 40jähriges Bestehen.

Geschäftsaufsichten.

Breslau. Die Geschäftsaufsicht über das Vermögen der Firma Aures & Co., G. m. b. H., Großhandelsgeschäft für Fahrräder und Zubehörteile in Breslau, Moritzstr. 22, vertreten durch Herrn Rechtsanwalt Dr. Unger in Breslau, Neue Graupenstr. 14, ist durch Beschluß vom 11. November 1924 aufgehoben worden, da die Inhaberin weder den Antrag auf Eröffnung des Vergleichsverfahrens, noch auf Verlängerung der Frist des § 66 Abs. 3 Ziff. 2 der Bekanntmachung vom 14. Dezember 1916, 8. Februar und 14. Juni 1924 rechtzeitig und ordnungsgemäß gestellt hat.

Ilmenau. Nachlaß des Kraftwagenhändlers A. Gloger. Als Aufsichtsperson ist Herr Prokurist A. Traeger in Ilmenau ernannt.

Lörrach. Die über das Vermögen des Otto Glattacker, Autoreparaturwerkstätte in Weil, angeordnete Geschäftsaufsicht ist beendigt.

Magdeburg. Die Geschäftsaufsicht zur Abwendung des Konkurses über das Vermögen der Firma Magdeburger Motorfahrzeug-Vertrieb Hoppe & Co. in Magdeburg, Sternstraße 13/17, ist beendet, da im Termin vom 31. Oktober 1924 Zwangsvergleich angenommen ist und der Bestätigungsbeschluß vom gleichen Tage die Rechtskraft erlangt hat.

Konkurse.

Bielefeld. Horstmann & Schwidde, Kraftfahrzeuge und Fahrräder G. m. b. H., in Schildesche. Konkursverwalter: Herr Dr. jur. August Wittstein, Humboldstraße 52.

Buchen. Fahrzeug A.-G., Hainstadt. Konkursverwalter: Herr Kaufmann Theodor Rütten in Walldürn.

Eythra b. Zwenkau. Grizzly, Gesellschaft für Motorfahrzeugbau m. b. H. Konkursverwalter: Herr Bücherrevisor Paul Dutschmann in Zwenkau, Weberstr. 11. Anmeldefrist bis zum 15. Dezember 1924.

Gleiwitz. Oberschlesische Installationsgesellschaft m. b. H. Verwalter: Herr Kaufmann Emil Woitylak in Gleiwitz. Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen bis einschließlich den 24. Januar 1925.

Kassel. Kraftwagen-Betriebs- und Handelsgesellschaft m. b. H., Leipziger Straße 104/109. Konkursverwalter ist Herr Kaufmann Heinrich Zimmer in Kassel, Waisenburgstraße 8. Anmeldefrist und offener Arrest mit Anzeigepflicht bis zum 30. Dezember.

Kiel. Automobilhändler Konrad Wittorf, Weberstraße 1-3. Konkursverwalter ist Herr Bücherrevisor Hans Pichinot in Kiel, Sophienblatt 4. Offener Arrest mit Anzeigefrist bis 3. Februar 1925.

Leipzig-Gohlis. Kaufmann Norman Franke, Roonstraße 20, alleiniger Inhaber einer Automobil- und Motorradzubehörgroßhandlung unter der nicht eingetragenen Firma Norman Franke in Leipzig-Gohlis, Roonstr. 20. Verwalter ist Herr Rechtsanwalt Dr. Werner in Leipzig, Funkenburgstr. 2. Anmeldefrist bis zum 24. Dezember 1924.

Oranienburg. Automobil- und Motorradwerkstätten Oranien, G. m. b. H. Konkursverwalter: Herr Kaufmann Hermann Krebst, Lindenstr. 7.

Passau. Ing.-Bureau Karl Lauerer, Geschäft für elektrische Licht- und Kraftanlagen, Inh. Karl Lauerer, Ingenieur in Passau. Konkursverwalter: Herr Ludwig Kreipl, Gerichtsinspektor a. D., Hennengasse.

Stuttgart. Friedrich Schäberle, Mechaniker in Kaltental, Karlstr. 6, alleiniger Inhaber der Firma Klein, Schäberle & Co., Motorradbau in Stuttgart, frühere Böblinger Straße 92. Konkursverwalter: Herr Rechtsanwalt Dr. Rosenstein, Tübinger Straße 14 A.

Todesfälle.

rg. **Kopenhagen.** Herr Generalkonsul (für Jugoslawien) Ludvig Tegner, Mitbegründer und Vorsteher im Vorstand der Verbandstoff-fabrik Bang & Tegner A.-S., die jetzt ein Sohn mitleitet, starb, 73 Jahre alt.

rg. **London.** Ernest H. Coles, Vorsteher im Vorstand der William Warne & Co. Ltd. und beteiligt bei der Michelin Tire Co., starb kürzlich, 69 Jahre alt.

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 2594. Wer ist Fabrikant von **Hüftgürteln** usw. aus **Reingummi?**

Nr. 2603. Wer fabriziert **Lederpickernägel?**

Nr. 2623. Wer baut eine **kleine Apparatur,** die **hydraulische Hoch- und Niederdruckakkumulatoren** vollständig ersetzt?

Nr. 2627. Wer fabriziert **Stoppeltücher für Rübsamen-Reinigungsmaschinen?**

Nr. 2628. Wer ist Hersteller von **Fischerstrümpfen aus gummiertem Segeltuch,** sogenanntem Dublestoff?

Nr. 2633. Wer ist Hersteller der **Gummiabsätze „Royal"?**

Nr. 2634. Wer ist Fabrikant des **Treibriemenwachses „Ceweka"?**

Nr. 2641. Wer ist Fabrikant der **„Lätitia"-Damenbinde?**

Nr. 2650. Wer fabriziert **Korkfibre** für Triebräder bei Autos mit Reibradgetriebe?

Nr. 2651. Wer ist Hersteller der **Asbest-Bremsbänder Marke „Thermoid"?**

Nr. 2662. Wer ist Hersteller von **Nantusin?**

Nr. 2666. Wer fabriziert **Stahlfederröhren** für ovale Kondenswasserableiter?

Nr. 2674. Wer ist Hersteller von **Blumen aus Celluloid?**

Nr. 2675. Wer fabriziert einen **Gummianstrich** für wasserdichte Anzüge, der nur aufgetragen, aber nicht vulkanisiert zu werden braucht?

Nr. 2678. Wer fabriziert vorschriftsmäßige **Instrumententaschen** aus Segeltuch (oder Imitation) für Eisenbahn-Verbandkästen?

Nr. 2679. Wer ist Hersteller von **Tragetüchern** für Eisenbahn-Verbandkästen?

Nr. 2682. Wer fabriziert **Irrigatorschläuche** und **Druckbälle** aus mineralisiertem Gummi?

Nr. 2684. Wer ist Hersteller von **Wachs- oder Ledertuch** für Projektions-Schirme?

Nr. 2692. Wer ist Hersteller von **Eisbockdüsen?**

Nr. 2694. Wer baut Vorrichtungen zum gleichzeitigen **Formen und Glätten von Trikotschweißblättern?**

Nr. 2695. Wer ist Hersteller des **Vulkanisationsbeschleunigers „Nitron"?**

Nr. 2696. Wer ist Fabrikant von **Kamelhaarriemen in grüner Imprägnierung?**

Nr. 2703. Wer ist Hersteller **wässeriger Kautschukdispersionen?**

Nr. 2706. Wer baut **Spezialeinrichtungen für Trockenluft-Vulkanisation** gummierter und dublierter Stoffe?

Nr. 2707. Wer stellt **Formen für Treibriemenwachs** her?

Nr. 2711. Wer ist Hersteller der **Bolus-Xerandgaze,** sowie der **Drahtschienen nach Cramer?**

Nr. 2712. Wer ist Fabrikant der **Radiergummi-Maus?**

Nr. 2717. Wer fabriziert **imitierte Gummiartikel,** wie Sauger usw., **aus Glas** für Ausstellungszwecke?

Nr. 2718. Wer ist Hersteller von **„Ceolit"?**

Nr. 2719. Wer ist Fabrikant der **Kamelhaarriemen, Marke „Stabil"?**

2720. Wer ist Hersteller des **Riemenwachses, Marke „Erusa"?**

2721. Wer ist Fabrikant eines **Vulkanisationsbeschleunigers, der die Farbe der Mischung nicht verändert?**

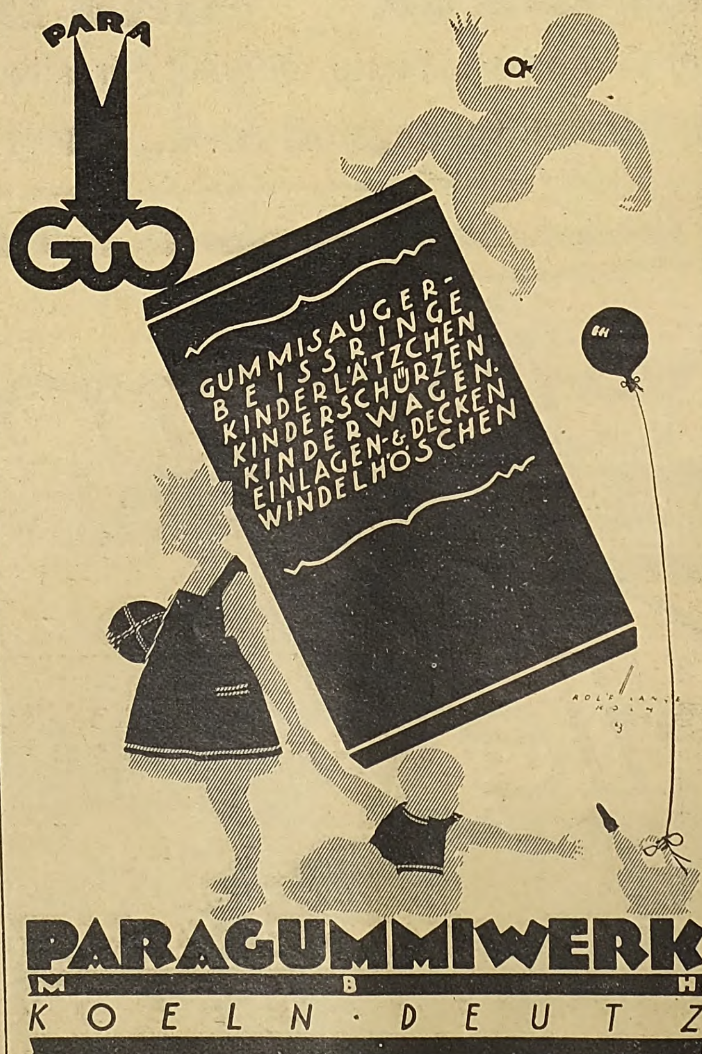
b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 2646. Wer ist Hersteller von **Gasschlauchmuffen aus Gummi** mit Metallkappen?

Lichtbild und Zeugnis-Abschriften

schnellstens an den Bewerber zurückzugeben, ist selbstverständliche Pflicht. Trotzdem treffen immer wieder Beschwerden ein, die erkennen lassen, daß einzelne Firmen rücksichtslos diese für den Bewerber wertvollen, oft unersetzlichen Unterlagen zurückbehalten. Wir bitten, obige Anlagen

sobald als möglich zurückzugeben!





Zoll- und Verkehrswesen.

Einfuhrzoll für Linoleum in Neuseeland und Australien. Linoleum deutschen Ursprungs unterliegt bei der Einfuhr nach Neuseeland einem Wertzoll von 35 Prozent (Generaltarif). Dazu kommt noch ein Primagezoll von 1 Prozent vom Wert, so daß deutsches Linoleum mit 35 + 1 Prozent vom Wert zollpflichtig ist. In Australien beträgt der Zoll nur 25 Prozent vom Wert nach Tarif-Nr. 118 Generaltarif. Ein weiterer Sonderzoll kommt nicht hinzu.

Ungarische Einfuhrzölle für Kautschukteig, elastische Gewebe und Asbestwaren. Für die auf S. 87 (39. Jahrg.) unserer Zeitung genannten Waren, die neuerdings ohne besondere Bewilligung nach Ungarn eingeführt werden können, sind folgende Zollsätze festgesetzt worden:

T.-Nr.	Waren	Zollsatz: Goldkronen je 100 kg
305	Kautschuklösungen	17
306	Kautschukteig	40
316	Elastische Gewebe, Wirk- und Posamentierwaren, wenn die darin verarbeiteten Gespinste bestehen:	
	a) ganz oder teilweise aus Seide, Florett- oder Kunstseide	1500
	b) aus anderen Textilstoffen:	
	aa) Schuhelastiks:	
	1. mit Baumwolle	250
	2. mit Wolle	800
	bb) andere:	
	1. mit Baumwolle	600
	2. mit Wolle	800
317	Kleidungen und andere durch Kleben, Nähen u. dgl. konfektionierte Gegenstände sind wie die erwähnten Stoffe mit den folgenden Aufschlägen zu verzollen:	
	a) aus Stoffen der T.-Nr. 315	100 %
	b) aus Stoffen der T.-Nr. 316	50 %
401c	Asbestgespinste, auch in Verbindung mit anderen Spinnstoffen oder Draht:	
	1. Asbestgespinste	120
	b) Asbestdichtungen	150
401e	Asbestwaren, andere, auch in Verbindung mit anderen Stoffen, die nicht unter Tarif-Nr. 409c fallen	150

Für die genannten Zollsätze ist der jeweilige Umrechnungsschlüssel anzuwenden, und zwar derjenige für die in den Listen A, B und C nicht besonders genannten Waren, d. h. die volle Goldparität.

rg. **Ein Handelsabkommen zwischen Frankreich und Belgien,** das am 10. November, gleichzeitig mit dem neuen belgischen Zolltarif in Kraft trat, gewährt Belgien-Luxemburg für eine Reihe von Waren aus Frankreich niedrigere Zollsätze oder Zollkoeffizienten, darunter für Pneumatikreifen (Laufdecken und Schläuche, Tarif-Nr. 704b), eine Reihe Gummiwaren (Hupen, Ballons, chirurgische Artikel, Wasser- und Eisbeutel, Luftkissen usw., Tarif-Nr. 708 und 714); doch können diese Vorzugssätze geändert werden, wenn diese Waren auf dem belgisch-luxemburgischen Markt um mehr als 20 Prozent im Preise steigen. Für deutsche, österreichische und tschechoslowakische Waren gilt nicht der neue, sondern ein besonderer, gleichzeitig in Kraft getretener mit höheren Sätzen für viele Waren, für die daher bei Einfuhr aus anderen Ländern Ursprungszeugnis nötig ist, wie bisher.

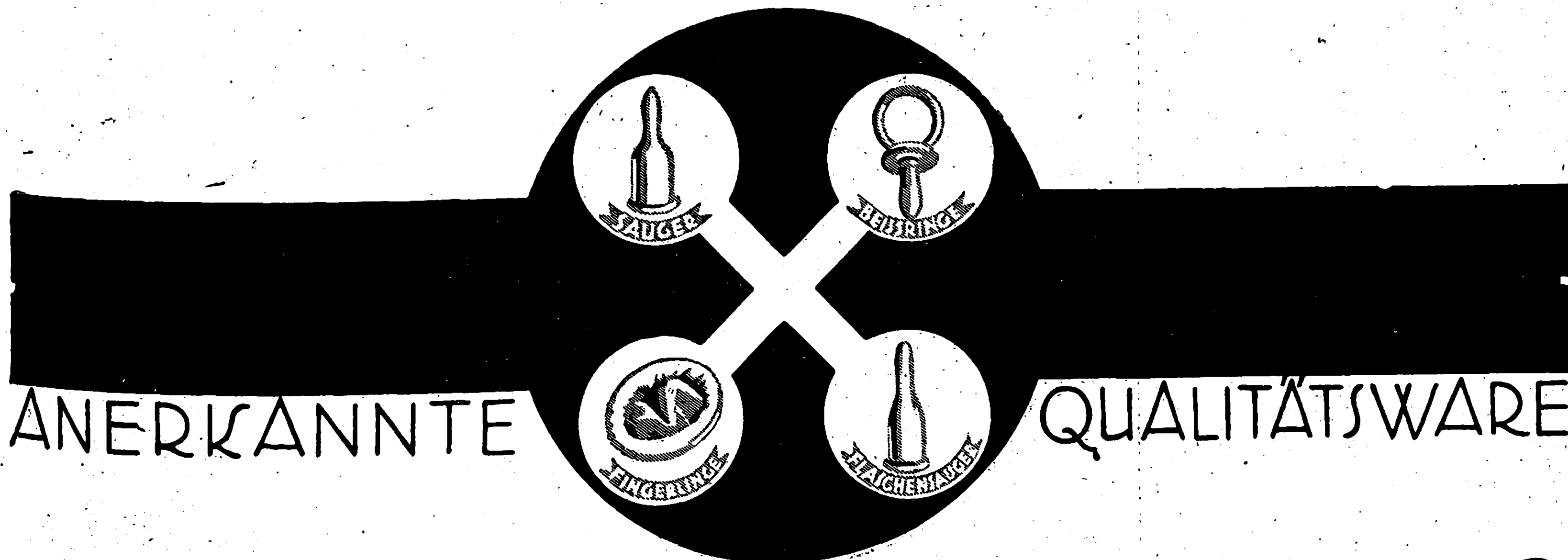
Begünstigungszoll für Kautschuk-, Guttapercha- und Balata-Platten in Polen. In Ergänzung zu den mit dem neuen polnischen Zolltarif erlassenen Zollbegünstigungen für bestimmte Einfuhrwaren (vgl. „Gummi-Ztg." 38. Jahrg. S. 1093) ist durch Beschluß des gesetzgebenden Sejm verordnet worden, daß auch für Kautschuk, Guttapercha und Balata, gereinigt, in Blättern und Platten gepreßt (Tarif-Nr. 87 P. 2 b) ein Begünstigungszoll zur Anwendung kommt. Dieser beträgt 20 Prozent des Normalzolles von 5 Zloty für 100 kg.

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Leitfaden zur schnellen Einführung in die amtliche Einheitskurzschrift für die Anhänger der Systeme von Gabelsberger und Stolze-Schrey. Von Dr. B. Gaster. Verlag Technischer Zeitschriften H. Apitz, Berlin W 57, Mansteinstraße 12. Preis 1 M.

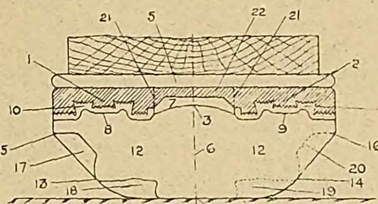
Die deutsche Einheitskurzschrift ist durch Beschluß der Reichsbehörden und der deutschen Länderregierungen am 20. September 1924 zur Tatsache geworden. Das Einigungssystem hat die bewährten Grundsätze beider Systeme in sich aufgenommen und ist deshalb für die, die bereits nach einem dieser beiden Systeme stenographieren, verhältnismäßig leicht zu lernen. Für diese ist der vorliegende Leitfaden bestimmt, der zur schnellen und leichten Aneignung der Einheitskurzschrift dienen soll. Bei der Ausarbeitung des kurzgefaßten, methodisch aufgebauten Leitfadens mußte zunächst von einem der beiden Systeme ausgegangen werden; es ist dafür das System Gabelsberger gewählt worden, weil dieses gewissermaßen das Knochengerüst der Einheitskurzschrift geliefert hat. Im weiteren Gange zeigt der Leitfaden dann immer deutlicher den starken Einfluß des Systems Stolze-Schrey (Regelmäßigkeit, Vermeidung von Ausnahmen und Nebenregeln, leichte Erlernbarkeit).



Neue Patente und Gebrauchsmuster.

Verfahren zum Aufbringen des Laufstreifens auf die Karkasse. D. R. P. Nr. 404 898 vom 17. November 1922 für The Norwalk Tire and Rubber Company, Norwalk, V. St. Amerika (veröff. 24. Oktober 1924). Die Erfindung richtet sich auf eine Verbesserung bei der Anbringung der Gummilaufschicht des Laufmantels auf die Karkasse, was gewöhnlich mit der Hand geschieht. Die Laufschicht eines Laufmantels besteht aus einem Gummistreifen von dem nötigen Querschnitt und einer Länge annähernd gleich dem Umfange des Reifens. Gewöhnlich wird solch eine Laufschicht mit der Hand angebracht, indem man ihr eines Ende an der Karkasse anklebt und die ganze Schicht dann um den Mantel wickelt. Das Maß, um das die Laufschicht zu kurz ist, wird dabei beobachtet. Die Laufschicht wird dann teilweise von der Karkasse entfernt, um sie auf die erforderliche Länge zu strecken, und dann erneut angebracht. Wenn sie auf die richtige Länge gebracht ist, wird sie auf der Karkasse durch Bestimmung ihrer Lage mit Kalibern an mehreren rundum verteilten Punkten zentrisch festgelegt, wobei sie ausreichend abgelöst wird, um sie entsprechend verschieben zu können. Die Erfindung bezweckt die Schaffung von Hilfsmitteln, wodurch die Laufschicht bei Anbringung an der Karkasse in einem einzigen Arbeitsgang auf die genaue Länge gebracht und in der Mittelebene des Reifens aufgebracht wird, ohne die Laufschicht zwecks Streckung auf Länge und seitliche Ausrichtung abnehmen zu müssen. Es geschieht dies nach dem Patentanspruch dadurch, daß der Laufstreifen auf die nötige Länge gestreckt wird, auf seine ganze Länge mit einem unausdehnbaren Streifen verbunden, mit diesem vereint auf die Karkasse aufgebracht und durch Strecken des losen Endstückes auf das Maß des unausdehnbaren Streifens gebracht wird, worauf der unausdehnbare Streifen von dem Laufstreifen abgeschält wird.

Vollgummireifen. D. R. P. Nr. 404 217 vom 18. Oktober 1922 für Edward Brice Killen, London (veröff. 16. Oktober 1924). Die Erfindung betrifft einen giebelförmigen Vollgummireifen mit anvulkanisiertem Metallband und Luftkammern. In der Mitte des Metallbandes wird eine ringsumlaufende Rinne gebildet, die in Verbindung mit der ebenen, inneren Umfläche des Vollgummireifens, welche mit der Oberkante der Rinne angenähert abschneidet, einen dichten Luftraum bzw. ein Luftkissen entstehen läßt. Beistehende Abbildung zeigt den Querschnitt des Reifens für eine mittlere Belastung. Dem Reifen 12 wird zur Rechten und Linken ein endloses Metallband 1 bzw. 2 anvulkanisiert, so daß im Verein mit der unteren Umfläche 3 und der eigentlichen Felge 5 ein sogenanntes Luftkissen 7 geschaffen wird. Mit jenen Metallbändern oder Felgenunterlagen 1 und 2 wird der Reifen wie üblich auf hydraulischem Wege fest über die Felge gezogen. Je nach Größe der Belastung werden sich jetzt die bei 3 bzw. in Reifenmitte oder rings der neutralen Zone 6 des Reifens befindlichen Gummimassen mehr oder weniger weit in die Luftkammer 7 verdrängen und die Lauffläche 4 sich verbreitern lassen. Trägt der Reifen 12 keine Last oder ist er nur leicht belastet, so ist seine Lauffläche nur eine schmale, während sie sich unter schwerer oder gar Ueberbelastung bis zu 200 Prozent und mehr verbreitert. Die links- und rechtsseitigen inneren Umflächen 8, 9 des Reifens 12 werden durch vulkanisierte Gummischichten 10 und 11 mit den Metallbändern 1 und 2 fest verbunden. Die Flächen 8 und 9 können mehr oder weniger uneben ausgeführt werden, um für die Verbindung eine entsprechende große Anschlußfläche zu bekommen. Auf den rechten und linken Giebelseiten 13 und 14 sind versetzt zueinander Vertiefungen 17, 18, 19 und 20 einzugraben, die dem Reifen eine noch größere Elastizität geben. Das bei solcher Felgenunterlage zwischen den Kernlöchern stehenbleibende Material 22 wird dem Reifen besonders große Seitenfestigkeit geben. Patentanspruch: Giebelförmiger Vollgummireifen mit anvulkanisiertem Metallband, dadurch gekennzeichnet, daß letzteres in der Mitte eine ringsumlaufende Rinne besitzt, durch die in Verbindung mit der ebenen inneren Umfläche des Vollgummireifens, die mit der Oberkante der Rinne angenähert abschneidet, ein dichter Luftraum oder ein Luftkissen geschaffen wird.



D. R. P. Nr. 404 217.



D. R. P. Nr. 404 357.

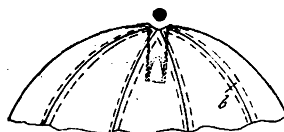
Ventillose Saug- und Druckspritze. D. R. P. Nr. 404 357 vom 6. Mai 1923 für Louis Jubé, Paris (veröff. 18. Oktober 1924). Die Erfindung betrifft eine ventillose Saug- und Druckpumpe für Flüssigkeiten und Gase aller Art, besonders für die direkte Transfusion von Blut, bei der in bekannter Weise ein Ein- und Austrittsrohr durch Drehen des Kolbens abwechselnd ein- und ausgeschaltet werden. Beistehende Abbildung zeigt einen Achsschnitt durch die Spritze. Die Spritze gemäß der Erfindung besteht aus einem zylindrischen Pumpenkörper a aus Glas, der zwei seitliche gegenüberliegende Löcher hat, die genau auf der Mitte der Länge des Zylinders angeordnet sind. Der Zylinder a ist am unteren Ende durch eine aufge-

lötete Metallkappe b und am Kopfende durch eine Schraubkapsel c aus Metall abgeschlossen, welch letztere in der Mitte ein quadratisches Loch k hat. Auf dem Zylinder a ist ein Ring d aufgelötet, der zwei röhrenförmige Ansätze e, f trägt, deren Bohrungen sich mit den Löchern in der Zylinderwand decken. Das Rohr e, das lotrecht zu der Achse des Zylinders steht, dient als Saugrohr. Das andere Rohr f, das in einem Winkel von annähernd 45° nach aufwärts geneigt ist, dient als Druckrohr. In dem Zylinder a ist ein Metallkolben g vorgesehen, der in seiner Außenwand eine Nut h hat, die sich nach einer Erzeugenden des Kolbens erstreckt und am unteren Ende mit der Bodenfläche des Kolbens abschließt, während das obere Ende der Nut in einigem Abstand unterhalb des Kopfendes des Kolbens steht. Die Kolbenstange j ist von quadratischem Querschnitt und paßt in das quadratische Loch k der Deckelkappe c, so daß die Winkelstellung des Kolbens im Zylinder durch die Kolbenstange bestimmt wird und während der Verschiebung des Kolbens konstant bleibt. Durch Aufsetzen von Gummischläuchen auf jeden der beiden Rohrstutzen e und f kann man beliebige Flüssigkeiten oder Gase ansaugen und ausspritzen. Patentanspruch: Ventillose Saug- und Druckpumpe für Flüssigkeiten und Gase aller Art, besonders für die direkte Transfusion von Blut, bei der ein Ein- und ein Austrittsrohr durch Drehen des Kolbens abwechselnd ein- und ausgeschaltet werden, dadurch gekennzeichnet, daß diese Drehung des Kolbens durch die durch das rechteckige Loch k der Deckelkappe c ragende rechteckige Kolbenstange i in der Weise geregelt wird, daß der Kolben bei jedem Hub nur dann gedreht werden kann, wenn eine von zwei Abdrehungen j^1, j^2 der Kolbenstange sich in der Höhe des rechteckigen Loches k der Deckelkappe befindet, so daß die Stellung dieser Abdrehungen einen festen und unveränderlichen Saughub und Druckhub sichert.

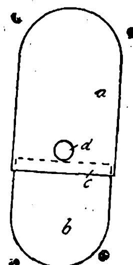
Poröser Badeschuh. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie in Hannover. G.-M. Nr. 883 992. Der Badeschuh besteht aus gewaschenem und beliebig gefärbtem Rohgummi. Die Porösität des Rohgummis gestattet ein Ausdünsten der Füße beim Tragen außerhalb des Wassers und läßt das eingedrungene Wasser auch durch die vielen kleinen Poren wieder abfließen, sobald der Badende wieder auf festem Boden steht. Ferner sitzt der Schuh aus gewaschenem und gewalztem Rohgummi unbedingt fest am Fuß, sodaß ein Verlieren beim Schwimmen ausgeschlossen ist. Der poröse Badeschuh ist daher gesundheitlich und technisch völlig einwandfrei und unerreichbar.

Aufblasbarer Gummiball. Siegfried Saul in Aachen, Dahmengraben 10. G.-M. Nr. 884 382. Das Neuerungsmerkmal besteht darin, daß die Verstärkungsstreifen, Ueberklebstreifen b an der an den Verbindungsstellen der einzelnen Segmente a an der Innenfläche des Balles vorgesehen sind. Dadurch sind die Verstärkungsstreifen gegen äußere z. B. beim Spiel auftretende Beanspruchungen geschützt. Die Klebverbindung zwischen Verstärkungsstreifen und den Segmenten hat nicht den Luftdruck im Ball auszuhalten, sondern es tritt vielmehr eine Entlastung dieser Klebverbindung durch den Innendruck des aufgeblasenen Balles ein.

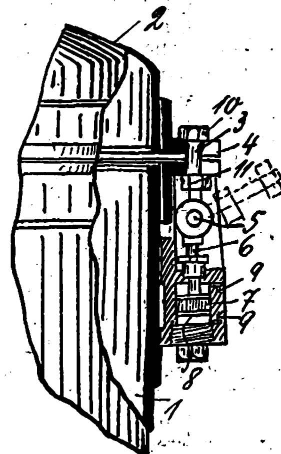
Pneumatischer Gummileisten zur Herstellung von Schuhwerk durch Kleben. Sächsische Armaturenfabrik W. Michalk & Sohn, Freital-Deuben. G.-M. Nr. 884 749. Der pneumatische Leisten besteht aus den beiden haubenförmigen Teilen a, b, die an ihren offenen Enden c ineinander überlappen und an den Ueberlappungsstellen mit einander verklebt sind. Die Einfüll- bzw. Ausblasöffnung d ist in der Mitte der Klebestelle vorzugsweise in der Mitte des Leistenkörpers angebracht. Diese Anordnung hat den Vorteil, daß sich sowohl die Füllung des Leistens, die unter einem Luftdruck von 4 bis 5 Atmosphären geschieht, als auch seine Entleerung schneller vollzieht, als bei der Oeffnung, die am Ende des Leistenkörpers angebracht ist.



G.-M. Nr. 884 382.



G.-M. Nr. 884 749.



G.-M. Nr. 885 297.

Verschlußvorrichtung insbesondere für Imprägnier- und Vulkanisierkessel (Dampffässer). Firma Maschinenbau A. G. Balcke Abt. Moll in Neubeckum. G.-M. Nr. 885 297. Zum Dichtmachen des Deckels 2 von Dampffaß 1 sind Klappschrauben 3 vorgesehen, die in radiale Schlitze der Deckelflanschen 4 eingreifen. Diese Klappschrauben sind bei 5 mit der Kolbenstange 6 eines Kolbens 7 verbunden, der im Zylinder 8 beweglich angeordnet ist. Die Räume oberhalb und unterhalb des Kolbens 7 sämtlicher Schrauben sind an eine gemeinsame Druckleitung 9 angeschlossen, derart, daß diese durch einen Umsteuerhahn entweder mit den oberen oder unteren Zylinderräumen in Verbindung gebracht werden können. Auf der Schraube 3 sind zwei Muttern 10 und 11 angebracht.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilig gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

39a. 6. S. 62 236. Sylbe & Pondorf, Maschinenbaugesellschaft, Schmölln S.-A. Maschine zum Polieren von Knöpfen. 23. Februar 1923.

39a. 7. F. 54 994. Albert Fritzsche und Fritz Drechsler, Berlin, Wassertorstraße 65. Knopfdrehbank. 19. November 1923.

39b. 1. U. 8316. Ungarische Gummiwarenfabriks-Act.-Ges., Budapest; Vertreter: Dipl.-Ing. Dr. W. Karsten und Dr. C. Wiegand, Pat.-Anwälte, Berlin SW 11. Verfahren, um Gummigegenstände, insbesondere Spielbälle und Spielzeuge, mit einem nicht abbröckelnden farbigen Hochglanzüberzug zu versehen. 13. November 1923. Ungarn 24. Oktober 1923.

47f. 4. B. 112 591. Anton Bott, Frankfurt a. M., Pfingstweidstraße 7. Gummischlauch oder ähnlicher, aus Gummi hergestellter Gegenstand mit Verstärkungseinlage. 5. Februar 1924.

63e. 9. S. 66 047. Adolf Sostmann, Berlin, Großbeerenstr. 64. Laufmantel für Luftreifen. 19. Mai 1924.

63e. 10. D. 46 077. Deka Pneumatik G. m. b. H., Berlin. Verfahren zur Herstellung von Gummireifen. 1. September 1924.

64a. 45. R. 60 454. Albert Ruß, Magdeburg, Bahnhofstr. 19. Gummiplättchen zum Abschließen von luftleeren Konservierungsgefäßen. 29. Februar 1924.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

8d. 10. 407 160. Georg Bauer, Seestraße 25a, und Heinrich Hering, Heinhölzer Str. 67a, Hannover. Waschbrett mit Reibfläche aus Gummi. 19 Dezember 1923 H 95 543

30k. 12. 407 264. Eugen Sütterlin, Weil, Kr. Lörrach. Inhalationsapparat. 14. Februar 1924. S. 65 060.

39a. 6. 407 132. Sylbe & Pondorf Maschinenbaugesellschaft, Schmölln, Thür. Knopfbohrmaschine. 20. März 1924. S. 65 470.

39a. 8. 407 204. Fritz Kempter, Stuttgart, Heimstr. 10. Kautschukzerteiler. 19. August 1923. K. 86 909.

39a. 10. 407 090. Paramount Rubber Consolidated, Inc., Philadelphia, V. St. A.; Vertr.: F. Meffert und Dr. L. Sell, Pat.-Anwälte, Berlin SW 68. Verfahren zur Herstellung von Kugelschwimmerventilen. 2. September 1921. P. 42 771. V. St. Amerika 8. September und 26. Oktober 1917.

39a. 10. 407 091. Paramount Rubber Consolidated, Inc., Philadelphia, V. St. A.; Vertr.: Fr. Meffert und Dr. L. Sell, Pat-Anwälte, Berlin SW 68. Vorrichtung zur Herstellung von Gummihohlkörpern. 2. September 1921. P. 42 773. V. St. Amerika 12. März 1917, 12. März, 25. April und 5. August 1918.

39a. 10. 407 133. Ernest Hopkinson, New York; Vertr.: R. H. Korn, Pat.-Anwalt, Berlin SW 11. Verfahren zur Herstellung eines Gummistoffes aus nebeneinanderliegenden Fäden und Gummi. 29. März 1922. H. 89 266. V. St. Amerika 22. April 1921.

39a. 19. 407 134. Jacob Faber, Köln a. Rh., Lütticher Str. 23. Verfahren zum Aufbringen von Zeichen auf Hohlkörpern. 12. Juni 1921. F. 49 523.

63d. 3. 407 224. Edoardo Ferrabino, Turin, Ital.; Vertr.: Dr. S. Hamburger, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Zerlegbares Luftreifenrad. 16. November 1922. F. 52 894. Italien 19. November 1921 und 26. September 1922.

63e. 1. 407 032. Fernando Barcena de Andres, Vigo, Spanien; Vertr.: Dr. O. Arendt, Pat.-Anw., Berlin W 50. Rad mit Luftbereifung. 30. März 1923. A. 39 705.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse.

21a. 890 151. Carl Reinshagen Telephonschnur-Kabel und Gummiwerk G. m. b. H., Ronsdorf, Rhld. Gummikissen für Telephonhörer. 16. Oktober 1924. R. 61 583.

21a. 890 248. Max Manfred v. d. Heyden, Berlin-Wilmersdorf, Helmstedter Str. 17. Gummipolsterkissen an Kopfhörern für Radioapparate u. dgl. 16. Oktober 1924. H. 102 189.

21c. 890 139. Carl Reinshagen Telephonschnur-Kabel- und Gummiwerk G. m. b. H., Ronsdorf, Rhld. Verbindung von Anschlußsteckstiften mit Leitungslitzen. 14. Oktober 1924. R. 61 553.

30d. 889 998. Lotte Wiebe, geb. Lutter, Gr. Burgwedel b. Hannover. Gummidamenbinde. 28. Oktober 1924. W. 68 307.

30d. 890 293. Lotte Wiebe, geb. Lutter, Gr. Burgwedel b. Hannover. Gummidamenbinde. 30. Oktober 1924. W. 68 335.

33c. 889 868. Flügel & Polter, Leipzig-Plagwitz. Haarnetz aus Gummi. 15. Oktober 1924. F. 48 757.

44b. 890 227. Hans v. Buschmann, Hamburg, Faberstr. 10. Gummihülle zum Abdichten beschädigter Zigarren. 2. Oktober 1924. B. 108 436.

47f. 889 824. Greiserwerke G. m. b. H., Hannover. Dichtungsringe für Stopfbüchsenpackungen. 22. September 1924. G. 56 898. Leipziger Messe 31. August 1924.

63c. 890 054. Chemische Fabrik Eugen Ganz G. m. b. H., Frankfurt a. M. Vulkanisierapparat. 17. Oktober 1924. C. 17 295.

63e. 890 372. Gottfried Hagen Akt.-Ges., Köln-Kalk. Federnder Vollgummireifen. 29. Oktober 1924. H. 102 371.

63h. 890 090. Robert Wolff, Westerhausen b. Quedlinburg. Fahr- und Motorradlenkstangengriff mit luftgefülltem Gummimantel. 27. Oktober 1924. W. 68 319.

70a. 890 388. Paul Thieme, Dresden, Zinzendorfstr. 45. Fingerpolster aus Schwammgummi für Federhalter, Bleistifte, Pinsel u. dgl. 30. Oktober 1924. T. 26 355.

Heft 12 Berlin, den 19. Dezember 1924. 39. Jahrgang.

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen
Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Ständige Mitarbeiter der Redaktion: Dr. Paul Alexander, Berlin; Dr. Gustav Bonwitt, Berlin; G. Borchert, Essen; Paul Bredemann, Köln-Lindenthal; Dr. Brönner, Berlin; Alfred Dominikus, Hösel-Düsseldorf; Prof. Dr. Fritz Frank, Berlin; Dr. Kurt Gottlob, Atzgersdorf bei Wien; Dr. L. Gottscho, Berlin; Dr. Grävell, Berlin; R. Hildenbrand, Schlotheim; Ing. P. Hoffmann, Berlin-Zehlendorf; Albert Jaeckel, Waldmannslust b. Berlin; Max Kath, Halle; Direktor O. Krahner, Berlin; Walter Lindemann, Berlin; Aug. Lohmann, Berlin; Dr. Ed. Marckwald, Berlin; R. Marzahn, Blasewitz; Adolf May, Brandenburg a. H.; Ferd. Meyer, Hannover; Prok. F. Pauli, Harburg a. E.; Dr. jur. Schmaltz, Hamburg; Rechtsanwalt Dr. Starke, Berlin; Oberstabsapotheker Utz, München NW 2.

Hierzu vierzehntäglich: „DIE CELLULOID-INDUSTRIE“

Bezugspreis viertelj. 4,50. — Ausland 6,50 G.-M. einschl. Porto. Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt. Zusendung unter Streifband gegen Berechnung des Portos.

Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf

Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin
Anzeigen die 7gespalt. Millim.-Zeile oder deren Raum 0,10 G.-M. Bei Wiederholungen Rabatt. — Erscheint wöchentlich Freitags.

Die Entwicklung der Kartelle, ihre Beschränkung und ihre Bedeutung für die deutsche Gummi-Industrie.

Von Dr. rer. pol. **W. Hedler.**

Die politische Entwicklung in der Mitte des 19. Jahrhunderts hatte zu bedeutsamen wirtschaftlichen Veränderungen geführt. Durch die Gewerbeordnungen von 1846, 1849 und 1868/69 waren Beschränkungen gefallen, die der Entfaltung des deutschen Wirtschaftslebens sehr hinderlich waren. Durch die glückliche Beendigung des Krieges 1870/71 wurde der Prozeß der wirtschaftlichen Befreiung außerordentlich beschleunigt und weitere Einschränkungen fielen. Dafür wurden als Grundlagen des neuen Reiches gesetzlich festgelegt: Handelsfreiheit, Gewerbefreiheit, Freiheit des Verkehrs und des Eigentums, Vertragsfreiheit, Freizügigkeit usw.

Diese allgemeine Freiheit, die schon in normalen Zeiten ihre wirtschaftlichen Gefahren haben konnte, zeitigte — plötzlich eingeführt — im Verlauf der Gründerjahre, die durch Zufluß großer Geldmengen hervorgerufen wurden, allerschwerste Schäden. Das freie Spiel der Kräfte, der schrankenlose Wettbewerb und der Kampf aller gegen alle, die durch den absoluten Freihandel unterstützt wurden, fügten unserer Wirtschaft schweren Schaden zu. So konnte es nicht ausbleiben, daß sowohl von staatlicher, als auch von privater Seite Maßnahmen hiergegen ergriffen wurden. Erstere bestanden in der Einführung von Schutzzöllen, letztere in wirtschaftlichen Zusammenschlüssen.

Das Prinzip der freien Konkurrenz, der Kampf der Produzenten um den Abnehmer, hatte die Unternehmer vor den Ruin geführt. „Gehetzt von der freien Konkurrenz war“, wie Grunzel in seiner Schrift über die Kartelle ausführt, „die Produktion allenthalben planlos vorwärts gestürmt, bis sich vor ihr der Abgrund einer beispiellosen Krise eröffnete. Die Betriebe, die nicht zerschellten, suchten zu retten, was zu retten war, indem sie aus der Erfahrung die Lehre zogen, daß an Stelle der wilden Anarchie eine gewisse Organisation des Angebots und der Nachfrage treten müsse. So entstanden die Kartelle als wirkliche Kinder der Not!“

Die Kartelbewegung entstand also als Reaktion gegen die zu große Freiheit in der Wirtschaft. Und das ist nicht nur für die Beurteilung der ganzen Kartellbewegung an sich von größter Bedeutung, sondern auch für die Wertung der Vor- und Nachteile von Kartellen als solche und für die Zugehörigkeit zu derartigen Wirtschaftsorganisationen.

Nachdem nun die wirtschaftlichen Zusammenschlüsse aus der Not heraus erfolgt waren, erkannten die Wirtschaftskreise, daß ihnen der Zusammenschluß auch Vorteile in günstiger Zeit gab. Durch Vereinbarungen war es ihnen möglich, nicht nur ungünstigen wirtschaftlichen Verhältnissen zuvorzukommen, sondern sie waren durch diesen Zusammenschluß auch in der Lage, bei günstiger Wirtschaftslage der gesteigerten Nachfrage entsprechend die Preisfestsetzung vorzunehmen. Von fast noch höherer Bedeutung ist der Zusammenschluß aber in Zeiten starker Preisschwankungen, wie sie noch jetzt bei uns bestehen, um unter Vermeidung eines Konkurrenzkampfes die Verkaufspreise möglichst schnell den gestiegenen Löhnen, Rohstoffpreisen, Frachten, Steuern, Abgaben usw. anzupassen.

Für die Durchführung der wirtschaftlichen Zusammenschlüsse war es bedeutsam, daß zu gleicher Zeit die Bildung von Aktiengesellschaften gesetzlich erleichtert wurde. Der individuelle Unternehmer steht einer Aufgabe von Teilen seiner Selbständigkeit, und sei sie auch noch so gering, weit ablehnender gegenüber als die unpersönlichere Aktiengesellschaft. Ja, man kann behaupten, daß der Gedanke der Aktiengesellschaft direkt zur Kartellierung führt.

Die Zusammenschlüsse zu Kartellen und kartellähnlichen Gebilden erfolgte in kürzerer Zeit in so erheblichem Umfange, daß das Kartellproblem, die Frage nach dem Einfluß dieser Organisationen auf die Allgemeinwirtschaft in immer zunehmenderem Maße das öffentliche Interesse in Anspruch nahm. Darauf ist es auch zurückzuführen, daß zunächst von Arbeitnehmerseite, später von politischen Parteien eine staatliche Einflußnahme auf die Kartelle, ja sogar die Reichsaufsicht verlangt wurde.

Diesen verschiedenartigen Wünschen und Forderungen glaubte die Reichsregierung nicht nachkommen zu sollen, da sie, von der volkswirtschaftlich bedeutsamen Funktion der Kartelle überzeugt, verhindern wollte, daß durch unnötige Eingriffe Schwierigkeiten hervorgerufen würden, die das Wirtschaftsleben nur ungünstig beeinflussen mußten. Auch nach dem Kriege noch vertrat das Reichswirtschaftsministerium die Ansicht, daß es die „Zeit noch nicht für gekommen halte, Vorschläge über den Aufbau einer besonderen Verwaltungsbehörde und den Erlaß neuer, die wirtschaftliche Betätigungsfreiheit einschränkender Gesetzesvorschriften zu machen.“ Erst infolge des Wirtschaftsverfalls in der Inflationszeit im Sommer und Herbst 1923 sah sich die Reichsregierung zu Maßnahmen gezwungen, als deren eine Folge auch die Einflußnahme auf Kartelle angesehen werden muß.

Aus innerpolitischen Gründen mußte die Reichsregierung im Herbst 1923 versuchen, eine Preissenkung herbeizuführen. Durch

den Geldverfall hatten sich Erzeuger wie Händler im berechtigten Selbsterhaltungstriebe veranlaßt gesehen, Preisstellungen vorzunehmen und Risikozuschläge zu berechnen, die unter normalen Verhältnissen als vollkommen unberechtigt gegolten hätten. Da von der Regierung in dieser Hinsicht nichts im Interesse der deutschen Volkswirtschaft geschah, mußten die verantwortlichen Wirtschaftskreise zur Selbsthilfe greifen. Nur dadurch konnte ein wirtschaftlicher Zusammenbruch verhindert werden.

Durch diese Unterlassungssünde der Regierung konnte es natürlich nicht ausbleiben, daß seitens einzelner Wirtschaftskreise Maßnahmen in einem Umfange getroffen wurden, die als berechtigt nicht bezeichnet werden konnten und die die Allgemeinheit ungebührlich belasteten. Eine Abänderung verlangte große einschneidende Maßnahmen, zu der sich die Regierung aber nicht entschließen konnte. Mit kleinen Mitteln und Mittelchen glaubte sie der großen Not abhelfen zu können, nicht bedenkend, daß halbe Maßnahmen unter Umständen schlimmer als gar keine sind.

Auch jetzt noch bestand in weiten Kreisen keine Neigung, gegen die wirtschafterhaltenden Kartelle einzuschreiten oder sie unter Staatsaufsicht zu stellen. Da sich aber der Reichskanzler Dr. Stresemann in seiner Antrittsrede am 6. Oktober 1923 darauf festgelegt hatte, Maßnahmen gegen die Kartelle zu ergreifen, mußte nunmehr ein Gesetz gegen die Kartelle geschaffen werden. Das Ergebnis dieser Arbeiten ist die „Verordnung gegen Mißbrauch wirtschaftlicher Machtstellungen" vom 2. November 1923. Zweck der Verordnung soll in erster Linie der sein, einerseits dem Reiche die Möglichkeit des Eingriffs bei wirtschaftlichen Ueberspannungen im Interesse der Gesamtwirtschaft oder des Gemeinwohls zu geben (§ 4), andererseits den Kartellmitgliedern den Austritt aus Kartellen zu ermöglichen, falls die wirtschaftliche Bewegungsfreiheit bei der Erzeugung, dem Absatz oder der Preisstellung unbillig eingeschränkt wird. (§ 8). Diese Verordnung ist vom ersten Tage ihres Erscheinens ab Gegenstand heftigster Angriffe gewesen. Von weitesten Kreisen wurde in ihr eine einseitige Stellungnahme gegen das Unternehmertum gesehen. Die Folge hat gelehrt, daß diese erste Auffassung nicht unberechtigt ist.

Sodann wurde ihre Recht- und Gesetzmäßigkeit in Frage gestellt, da sie erst einen Tag nach dem Rücktritt des Reichskabinetts Dr. Stresemann im Reichsgesetzblatt veröffentlicht worden ist. Von besonderem Interesse ist es daher, daß der Vorsitzende des Kartellgerichts und Präsident des Reichswirtschaftsgerichts, Geh. Ober-Regierungsrat Dr. Lukas, sich mit dieser Frage in einem Vortrage, den er kürzlich hielt, beschäftigt hat. Er stellte sich selber hierbei auf den Standpunkt, daß vom „wissenschaftlichen" Gesichtspunkte aus die Recht- und Gesetzesmäßigkeit der Verordnung bezweifelt werden könne. Da die Klärung dieser Frage natürlich von grundlegender Bedeutung sei, habe das Kartellgericht, das auf Grund dieser Verordnung eingesetzt worden ist, in seiner ersten Sitzung hierzu eingehend Stellung genommen (also Richter in eigener Angelegenheit). Es habe sich für die Rechtmäßigkeit der Verordnung und damit auch des Kartellgerichts ausgesprochen. Diesen Standpunkt sollen auch die ordentlichen Gerichte, soweit sie Gelegenheit gehabt haben, sich mit dieser Frage zu beschäftigen, bisher einhellig eingenommen haben.

Für die Richter selber ist es hinderlich, daß die Abfassung der Verordnung in vielen Paragraphen nicht klar und eindeutig ist; daß weiterhin bei Erlaß der Verordnung Erfahrungen noch nicht gesammelt worden waren, die Anhaltspunkte für die Rechtsprechung hätten geben können, und daß endlich das Kartellgericht bei seiner Urteilsfindung an den Zweck der Verordnung „Mithilfe bei der Senkung der Preise" gebunden war und ist. Demzufolge muß die Ermöglichung der freien Konkurrenz, die Befreiung aus wirtschaftlichen Fesseln, die unter Umständen die Preisgestaltung beeinflussen kann, wichtiger sein als die Aufrechterhaltung von Verpflichtungen, die unter anderen Bedingungen und Verhältnissen eingegangen sein können. Trotzdem soll die Rechtsprechung nur nach rechtlichen, nicht nach wirtschaftlichen Grundsätzen erfolgen!

Von Interesse ist die Stellungnahme des Vorsitzenden zu dem Begriff: „Kartell" und zu der Zuständigkeit des Kartellgerichts. In ersterer Hinsicht hat er sich die Definition von Professor Dr. Robert Liefmann zu eigen gemacht, wie dieser sie in seinem Buche: „Kartelle und Trusts" folgendermaßen gibt: „Unter Kartellen verstehen wir freie Vereinbarungen, Verbände, zwischen selbständig bleibenden Unternehmern derselben Art zum Zwecke monopolistischer Beherrschung des Marktes." In letzterer Hinsicht sollen als Kartelle angesehen werden: Organisationen, die ihren Mitgliedern Verpflichtungen über die Handhabung der Erzeugung oder des Absatzes, die Anwendung von Geschäftsbedingungen, die Art der Preisfestsetzung oder die Forderung von Preisen usw. auferlegen. Dabei ist es ohne Belang, ob diese Vereinbarungen von Fabrikanten, Händlern, Handwerkern oder Verbrauchern erfolgen. Dagegen werden keine sogenannten „Gentlemen Agreements", keine Verbände volkswirtschaftlicher oder sozialer Art, wie der Reichsverband der deutschen Kautschukindustrie, die Arbeitgeberverbände, die Gewerkschaften usw., hiervon betroffen.

Von den 23 Paragraphen dieser Verordnung ist § 8 für weitere Kreise deshalb von besonderer Bedeutung, da nach ihm jeder Beteiligte fristlos einen Kartellvertrag kündigen kann, wenn ein wichtiger Grund vorliegt. Nach der bisher geltenden Rechtsauffassung war eine Kündigung eingegangener Verpflichtungen im allgemeinen nicht gegeben. Nur im Falle des § 723 BGB. war sie gestattet, wonach aus wichtigen Gründen ein vorzeitiges Ausscheiden aus einem Gesellschaftsvertrage ermöglicht werden soll. § 8 dieser Verordnung lehnt sich nun an diesen Paragraphen des BGB. an, geht aber in seinem Absatz 2 noch über den Tatbestand des § 723 BGB. hinaus, indem er die Kündbarkeit von Kartellverträgen ohne Rücksicht auf die juristische Form der Kartelle allgemein erlaubt.

Die Veranlassung zu dieser Erleichterung der Lösung von Verbindlichkeiten gaben die wirtschaftlichen Verhältnisse, wie sie sich in der Inflationszeit gestaltet hatten. Denn während und auch nach dieser Zeit war es in vielen Fällen trotz besten Willens nicht möglich, eingegangene Verpflichtungen zu halten. Diesen veränderten Verhältnissen hat sich auch das höchste Gericht, das Reichsgericht, in seinen Urteilssprüchen nicht verschließen können. So einschneidend der § 8 auch sein mag: in seiner Bedeutung wird er vielfach überschätzt: Nur wenn die wirtschaftliche Bewegungsfreiheit unbillig beschränkt wird, soll die Möglichkeit zum fristlosen Austritt gestattet sein. Das darf aber nicht so aufgefaßt werden, als ob eine wirtschaftliche Beschränkung, wie sie durch den Beitritt zu einem Kartell, ja, selbst zu wirtschaftlichen Verbänden unbedingt schon eintritt, oder wenn Vorteile, die ein Kartell geboten hat, vorübergehend nicht im gleichen Umfange oder gar nicht eintreten, oder wenn die zeitige Preisgestaltung nicht zusagt, oder wenn die Kartellbestimmungen vorübergehend eine Aenderung erfahren, oder wenn endlich sich persönliche Beziehungen anders gestalten, schon die Möglichkeit des fristlosen Austritts geben. Es genügt auch nicht die Angabe, daß die Bewegungsfreiheit allgemein unbillig beschränkt werde. Die Gründe sind vielmehr scharf hervorzuheben und zu belegen.

Als Gründe zur fristlosen Kündigung können gelten: daß ein Kartell mit seinen Bestimmungen usw. sich den wirtschaftlichen Verhältnissen nicht anpaßt; wenn ein Verbleiben in einem Kartell den wirtschaftlichen Ruin dadurch nach sich ziehen würde, weil das Stimmenverhältnis während der Zugehörigkeit zum Kartell sich durch außergewöhnliche Entwicklung eines Mitgliedes in einem für ein Mitglied oder verschiedene Mitglieder besonders ungünstigen Weise gestaltet hat, daß ihre Rechte dadurch erheblich beschränkt, unter Umständen sogar ihre Selbständigkeit in Frage gestellt werden kann; wenn das Kartell seinen Verpflichtungen z. B. hinsichtlich der Rohstoffbelieferung, wenn auch unverschuldet, nicht nachkommen kann; und endlich, wenn durch Mehrheitsbeschluß die Art eines Kartells vollkommen geändert wird, daß z. B. aus einem Preiskartell ein reines Konditionskartell wird und dergl.

Eine Sonderstellung nehmen nach § 19 die Verbände ein, deren Bildung in Gesetzen oder Verordnungen angeordnet ist, oder deren Geschäftsbedingungen und Arten der Preisfestsetzung von einer obersten Reichs- oder Landesbehörde im Rahmen ihrer Zuständigkeit angeordnet, genehmigt sind oder deren Beanstandung unterliegen.

Für die Allgemeinheit von größerer Bedeutung ist der § 4 der Verordnung. Auf Grund dieses Paragraphen steht dem Reichswirtschaftsminister das Recht des Eingriffs zu, wenn ein Vertrag oder Beschluß die Gesamtwirtschaft oder das Gemeinwohl gefährdet. Von diesem Rechte ist bisher noch kein Gebrauch gemacht worden. In gleicher Richtung liegt der § 10, der das Vertragsverhältnis zwischen Lieferanten und Abnehmer behandelt, ohne daß diese Kartellen anzugehören brauchen. Dadurch ist die Möglichkeit des Eingriffs gegen große Einzelunternehmen, Konzerne und dergleichen gegeben, wenn diese unter Ausnutzung ihrer Stellung die Gesamtwirtschaft oder das Gemeinwohl gefährden.

In § 9 endlich werden Vorschriften über Verwertung von Sicherheiten, Erlaß von Sperren usw. gegeben. Unbestritten ist es, daß Kartelle ebenso wie Verbände im Interesse ihrer Organisation Mittel besitzen müssen, um ihre Absichten, eventuell auch durch Zwang, zur Geltung zu bringen. Die Anwendung solcher Mittel darf aber nicht dazu führen, daß die Gesamtwirtschaft oder das Gemeinwohl gefährdet oder die wirtschaftliche Bewegungsfreiheit des Betroffenen unbillig eingeschränkt wird. Deshalb ist vor Verhängung solcher

Zwangsmittel, die als „Sperren, Kundenschutz oder dergleichen" bezeichnet werden, die vorherige Genehmigung des Vorsitzenden des Kartellgerichts einzuholen.

Zurzeit gibt es in Deutschland etwa 1500 Kartelle. Während des ersten Jahres der Tätigkeit des Kartellgerichts sind ihm 178 Fälle zur Entscheidung vorgelegt worden. Davon ist in 44 Fällen die Kündigung als zulässig, in 39 Fällen als nicht gegeben entschieden worden.

Eine derjenigen Industrien, die sich in richtiger Erkenntnis der Vorzüge und Vorteile wirtschaftlicher Vereinbarungen zu Kartellen, Konventionen, Vereinigungen oder dergleichen in der Absicht gemeinsamer Preisbildung, Festsetzung von Lieferungs- und Zahlungsbedingungen usw. zusammengeschlossen hat, ist die Gummi-Industrie. Infolge ihrer Vielseitigkeit sind die Zusammenschlüsse in Sondergruppen erfolgt. So gibt es u. a. Vereinbarungen für chirurgische Gummiwaren, technische Hartgummiwaren, Pfeifenspitzen, Rasiermesserschalen, Bettstoffe, Absätze, Bälle, Mäntel usw.

Aus dieser Zusammenstellung ist zu ersehen, in welch bedeutendem Umfange der Gedanke des wirtschaftlichen Zusammenschlusses in der Gummi-Industrie vorhanden ist. Diesem Solidaritätsgefühl ist es wohl auch zum größten Teil zuzuschreiben, daß die Gummi-Industrie trotz der außerordentlich schweren Wirtschaftsjahre, die hinter ihr liegen, wirtschaftlich und finanziell verhältnismäßig günstig dasteht. Ihr ist, abgesehen von der Beunruhigung durch die nicht sehr große Zahl der Außenseiter, ein schwerer Konkurrenzkampf bisher erspart geblieben. Soweit aber die Industrie von Schwierigkeiten betroffen worden ist, haben diese sich viel schwerer und nachdrücklicher bei den Außenseiterfirmen als bei den Kartellmitgliedern ausgewirkt.

Die schwierige Lage, in der sich die deutsche Industrie in ihrer Gesamtheit zurzeit befindet, hat eine gewisse Kartellmüdigkeit bei einzelnen Firmen hervorgerufen. Es zeigt sich wieder, daß in schwierigen Zeiten der Wunsch zur Selbständigkeit reger wird. Wird diesem Wunsche nachgegeben, so lösen sich die Vereinbarungen auf und der Kampf aller gegen alle wird in voller Schärfe wieder so lange toben, bis die früheren Kartellmitglieder, an Besitz und Einnahme sehr geschwächt, wieder einen Zusammenschluß bilden. Die wirtschaftlich Schwächsten werden vielleicht hierfür nicht mehr in Frage kommen, da sie als Opfer auf dem Schlachtfelde geblieben sind.

Die Kartellmüdigkeit besteht auch jetzt wieder am lebhaftesten bei solchen Firmen, die entweder Einzelunternehmern gehören, oder die, in Form von Aktiengesellschaften bestehend, als Familienbesitz geführt werden. Hierbei zeigt sich am deutlichsten der Wunsch, frei von allen Bindungen, die Geschäfte so abwickeln zu können, wie es im Augenblick am günstigsten scheint. Dabei wird aber übersehen, daß dann, wenn die Bindungen für alle Firmen fortfallen, die Lage für alle Firmen die gleiche ist, nämlich: im Interesse der Firma, im Interesse der Angestellten und Arbeiter ausreichende Aufträge zu erhalten. Die Preisfrage spielt in solchen Lagen nicht mehr die Rolle wie die Beschäftigungsmöglichkeit. Und so sinken, auch bei den Firmen, die auf Preise halten, in kürzester Zeit die Preise auf solche Tiefen, daß nicht nur nichts verdient, sondern sogar von Vorräten gelebt wird. Auch die Firmen, die glauben, wegen besonderer Markenartikel oder dergleichen ein solches Experiment versuchen zu sollen, werden erfahren, daß bei großen Preisunterschieden die Abnehmer auch andere Artikel vorziehen, die bei guter Qualität preiswerter sind. Solche Kämpfe werden sicher auch zu Qualitätsverschlechterungen führen, die im Interesse der Gesamtwirtschaft und des Gemeinwohls unbedingt vermieden werden müssen. Nachteilig sind sie natürlich auch für die ganze Gummi-Industrie, sowohl hinsichtlich ihres Rufes, aber auch hinsichtlich der Absatzfähigkeit im In- und Auslande infolge der ausländischen Konkurrenz.

Zu einem anderen Teile besteht bei solchen Firmen eine Kartellmüdigkeit, die infolge der Vielseitigkeit ihrer Fabrikation sehr vielen derartigen Zusammenschlüssen angehören. Und dieser Grund ist schon eher zu verstehen.

Wie wir vorstehend gesehen haben, bestehen zurzeit etwa 8 voneinander unabhängige Vereinbarungen. Diese halten ohne vorherige Vereinbarungen untereinander ihre Sitzungen ab; sie beschließen ohne vorherige Verständigung über Lieferungs- und Zahlungsbedingungen, über Berechnungsarten; sie anerkennen ohne vorherige Stellungnahme Abnehmer als Grossisten usw. usw. An sich wird dadurch eine große Beunruhigung, unwirtschaftliche Inanspruchnahme für Sitzungen, Schwierigkeit bei der Bearbeitung der vielen Sonderbestimmungen, Möglichkeit der Begehung von Kontraventionen, unnötige Belastung von Personal usw. usw. herbeigeführt. Da die grundlegenden Verhältnisse für alle Warengruppen mehr oder weniger sich gleichen, wäre eine Vereinheitlichung nach vielen Richtungen wohl zu ermöglichen. Im Interesse der Fabrikanten, aber auch der Abnehmer, wäre eine solche Regelung unbedingt zu begrüßen. Dabei wäre zu erwägen, ob für alle oder wenigstens für einige verwandte Vereinigungen die Arbeiten nicht durch ein Bureau geleistet würden. Dadurch würde sich eine größere Gleichmäßigkeit der Behandlung und eine Ersparung von Zeit und Geld ergeben. Das einzelne Kartell würde damit zwar einen Teil seiner Selbständigkeit aufgeben. Das würde aber nicht nur im Interesse der ganzen Gummi-Industrie, sondern auch aller Abnehmer erfolgen.

Dann wäre zu prüfen, ob im Interesse einer rationellen Arbeit eine Spezialisierung erfolgen könnte. Dadurch könnte bei Ersparung von Zeit und Geld eine größere Leistungs- und Ertragsfähigkeit und Qualitätsverbesserung erzielt werden. Sollte eine solche Arbeitsteilung nicht oder noch nicht durchführbar sein, so wäre zu prüfen, ob eine Vereinfachung der Absatzorganisation herbeigeführt werden könnte. Das wäre nach drei Richtungen möglich:

a) Gemeinsame Vertreter im In- und im Auslande;
b) Aufteilung der Absatzgebiete auf die einzelnen Firmen im In- und eventuell im Auslande;
c) Vertrieb der Gummiwaren durch eine gemeinsame Zentrale.

Letzteres würde voraussichtlich das Praktischste, Einfachste und Gerechteste für alle Firmen sein. Die Vorschläge zu a) und b) werden voraussichtlich zwangsläufig zu c) führen.

Endlich wäre zu erwägen, ob nicht eine schärfere Konzentration in der Gummi-Industrie derart möglich ist, daß

a) Firmen gleicher Art,
b) Firmen verschiedener Art,
c) Firmen lokaler oder regionaler Lage

sich in irgendeiner Wirtschaftsform wie Interessengemeinschaft, Konzern, Trust oder dergleichen zusammenschließen.

Wie die „Gummi-Zeitung" schon in mehreren Aufsätzen darauf hingewiesen hat, ist eine „Wirtschaftsreform" dringend erforderlich. Die Entwicklung der Ein- und Ausfuhr der Gummi-Industrie, besonders in Fertigfabrikaten, zeigt, daß ernstliche und grundlegende Aenderungen erfolgen müssen, wenn die deutsche Gummi-Industrie ihren Vorkriegsplatz im Inlande behaupten und im Auslande wieder erringen will. Die ausländische Konkurrenz — während des Krieges an Zahl sehr verstärkt — hat während des Krieges ausreichend Zeit und Gelegenheit zur Umstellung, Verbesserung, vor allem auch durch Einführung neuer Maschinen und Erschließung von Absatzgebieten gehabt. Die deutsche Industrie hat sich nicht in gleicher Weise betätigen können und ist demzufolge, zum Teil auch in technischer und maschineller Hinsicht, ins Hintertreffen gekommen. Wenn sie der Auslandskonkurrenz auf die Dauer gewachsen sein will, so muß sie ihre Organisation in einem solchen Umfange verbessern, die sie zu einer Konzentration, zu einem Zusammenschluß in höherem Umfange führt, als es bis jetzt der Fall ist. 1923 war für Deutschland ein Jahr des Verfalls! 1924 ein Jahr der Besinnung! Möge 1925 ein Jahr der wirtschaftlichen Neuordnung werden und damit des wirtschaftlichen Erfolges!

Verwendung von Kautschuk im 11. Jahrhundert.

In einem Vortrag über „Die Zivilisation der Mayas" teilte Dr. Gann in der Anglo-Spanish Society in London folgendes mit: Im Urwald von Britisch-Honduras wurde durch ihn und seine Mitarbeiter ein großer rechteckiger Spielplatz der damaligen eingeborenen Mayaindianer aus dem 11. Jahrhundert aufgefunden, auf dem diese ihre Nationalspiele mit großen Kautschukbällen, ähnlich den jetzigen Fußbällen, ausführten. Ein Steinring, dessen Oeffnung größer als der Balldurchmesser war, befand sich auf der einen Seite des Platzes, und der Kautschukball mußte so getrieben werden, daß er ohne Berührung durch den Ring flog. Der Ball durfte nicht mit den Händen, sondern nur mit der Schulter oder dem Schenkel weitergestoßen werden. Der Spielplatz ist begrenzt durch zwei Tempel, die zu Opfern bestimmt waren.

Ferner entdeckte Dr. Gann in der Nähe dieses Mayaspielplatzes einen Hügel, der rundliche Gebilde enthielt. Es wurde vermutet, daß dies Begräbnisstätten von Aschenresten der Mayas seien. Bei näherer Untersuchung der Gebilde ergab sich, daß diese aus Bällen mit einer Harzhülle und einem Kautschukkern bestanden, also jedenfalls die Spielbälle der Mayaindianer des 11. Jahrhunderts waren. (Nach „Rubber Age", London, Dezember 1924, Seite 501.)

Fortschritte auf dem Gebiete der Kautschukchemie in den Jahren 1921 bis 1923.

Von Dr. **Marianne Pieck.**

I.

Der letzte, in dieser Zeitschrift veröffentlichte Jahresbericht über die Fortschritte in der Kautschukchemie stammt aus dem Jahre 1913. An die infolge des Krieges entstandene Lücke in der Berichterstattung dürfte sich jetzt wohl kaum noch anknüpfen lassen. Um aber allmählich wieder zu einer Uebersicht gelangen zu können, sollen die wichtigsten Arbeiten aus den Jahren 1921 bis 1923 hier zusammengestellt werden. In Zukunft werden dann wieder die regelmäßigen Jahresberichte einsetzen.

1. Pflanzen, Kultur, Gewinnung.

Ueber die Arbeitsmethoden beim Anbau berichten Fickendey [1]) und Stevens [2]), über Versuche zur Fortpflanzung der Kautschukbäume Rutgers [3]). E. de Wildeman [4]) rät dazu, die Zapfungen an Zahl und Ausdehnung zu verringern, wodurch die Produktion länger erhalten bleibe. Ein ausführlicher Bericht über Geschichte und Gewinnung des Paraplantagenkautschuks, Zusammensetzung des Latex, Koagulation und Beschaffenheit der Endprodukte liegt vor von Eaton. [5]) De Vries [6]) beschreibt die Gewinnungsmethoden des Kautschuks auf Java, mit besonderer Berücksichtigung der besten Bedingungen zur Erzielung gleichmäßiger Produkte. Er hat [7]) vergleichende Untersuchungen angestellt über die zur Koagulation nötige Säuremenge. Ferner stammt von ihm eine Studie [8]) über die Koagulationserscheinungen im Hevea Latex.

Bei der Beurteilung des Rohkautschuks ist nach Twiss und Jones [9]) eine wichtige Variable der sogenannte „Plateaueffekt", daß heißt ein ausgedehntes Heizungsoptimum. Desgleichen spielt nach Whitby [10]) die Azidität des Rohgummis bzw. des Acetonextraktes eine gewisse Rolle. Eine sehr ausgedehnte Untersuchung befaßt sich mit einer großen Anzahl von Kautschukmustern, die nach dem Ceyloner Untersuchungssystem hergestellt sind. [11]) Keiichiro Asana [12]) hat ferner eine ausführliche Arbeit über die Eigenschaften des Rohkautschuks veröffentlicht und Victor Cayla [13]) eine über die Qualität des Kautschuks von Hevea brasiliensis.

Die am meisten gefürchtete Krankheit der Kautschukbäume ist die sogenannte Rindenbräune (brownbast). Farmer und Horne [14]) stellten fest, daß dabei vor allem die Siebröhren angegriffen werden, so daß die Pflanzen sich erholen können, sobald sie Gelegenheit haben, diese zu erneuern. Keuchenius [15]) gibt eine ausführliche Beschreibung dieser Krankheit und ihrer Behandlung. Picardo [16]) konnte eine Anzahl von Bakterien im Latex nachweisen. W. Spoon [17]) empfiehlt als Desinfektionsmittel Chinosol.

Die Gewinnung des Kautschuks aus dem Latex geschieht auch heute fast nur durch Koagulation mit Essigsäure. Versuche mit anderen Koagulationsmitteln stellten an Dubosc [18]) mit Flußsäure, Davidson [19]) mit Alkaliphenolen und sauren Salzen, A. Bec [20]) mit Holzessig, Pellizola [21]) mit organischen Basen, die sehr stark koagulierend wirken. Um ein gleichmäßigeres Produkt zu erzielen, empfiehlt Barrowcliff [22]), das Koagulat einige Tage stehen zu lassen. Schwierigkeiten, die bei der Aufarbeitung von Latex dadurch entstanden, daß durch das Verdünnen des Latex vorzeitige Koagulation eintrat, stammten nach Hartens [23]) daher, daß das zum Verdünnen benutzte Wasser stark kalkhaltig war.

Ueber das Klebrigwerden von Rohgummi liegen verschiedene Arbeiten vor. Bruni [24]) und Pellizola konnten nachweisen, daß in vielen Fällen ein ungewöhnlich hoher Gehalt an Mangan das Klebrigwerden verursachte. Es bleibt dabei die Frage offen, wie das Mangan in den Rohkautschuk gelangt ist. Dubosc [25]) betont den besonders schädlichen Einfluß von Alkali- und Erdalkalichloriden auf den Kautschuk. Ist erst Klebrigkeit eingetreten, so hilft kein Desinfektionsmittel mehr. Auch von Marx und Zimmermann [26]) wurden die Gründe des Klebrigwerdens untersucht. Als Antioxygene, die die Depolymerisation des Kautschuks verhindern sollen, empfehlen Helbronner und Bernstein [27]) Tannin und Hydrochinon.

Bezüglich des Rohkautschuks schließt De Vries [28]) aus seinen Untersuchungen, daß derselbe durch das Lagern nicht an Festigkeit einbüßt, während Eaton und Bishop [29]) dadurch eine Verschlechterung desselben feststellen.

Neu sind verschiedene Verfahren, den Kautschuk direkt aus dem Latex ohne Anwendung eines Koagulationsmittels zu gewinnen. Loomis und Stump [30]) bewirkten mittels Zentrifugierens eine Fraktionierung des Latex. Einfaches Eindampfen im Vakuum ließ sich nicht auf befriedigende Weise ausführen. Von einiger Bedeutung scheint das Verfahren von Hopkinson [31]) zu sein, wonach der Latex in einer warmen Kammer zerstäubt wird. Die Feuchtigkeit verdampft dabei und der Kautschuk fällt als schneeartige, schwammige Masse zu Boden.

Dieser sogenannte „L.-S. rubber" (latex sprayed rubber) hat aber die an ihn gestellten Erwartungen nicht erfüllt. Bei näherer Nachprüfung konnte Stevens [32]) nachweisen, daß er keine besseren Vulkanisate gibt als normal koagulierter Kautschuk, was auf seine Verdünnung durch die Nichtkautschukbestandteile des Serums zurückzuführen ist. Eaton [33]) bespricht in einer Arbeit die auf ähnliche Weise arbeitenden Verfahren von Kerbosch, Schat und Krause, die alle sogenannten „vollständigen Kautschuk" liefern, das heißt also solchen, der alle Serumbestandteile mit enthält.

In letzter Zeit wurden vielfach Vorschläge gemacht zur direkten Verwendung des Latex. An erster Stelle zu nennen ist dort das Patent von Kaye [34]), der den Latex zum Leimen des Papiers und bei der Herstellung von Pappe [35]) verwandte.

Verschiedene Vorschläge zur Verwendung von Latex stammen von Ditmar [36]) und Clark [37]). Van Rossem [38]) und Wildeman [39]) besprechen die Bedeutung des Latex für die Industrie. Es scheint allerdings, als ob das Interesse am Latex bereits wieder nachgelassen habe.

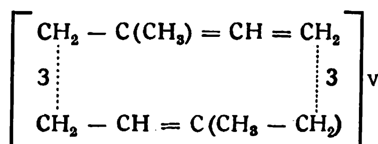
An dieser Stelle möge gleich als neu das Verfahren von Pratt [40]) erwähnt werden, der aus Rohgummi ebenso wie aus beliebigen Mischungen wässerige Suspensionen herstellt. Diese Suspensionen dürften z. B. für Imprägnierungszwecke mancherlei Vorteile bieten, vor allem den Fortfall der teuren und feuergefährlichen Lösungsmittel.

2. Konstitution.

Arbeiten, die Konstitution des Kautschuks zu erforschen, liegen eine ganze Anzahl vor, die aber immer noch keine befriedigende Aufklärung des Baues des Kautschukmoleküls bringen. Es gelang zwar in neuerer Zeit verschiedenen Forschern, Hydrierungsprodukte herzustellen, aber auch diese brachten noch nicht mehr Licht in den

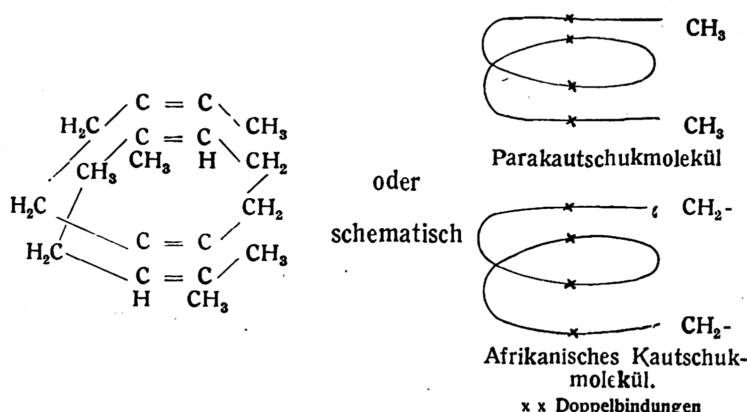
[1]) Gummi-Zeitung, 35, 147.
[2]) India Rubber Journal, 64, 823.
[3]) India Rubber Journal, 62, 31.
[4]) Caoutchouc et Guttapercha, 18, 10 801.
[5]) India Rubber Journal, 61, 285 und 329.
[6]) India Rubber Journal, 61, 1233.
[7]) India Rubber Journal, 65, 763.
[8]) Rec. trav. chim. Pays-Bas, 42, 701.
[9]) Journal Soc. Chem. Ind., 42, T. 505.
[10]) Journal Soc. Chem. Ind., 42, T. 336
[11]) Bull. Imp. Inst. Lond., 18, 1 u. 431.
[12]) Caoutchouc et Guttapercha, 19, 11 193.
[13]) Caoutchouc et Guttapercha, 19, 11 438.
[14]) India Rubber Journal, 61, 1225.
[15]) Zentralblatt für Bakter. und Parasitenk. II. Abt., 55, 14.
[16]) C. r. soc. de biologie, 84, 552.
[17]) Caoutchouc et Guttapercha, 18, 10 831.
[18]) Caoutchouc et Guttapercha, 15, 9593.
[19]) A. P. 1 380 640; E. P. 159 602.
[20]) Caoutchouc et Gutta-Percha, 20, 11 708.
[21]) Giorn. di Chim. ind. ed appl., 6, 10.
[22]) Journ. Soc. Chem. Ind., 37, T. 95.
[23]) India Rubber Journal, 62, 145.
[24]) India Rubber Journal, 62, 101.
[25]) Caoutchouc et Guttapercha, 18, 10 911.
[26]) Caoutchouc et Guttapercha, 19, 11 418 und 11 591.
[27]) C. r. d. l'Acad. des sciences, 177, 204.
[28]) India Rubber Journal, 61, 861.
[29]) Journal Soc. Chem. Ind., 42, T. 389.
[30]) India Rubber Journ., 66, 339; Journ. Ind. and Engin. Chem., 15, 1267.
[31]) F. P. 529 327.
[32]) India Rubber Journal, 65, 267.
[33]) India Rubber Journal, 65, 806.
[34]) Kanadisches P. 235 913.
[35]) India Rubber Journal, 67, 233.
[36]) Chem. Zeitung, 47, 711 und 793.
[37]) Caoutchouc et Guttapercha, 19, 11 486.
[38]) Chem. Weekblad, 20, 106 und 124.
[39]) Caoutchouc et Guttapercha, 20, 11 893, 11 919, 11 973.
[40]) India Rubber World, 67, 213 und 291; 68, 488; 69, 219. India Rubber Journal, 67, 191.

molekularen Aufbau des Kohlenwasserstoffes. Olivier [41]) gibt eine zusammenfassende Darstellung der Aufklärung der Konstitution und des künstlichen Aufbaues des Kautschuks. Harries [42]) verwirft auf Grund neuerer Forschungen seine frühere Achtringformel und kommt jetzt zu folgendem Formelbilde:



Hierin bedeutet 3⋮ die Anzahl der einzuschiebenden Reste $-CH_2 - C(CH_3) = CH = CH_2 -$, und v soll angeben, daß die Molekülgröße veränderlich ist.

Beachtenswert ist eine Untersuchung von Kirchhof [43]), der eine spiralförmige Anordnung annimmt, bei Parakautschuk der Formel $(C_{10}H_{17})_2$, bei Kongo der Formel $(C_{10}H_{16})_2$ entsprechend. Auf Grund einer großen Anzahl von Analysen glaubt er diesen Unterschied zwischen Para und Kongo begründen zu können. Nach ihm sieht das Formelbild für Para folgendermaßen aus:

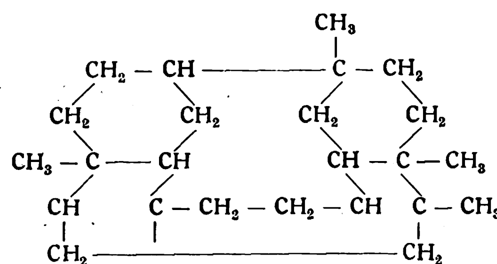


Parakautschukmolekül

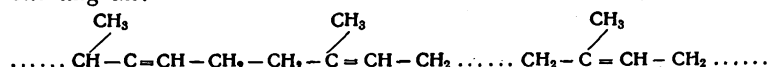
Afrikanisches Kautschukmolekül.

x x Doppelbindungen

Boswell [44]) stellt folgendes Formelbild auf, das auf Grund der Reaktionen des Kohlenwasserstoffes Isopren-, Oktadien- und Dipentengruppen, aber keine Doppelbindungen, enthalten müßte.



Staudinger und Fritschi [45]) nehmen die folgende Kettenbindung an:



Ihnen gelang die Hydrierung des Kautschuks mit Platin als Katalysator bei 100 Atm. Druck. Pummerer und Burkhard [46]) führten die Hydrierung in 0,2 bis 0,6 prozentiger Hexahydrotoluollösung aus.

Harries und Evers [47]) stellten einen sogenannten Hydrokautschuk der Formel $C_{35}H_{62}$ bzw. $C_{40}H_{70}$ her. Die Einwirkung von konz. H_2SO_4 auf Kautschuk untersuchte Kirchhof [48]). Die sich dabei bildenden Produkte entsprechen denen, die bei der natürlichen Alterung entstehen, so daß Kirchhof annimmt, die Alterung werde hervorgerufen durch die geringen Mengen H_2SO_4, die sich beim Lagern aus dem Schwefel der Mischung bilde.

Von Kautschukderivaten seien genannt die von Kirchhof [49]) hergestellten Kautschukformolite. McGavack [50]) stellte Untersuchungen an über die Art der Bindung von Cl an das Kautschukmolekül. Nach ihm tritt zunächst Substitution, erst später Addition ein.

Frick [51]) studierte die Einwirkung von Selenoxychlorid auf Kautschuk, Alessandri [52]) die Reaktion zwischen Nitrosobenzol und Kautschuk.

Daß sich beim Altern intermediär Ozonide bilden, läßt sich, wie Kaye [53]) und Witby [54]) zeigten, durch den Nachweis von Lävulinaldehyd beweisen. (Wird fortgesetzt.)

[41]) Chem. Weekblad, 18, 231.
[42]) Wissenschaftl. Veröffentl. aus dem Siemens-Konzern, 1, 87.
[43]) Kolloid-Zeitschrift, 27, 311 und 30, 176.
[44]) India Rubber Journal, 64, 981.
[45]) Helv. Chim. acta, 5, 785.
[46]) Ber., 55, 3458.
[47]) l. c.
[48]) l. c.
[49]) l. c.
[50]) Ind. and Engin. Chem., 15, 961.
[51]) Chem. News, 127, 74.
[52]) Gazz. Chim. ital., 51, II. 129.
[53]) India Rubber Journal, 63, 535.
[54]) India Rubber Journal, 63, 743.

Deutsche Automobil-Ausstellung 1924.

Der Siegeszug des Ballonreifens.

Trotz der großen finanziellen Schwierigkeiten, die im letzten Halbjahr in der Industrie allenthalben geherrscht haben, hat es sich die deutsche Automobilindustrie nicht nehmen lassen, die diesjährige Automobil-Ausstellung in Berlin — zugleich die 25. — zahlreich zu beschicken und so einen Beweis ihrer Leistungsfähigkeit abzulegen. Neben der Pflege des Luxuswagens, der bislang in den Erzeugnissen unserer Industrie dominierend war, hat die Automobilindustrie auch dem Klein-Autotyp ihre Aufmerksamkeit gewidmet, und man muß sagen, ein Wagen, wie der kleine Aga, der kleine Opel oder Apollo usw. kann — wenn er in Serienfabrikation hergestellt wird — sehr wohl den deutschen Gebrauchswagen abgeben. Insofern hat man bei einem Rundgang durch die Ausstellungshallen den Eindruck gewinnen können, daß die deutsche Automobilindustrie sich mitten im Umstellungsprozeß befindet und eifrig bemüht ist, durch Verbilligung der Produktion sich auf die Weltmarktverhältnisse umzustellen und sich auf den Augenblick vorzubereiten, wo der Ruf „Ford ante portas" erschallt.

Dieser Umstellungs- und Verbilligungsprozeß wird nur vor sich gehen können, bzw. wird nur dann von Erfolg begleitet sein, wenn es gelingt, in der Konstruktion von Chassis und Karosserie das tote Gewicht herabzumindern und dadurch Materialkosten zu sparen. Vergleicht man die vor 20 Jahren oder auf der 1. Ausstellung vor 25 Jahren gezeigten Wagen mit den jetzigen, so muß man sagen, daß diese Tendenz schon wesentliche Fortschritte gemacht hat und nur hat machen können, weil diesen Bestrebungen die Reifentechnik zu Hilfe gekommen ist. So ist der Fortschritt in der Automobiltechnik eng verbunden gewesen mit dem Fortschritt in der Reifentechnik. Vom Kutschenwagenreifen bei den ersten Automobilen bis zum Cordreifen ist ein weiter Weg. Der Erfolg ist eine starke Herabminderung des Eigengewichts der Wagen gewesen. Der Schritt vom Cordreifen zum Ballonreifen wird auch dieselben Folgen aufweisen. Auch jetzt wird es wieder möglich sein, das tote Gewicht im Wagen zugunsten eines billigeren Preises und ohne Schaden für die Leistungsfähigkeit und Lebensdauer des Wagens herabzumindern. Das wird auch letzten Endes der stärkste Anlaß zu dem Siegeszug des Ballonreifens gewesen sein, den dieser in Amerika bereits unternommen hat und den er in Deutschland jetzt zu unternehmen scheint. Nur wenige wußten vor der Ausstellung etwas vom Ballonreifen, heute ist er jedoch bekannt und man kann sagen: fast schon Mode. „Die Interessenten kaufen nur Ballonreifen" ist die Auskunft, die uns mehr als einmal zuteil geworden ist. Und in der Tat! Mehr als 50 Prozent der ausgestellten Wagen waren mit Ballonreifen versehen. Um nur einige zu erwähnen: Wanderer hatte 2 Wagen mit Continental-Ballon-Cord, die Deutschen Werke einen D-Wagen mit Peters Union Cord-Ballon, Alfi, Brennabor, Aga, Steyr, Presto, Opel mit Continental-Ballon-Cord, Apollo wieder mit Peters Union Ballon-Cord, andere mit den Ballonreifen der „Excelsior", wieder andere mit Calmon-Ballonreifen oder Deka-Ballon-Cord. Zweifellos hat die Automobil-Ausstellung für die Einführung des Ballonreifens beim Publikum und zur Reklame für ihn den Anstoß gegeben. Es ist anzunehmen, daß er jetzt auch recht bald ein bewährter Freund der Automobilisten wird und daß die Automobilindustrie aus den Vorteilen des Ballonreifens eine Nutzanwendung in konstruktiver Hinsicht zieht.

Was nun die

Gummi-Industrie auf der Automobil-Ausstellung

anbetrifft, so war diesmal die Beteiligung der deutschen Reifenfabriken weit größer als das letzte Mal und — was besonders hervorgehoben werden muß, — die Stände der Firmen hatten eine Aufmachung, die eine weitaus repräsentativere Wirkung erzielte als bei früheren Anlässen. Die Bedeutung der Reifenindustrie für den Automobilismus ist so auch rein äußerlich gekennzeichnet worden. Jeder Besucher wird diesen Eindruck bestätigen können, denn jedem werden bei seinem Eintritt in die Ausstellungshalle I die an der entgegengesetzten Seite in einer Front liegenden, äußerst geschmackvoll aufgebauten Stände unserer großen Reifenfabriken aufgefallen sein.

Wenn wir nun im folgenden schildern, was die einzelnen Firmen auf ihren Ausstellungsständen gezeigt haben, so gehen wir dabei der Objektivität halber nach dem Alphabet vor. Da sind zunächst die Asbest- und Gummiwerke Alfred Calmon A.-G. in Hamburg, die ihre Erzeugnisse um einen aus Reifen aufgebauten Tempel zur Aufstellung gebracht haben. Der Tempel ist weithin sichtbar. Auf 4 Säulen aus den bekannten Calmon-Hansa-Cordreifen und dem Calmon-Stahl-Gleitschutz-Cord ruht ein mächtiger Reifen, der neue Hansa-Cord, von 5½ m Durchmesser und einem Gewicht von 20 Zentnern. Außerdem zeigte die Firma ihre bekannten Cordreifen, ihre elastischen Vollgummireifen, Riesen-Luftreifen und einen Ballonreifen, der auf die Originalfelgen paßt und dasselbe Profil trägt, wie der Hansa-Cord. Auch eine große Auswahl von Motorradreifen war zu sehen mit dem Dreirippenprofil und dem neuen Knopf-Block-Gleitschutz, beide mit Cordgewebe, ferner Fahrradreifen mit Grätenprofil, Schriftprofil mit und ohne Cordgewebe. Alle diese Fabrikate machten den denkbar besten Eindruck und legten ein Zeugnis ab von den gewissenhaften Grundsätzen, die bei der von den Calmonwerken betriebenen Fabrikation richtunggebend sind.

Unweit von dem Stand der Calmonwerke fällt der vornehme, in den Farben der Firma, blau-gelb, aufgebaute Stand der Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover, auf. An der großen in blau gehaltenen Rückwand des Standes ist in Riesenausmaßen ein Continental-Ballon-Cordreifen angebracht, der weithin die neuesten Errungenschaften der Reifentechnik verkündet. Neben einer großen Anzahl der neuen Continental-Ballon-Cordreifen waren auch die Continental-Cordreifen „Type Ballon" ausgestellt, die die Vorteile des Ballonreifens mit der Annehmlichkeit in sich vereinigen, daß sie auch auf die alten Felgen angebracht werden können. Das Profil ist dasselbe wie bei den bekannten Continental-Cordreifen. Ferner hat die Firma ihre Vollgummireifen, Continental-Elastik-Hohlraumreifen, gezeigt, sowie ihre bestens bekannten Continental-Cord-Riesenluftreifen. Auch die Motorrad- und Fahrradbereifung war mit verschiedenen Erzeugnissen der Continental vertreten. Eine außerordentlich interessante und gleichzeitig originelle Art der Prüfung des Unterschieds zwischen einem gewöhnlichen Cordreifen und dem Ballonreifen hat die Firma unmittelbar neben ihrem Stand den Interessenten vorgeführt. In der Achse eines Continental-Cord und eines Continental Ballon-Cord hing, durch Eisenstäbe verbunden, je eine Sitzgelegenheit, deren Schwerpunkt in der Achse der beiden Reifen lag. Die Reifen wurden durch eine unterhalb des Reifens liegende, mit Erhöhungen versehene Welle derart in Bewegung gesetzt, daß der Reifen gewissermaßen auf der Welle und über deren Unebenheiten lief. Die Stöße, die dadurch die Reifen erfuhren, wurden auf die Sitzgelegenheit übertragen und man konnte so leicht den Unterschied feststellen, in welchem Maße durch den Ballonreifen die Stöße gemildert werden und die Federung eine größere ist. Alles in allem hat die Continental durch die Aufmachung ihres Standes und die ausgestellten Conti-Reifen wieder gezeigt, welche Bedeutung sie innerhalb der Reifenindustrie einnimmt.

Unweit davon befindet sich der Stand der Deka-Pneumatik G. m. b. H., Berlin O 112. Auch hier war der übersichtlich angeordnete Deka-Ballonreifen die Hauptattraktion. Ein Riesenreifen inmitten des Standes wies darauf hin und zeigte, was es hier zu sehen gab. Sein Profil ist zweckentsprechend und gewährt einen erhöhten Gleitschutz. Er wird in allen Größen geliefert und paßt auf die alten Felgen. Ferner hat die Firma ihren bekannten Deka-Grip-Cord gezeigt, dessen bekanntes Profil das Gleiten derart verhindert, daß sogar im Winter die Schneekette überflüssig wird. Außer diesen Reifen hat die Firma noch ihre Pneumatiks Deka-Ueberall, Deka-Prima, mit und ohne Stollendecke, ausgestellt, sowie ihre Knopf-Bergdecken mit roter und weißer Lauffläche. An Schläuchen war der Rot-Stempelschlauch sowie der Deka-Extra-Prima Rot zu sehen.

Auf dem geschmackvoll erbauten, die Bedeutung des Wortes „Excelsior" sinnreich wiedergegebenen Stand haben die Hannoverschen Gummiwerke Excelsior A.-G., Hannover-Limmer, ihre neuesten Erzeugnisse auf dem Gebiete der Reifentechnik ausgestellt. Inmitten des Standes, auf einem hochaufragenden Sockel, erhebt sich ein Excelsior-Ballon-Cord, von hinten durch einen das Wort „Excelsior" bildenden Lichtkranz effektvoll beleuchtet. Zu sehen war der bekannte Excelsior-Cordreifen mit seiner tiefschwarzen Lauffläche und dem zweckmäßigen Profil. Daneben als neuestes der Excelsior-Ballon-Cord mit demselben Profil wie der Excelsior-Cord. Er wird in den Größen 715×115, 730×130 und 750×145 geliefert. Auch mit einem Riesenluftreifen war die Firma vertreten, sowie mit einer Anzahl von Motorradreifen der verschiedensten Profilierung. Ferner hat die Firma noch eine Reihe von Zubehörteilen, wie Handgriffe, Knieschützer, Sattelkissen aus Gummi, sowie Reparaturmaterialien ausgestellt, die in zweckmäßiger, stets gebrauchsfertiger Zusammenstellung für alle erforderlichen Reparaturen an Decken und Schläuchen zu haben sind. So haben die ausgestellten Erzeugnisse der Firma wiederum gezeigt, daß die Devise „Excelsior", die in ihrem Namen verkörpert ist, auch für die gesamte Produktion des Werkes maßgebend ist.

Die Gummiwerke Fulda A.-G. in Fulda waren auf der Ausstellung wiederum mit ihren bestens bekannten Fulda-Riesenkissenreifen vertreten, deren Federwirkung gegenüber einem normalen Vollgummireifen besonders groß ist. Neben diesem Reifen waren auch noch die üblichen Vollgummireifen zu sehen, so daß man gute Gelegenheit hatte, den Unterschied zwischen beiden in bezug auf ihre Elastizität usw. festzustellen.

Das Bestreben, die Vollgummireifen elastischer zu machen und dadurch die Beschädigungsgefahr für die Landstraße zu verhindern, geht auch aus der von der Gummiwarenfabrik S. Herz G. m. b. H., Berlin SO 33, eingeschlagenen Richtung bei der Fabrikation von Vollgummireifen hervor. Der neue Riesenluftreifen der genannten Firma zeichnet sich besonders durch seine große Elastizität aus, sowie durch einen erhöhten Gleitschutz. Daneben hat die Firma auch noch eine Reihe von anderen Vollgummireifen, die bekannten Herz-Massivreifen, ausgestellt, sowohl für die Bereifung von Lastkraftwagen, als auch von Elektrokarren, die jetzt immer mehr Eingang zu finden scheinen. Für den Winter werden die Reifen auch mit einer Ledergleitschutzdecke geliefert, so daß auch gegen Schnee ein erhöhter Gleitschutz gewährleistet ist.

Mit einer großen Auswahl von Vollgummireifen waren auch die Liga-Gummiwerke G. m. b. H., Frankfurt a. M., vertreten. Ihre Vollgummireifen sowie die Vollgummi-Elastikreifen haben sich bereits gut eingeführt und waren in allen Größen auf dem Stand vertreten. Der Elastikreifen zeichnet sich durch seine besonders große Federwirkung aus, die durch einen im Reifen befindlichen Hohlraum hervorgerufen wird. Daneben war die Firma auch noch mit Fahrradreifen vertreten, sowie mit Fußbodenmatten aus Gummi.

Der hübsch ausgestattete Stand der Firma Peters Union A.-G. in Frankfurt a. M. zeigte eine große Auswahl von Erzeugnissen der Firma, angefangen vom Fahrradreifen bis zum Ballonreifen, dem neuesten Erzeugnis der modernen Reifentechnik. Fahrradreifen mit Wulstdecken und Drahtdecken, mit und ohne Cordgewebe, Motorradreifen usw. waren in großer Auswahl vorhanden. Der Motorradreifen hat, wie der bekannte Peters Union-Rotsiegel-Cord, ein äußerst zweckmäßiges Profil, das den höchsten Gleitschutz bietet und allen Anforderungen in dieser Beziehung gerecht werden kann. Die Erzeugnisse der Firma tragen jetzt das Rotsiegel „Non plus ultra", das als Qualitätsmarke der Firma angesehen werden kann. Der Peters Union-Cordreifen wird auch als „Duplexreifen" hergestellt, d. h. er weist durch die Verbindung der Zahnradreifenprofilierung mit dem Stahlnietengleitschutz eine doppelte Gleitschutzwirkung auf. Ferner hat die Firma auch einen Ballonreifen gezeigt, den Peters Union-Cord-Ballon, der alle Vorzüge eines Ballonreifens in sich vereinigt. Von den übrigen Reifen sei noch erwähnt der Peters Union Riesenluftreifen mit derselben Zahnradprofilierung wie der Cordreifen, sowie der Peters Union-Zahnradvollgummireifen. Für alle diese Erzeugnisse ist das Rotsiegel „Non plus ultra", wie bereits erwähnt, das Qualitätszeichen.

Wenn wir nun noch die Berlin-Rixdorfer Gummiwarenfabrik Hans Schumann, Berlin N 39, erwähnen, so ist damit die Reihe der Reifenfabriken geschlossen, die auf der Ausstellung mit ihren Erzeugnissen würdig vertreten waren. Der Czaika-Pneumatik für Automobil und Motorrad wird jetzt von der Firma auch mit Cordgeweben hergestellt. Sie tragen das bekannte Kettenprofil, sowie für besondere Zwecke den Stahlnietengleitschutz anstatt der Profilierung. Mit dem Czaika-Meteor hat die Firma einen hochwertigen Vollgummireifen geschaffen, der sich besonders dadurch auszeichnet, daß er nahtlos gearbeitet ist.

Neben den Reifenfabriken war die Gummi-Industrie auch noch durch einige Dichtungsringfabriken vertreten. Die Firma Friedrich Goetze A.-G. in Burscheid bei Köln hat neben ihren bewährten Metallpackungen und Kolbenringen aus Spezial-Gußeisen, Stahl und Bronze auch ihre wellenförmigen Metalldichtungsringe mit Asbesteinlage sowie ihre profilierten Doppel-Kupferdichtungsringe mit Asbestgraphiteinlage ausgestellt. Mit Metall-Asbestdichtungsflanschen war auch vertreten die Firma Albert Hirth A.-G. in Stuttgart (Hirths Spezialdichtungen, Zylinder-Kopfdichtungen und Zylinder-Blockdichtungen, Ueberhitzerringe usw.), die Firma Kupfer-Asbest-Co. Gustav Bach, Heilbronn a. N., mit ihren bekannten „Kaco"-Dichtungsringen, sowie die Firma Paul Lechler in Stuttgart mit ihren seit 25 Jahren bekannten und bewährten Lechler-Dichtungen, wie Kupfer-Asbestringe, Kupfer-Asbestflanschen und diverse Spezial-Dichtungsringe. Erwähnenswert ist, daß in die 400 PS.-Maybachmotoren des Z. R. III Lechler-Metall-Asbest-Dichtungen eingebaut waren, ein Beweis für deren anerkannte Qualität.

Zum Schluß sei auch noch die Gummiwarenfabrik Peter Rost in Köln erwähnt mit ihrem Pero-Schlauchschwamm, der sich durch die sinnreiche Vereinigung von Gummischwamm und Wasserschlauch als Auto-Abwaschschwamm besonders gut eignet.

* * *

In der neuerbauten Ausstellungshalle II waren nur einige wenige Firmen unserer Branche untergebracht.

Auf Stand Nr. 759 zeigte die Firma B. Polack, Aktiengesellschaft, Gummiwarenfabrik und Schlauchweberei, Waltershausen in Thür., Polack-Vollgummireifen für Lastkraftwagen und Polack-Motorradreifen. Als hochelastischer Vollgummireifen hat sich Polack-Titan in der Praxis hervorragend bewährt. Er ist das Ergebnis 25jähriger Erfahrungen auf dem Gebiete der Vollgummireifenherstellung und soll die schnelle und sichere Beförderung von Personen und Gütern durch Kraftfahrzeuge gewährleisten. Infolge seiner Zähigkeit, Elastizität und Widerstandskraft haben sich bei Benutzung von Titan-Polack folgende Vorteile ergeben: angenehmes, sicheres und ruhiges Fahren, höchste Kilometerleistungen, Schonung der Wagen, Verminderung der Reparaturkosten und Abschreibungen, verlängerte Lebensdauer der Fahrzeuge, Ersparnis an Nervenkraft und Arbeit. Die weitgehenden Garantiebedingungen für den Titanreifen schließen u. a. ein: Garantie für 25 000 km Leistung.

Die Firma Vorwerk & Sohn, Abt. Gummiwerke, Barmen, vereinigt in mehreren Aufbauten Modelle ihrer Vollgummireifen für Lastkraftwagen, Omnibusse und elektrische Lastkarren. So zeigt ein solcher Aufbau Vorwerk-Vollgummireifen Normalgröße mit 15 000 km Mindestgarantie, ein anderer Vorwerk-Vollgummireifen Uebergröße, ebenfalls mit 15 000 km Garantie. Diese Uebergrößen haben einen wesentlich verstärkten Gummibelag mit erheblich verbreiterter Lauffläche und sind bei erhöhter Elastizität im Gebrauch ganz besonders wirtschaftlich. Für die Vorwerk-Vollgummi-Elastic-Reifen erhöht sich die Mindestgarantie auf 25 000 km. Einen schlagenden Beweis für die weit über diese Garantien hinausgehende Qualität der Vorwerkschen Reifen liefern die ausgelegten alten Vollgummireifen Normalgröße, die nicht weniger als 70 000 km Fahrleistung aufzuweisen haben und trotzdem noch gebrauchsfähig sind.

Pneumatiks für Kleinwagen und Krafträder waren auf dem Stand der Firma Schmidts Gummiwarenfabrik Arthur Schmidt Akt.-Ges., Stade in Hannover, Zweigniederlassung Berlin SW 61, Belle-Alliancestr. 101, zu sehen, als: Schmidts Prima S-Reifen, Motorradreifen, Soziusschläuche, Extra stark, Gebirgsreifen, Gleitschutz, Cord-Radreifen usw.

Die Firma Oswald Schröter, Gummiwarenfabrik, Berlin-Reinickendorf-Ost, Hoppestr. 12, war mit Flügelschrauben für Automobile und Motorräder, sowie mit Pneumagriffen für Lenker und Dichtungen für Ventile und Luftpumpen vertreten.

Carl Jeschke & Co., Berlin W 66, Mauerstr. 91, stellte einen reichhaltigen Aufbau seiner Lagerartikel für Automobilbau und Reparaturen zur Schau, darunter die verschiedensten Schläuche, Keilriemen, Bremsbelag, Packungen, Platten usw.

An den zahlreich ausgestellten Motorrädern, Lastkraftwagen und Fahrzeugen aller Art wetteiferten die verschiedenen Gummireifen in allen Größen, besonders natürlich die Riesenreifen, wie Continental-Cord, Continental-„Elastic"-Vollreifen, Continental Ballon-Cord, Excelsior Tractor, Fulda-Riese, Peters Cord, an Motorrädern auch Metzeler Prismator als zuverlässiger Gleitschutzreifen.

Auf dem Stande der Firma Röbel & Fiedler, G. m. b. H., Chemische Fabrik, Leipzig, waren Proben von einem Gummi-Nähr- und -Konservierungsmittel „Sparegum" ausgelegt. Eine Anzahl Gutachten über dieses Produkt lauten sehr günstig. Die imprägnierten Reifen sollen in erhöhtem Maße widerstandsfähig und geschmeidig werden. Auch bei alten Schläuchen soll sich das Präparat gut bewährt haben.

Einen guten Eindruck machte ferner der Stand 900 der Metzeler Asbestwerke G. m. b. H., Teltow bei Berlin. Den Hintergrund bildete eine Abbildung des Werkes. Davor war der Werdegang der Asbestfabrikate vom Rohasbest an dargestellt. Spezialität der Firma sind u. a. Asbest-Bremsbänder in verschiedenen Breiten und Stärken mit Messingfädeneinlagen und Kupplungsbeläge. Außerdem sind zu nennen: Lamellenringe, Asbestdichtungen und Schnüre und als Spezialität feine Fäden für die Isolierstoffindustrie.

Fleming & Cie. G. m. b. H., Berlin-Charlottenburg, Sybelstr. 56, brachte die Fabrikate ihrer Abteilung A: Vulkanisierapparate für Bereifung zur Darstellung. Die Leistungsfähigkeit der Firma auf diesem Gebiete ist ja bekannt.

Zu nennen sind noch die Firma Richard Wilde, Keilriemen- und Gliederkettenfabrik, Leipzig, Eilenburgerstr. 17a, mit ihren „Atlas"-Hochleistungs-Glieder-Keilriemen, dem Edelchrom-Keilriemen mit Rohhautschloß und dem neuen Keilriemenschloß aus Rohhaut; ferner die Mechanische Treibriemenweberei und Ledertreibriemenfabrik, A.-G., Berlin-Tempelhof, Ringbahnstr. 42/43. Diese zeigt Fahrradsättel und -taschen. Filze für technische Zwecke sind auf den Ständen der Firmen Steinhäuser & Kopp, Offenbach a. M. und Filzfabrik Adershof A.-G., Berlin-Adlershof, zu sehen, insbesondere Schleif- und Polierfilze für Automobil- und Fahrradbau.

Der österreichisch-tschechoslowakische Handelsvertrag und die Gummi-Industrie.

Ende November 1924 ist in Wien zwischen Oesterreich und der Tschechoslowakei ein Handelsvertrag abgeschlossen worden, der voraussichtlich zusammen mit dem neuen österreichischen Zolltarif am 1. Januar 1925 in Kraft treten wird. Der Handelsvertrag hat insofern eine erhöhte Bedeutung, als die Vertragszollsätze, die Oesterreich der Tschechoslowakei bzw. die die Tschechoslowakei Oesterreich gewährt hat, auch auf alle jene Länder Anwendung finden, die entweder mit der Tschechoslowakei oder mit Oesterreich in einem Handelsvertragsverhältnis stehen, das die Meistbegünstigung vorsieht. Das ist für uns sowohl bei Oesterreich auf Grund des Wirtschaftsabkommens vom 1. September 1920 und dem erst in der zweiten Hälfte dieses Jahres abgeschlossenen Zusatzabkommens der Fall, als auch bei der Tschechoslowakei auf Grund des seit 1. August dieses Jahres in Kraft befindlichen Zusatzabkommens vom 31. Juli 1924, das als modus vivendi bis zum Abschluß eines endgültigen Handelsvertrags zwischen Deutschland und der Tschechoslowakei gilt.

Für die Gummi-Industrie selbst sind die Ermäßigungen, die die Tschechoslowakei Oesterreich bzw. Oesterreich der Tschechoslowakei gewährt hat, in einzelnen Punkten ziemlich bedeutend, in vielen anderen, zumeist den wichtigsten Punkten jedoch recht unerheblich, so daß man sich nicht des Eindrucks erwehren kann, daß sich die Tschechoslowakei weitere Ermäßigungen für ihre Handelsvertragsverhandlungen mit England und für das definitive Abkommen mit Deutschland aufgespart hat. Nachstehend geben wir die für unsere Industrie wichtigen Vertragspositionen mit den entsprechenden Zollsätzen wieder:

A. Tschechoslowakische Zollermäßigungen bzw. Bindungen gegenüber Oesterreich.

Tarif Nr.	Warengruppen	Vertragssatz cK	bisher cK
141b	nicht besonders benannte künstl. Schnitz- und Drechslerstoffe, nicht weiter bearbeitet	50	52
320c	Dichtungen aus Gummi	1200	2000
322	Wagendecken und sonstige Decktücher aus groben Zeugstoffen im Gewebe bzw. Garn, chemisch präpariert oder mit Oel, Teer oder Fettkompositionen überzogen oder getränkt	600	1200
325	Wachstuch nicht besonders benannt, auch Wachsmusselin und Wachstaffet:		
a)	Meterware ohne abgepaßtes Dessin nach der wahren Länge gemessen	1500	1875
b)	abgepaßt oder Meterware, mit abgepaßtem Dessin	1700	2125
aus 361c	Waren, nicht besonders benannt, aus Meerschaum, Lava, Celluloid und ähnlichen künstlichen Schnitzstoffen (mit Ausnahme von Imitationen der unter d u. e genannten Stoffe) auch in Verbindung mit gewöhnlichen oder anderen feinen Materialien:		
1.	Rauchrequisiten (Pfeifen-, Zigarren- und Zigarettenspitzen, Mundstücke hierzu und dergleichen) Kämme, Nadeln und Haarspangen	1800 bzw.	1800 3000
2.	andere Waren aus Celluloid	2100	3000
aus 360b	Watte und Verbandmittel, zu Heilzwecken vorgerichtet	1020	1026

B. Oesterreichische Zollermäßigungen bzw. Bindungen gegenüber der Tschechoslowakei.

Tarif Nr.	Warengruppen	Vertragssatz GK	Autonomer Satz GK
83	Technische fette Oele, wie Leinöl, Holzöl, Rüböl und andere, nicht unmittelbar als Speiseöle verwendbar	frei	frei
236b, 2	Dachpappen, nicht besandet	5	6
306b, 2	Kunsthorn, Kunstharze, roh, auch in Blöcken, Platten, Stäben oder Röhren, auch geschliffen, mattiert	30	40
aus 307a, 2	Bürstengriffe aus Celluloid oder Cellon	150	250
aus 307b	Rauchrequisiten aus Kunsthorn u. Kunstharz (Pfeifen-, Zigarren-, Zigarettenspitzen, Mundstücke hierzu und dergl.)	200	250
aus 307b	Bürstengriffe aus Kunsthorn oder Kunstharz	150	250
337a	Wärmeschutzmassen aus Kieselgur usw., ungeformt	1	1
514a	Verbandstoffe	100	100
514b	Watten und andere Verbandmittel	40	40
270	Grobe Zeugstoffe, chemisch zugerichtet oder mit Oel, Teer oder Fettgemengen überzogen oder getränkt; Wagendecken und sonstige Decktücher daraus	75	80

Von der belgischen Gummi-Industrie.

Aus der Valutakonjunktur, die die Entwertung des Franken der belgischen Industrie gebracht hat, hat auch die Gummi-Industrie Belgiens guten Nutzen gezogen. Der Rohstoffbedarf der belgischen Gummiwarenfabriken ist im laufenden Jahre gestiegen; die Einfuhr von Rohgummi war in den ersten acht Monaten 1924 rund 22 Proz. größer als im Vorjahr, während die Rohgummiausfuhr Belgiens gegen 1923 um fast 40 Prozent abnahm. Ein- und Ausfuhr *) sowie Versorgung Belgiens mit Rohgummi stellten sich während der Monate Januar bis August wie folgt:

	1923	1924	Zu- bzw. Abnahme
	Mengen in	Kilogramm	
Einfuhr	2 094 483	2 563 876	+ 469 393
Ausfuhr	987 995	595 317	— 392 678
Versorgung	1 106 488	1 968 559	+ 862 071

*) Quelle: „Bulletin Mensuel du Commerce Spécial" des belgischen Finanzministeriums.

Demnach war die Versorgung in der Zeit von Januar bis August 1924 um rund 862 000 kg oder fast 78 Prozent größer als in der entsprechenden Periode des Vorjahres. Nach den Ziffern für Januar bis August zu schließen, dürfte das ganze Jahr 1924 eine Versorgung Belgiens mit Rohgummi in Höhe von fast 3000 t bringen gegenüber einer solchen von rund 1700 t im Jahre 1923. Der ausländische Wettbewerb in Gummiwaren ist auf dem belgischen Markte sehr stark. Auf manchen wichtigen Gebieten gelang es zwar der belgischen Gummi-Industrie, den ausländischen Wettbewerb einzuschränken, aber gerade in den wichtigsten Artikeln, nämlich in Automobil- und Motorradreifen, hat die Einfuhr aus dem Auslande von Januar bis August 1924 weiter zugenommen. Andererseits konnten jedoch die belgischen Gummiwarenfabriken, von der Valuta unterstützt, ihr Ausfuhrgeschäft im laufenden Jahre in den meisten Artikeln erweitern. Während der Monate Januar bis August stellte sich die belgische Ein- und Ausfuhr von Gummiwaren wie folgt:

Erzeugnisse	1923 Menge in kg	1923 Wert in Mill. Fr.	1924 Menge in kg	1924 Wert in Mill. Fr.
		Einfuhr		
Mäntel und Schläuche für Auto- u. Motorradreifen	1 303 197	25,236	1 445 785	29,887
Treibriemen aus Gummi und Leder	42 609	1,052	41 007	1,223
Andere Gummiwaren	722 227	11,351	589 007	10,302
Insgesamt	2 068 033	37,639	2 075 799	41,412
		Ausfuhr		
Mäntel und Schläuche für Auto- u. Motorradreifen	595 765	10,906	709 629	15,609
Treibriemen aus Gummi und Leder	212 207	5 243	255 954	6,990
Andere Gummiwaren	203 844	2,701	242 693	3,660
Insgesamt	1 011 816	18,850	1 208 276	26,259

Am stärksten ist der ausländische Wettbewerb in Mänteln und Schläuchen für Auto- und Motorradreifen. Hier beherrschen Italien, Frankreich und Großbritannien das Feld. In Treibriemen aus Gummi und Leder ist Frankreich auf dem belgischen Markte führend, während Großbritannien und die Vereinigten Staaten dem Range nach folgen. Für andere Gummiwaren kommen als Lieferanten in erster Linie Frankreich und Großbritannien in Betracht. Die belgische Ausfuhr von Mänteln und Schläuchen für Automobil- und Motorradbereifung ist nur etwa halb so groß wie die Einfuhr und richtet sich hauptsächlich nach Großbritannien, Holland, Deutschland, der Schweiz und Frankreich. In Treibriemen aus Gummi und Leder ist Belgiens Export verhältnismäßig bedeutend und übertrifft die Einfuhr in diesen Artikeln um das Mehrfache. Die Treibriemenausfuhr geht hauptsächlich nach Deutschland, Großbritannien, Frankreich und Italien. Von der Ausfuhr anderer Gummiwaren geht etwa die Hälfte nach den Niederlanden. Im einzelnen waren die wichtigeren Herkunfts- und Bestimmungsländer an der belgischen Ein- und Ausfuhr von Gummiwaren während der ersten acht Monate 1924 folgendermaßen beteiligt:

Herkunftsländer	Mäntel u. Schläuche f. Auto- u. Motorradreifen Menge kg	Wert Mill. Fr.	Treibriemen aus Leder u. Gummi Menge kg	Wert Mill. Fr.	Andere Gummiwaren Menge kg	Wert Mill. Fr.
			Einfuhr			
Italien	519 928	12,376	139	0,006	3 986	0,062
Frankreich	441 010	8,003	26 885	0,831	351 581	5,398
Großbritannien	378 539	7,020	6 939	0,220	131 095	2,620
Ver. Staaten	98 445	2,372	5 240	0,126	34 990	0,765
Niederlande	2 373	0,034	574	0,027	5 781	0,145
Deutschland	1 346	0,012	1 169	0,011	35 853	0,913
And. Länder	4 144	0,069	61	0,001	25 921	0,396
Bestimmungsländer			Ausfuhr			
Italien	17 708	0,445	19 582	0,663	121	0,011
Frankreich	57 841	1,107	20 828	0,685	33 798	0,718
Großbritannien	191 031	4,654	29 010	1,112	14 425	0,239
Ver. Staaten	—	—	1 293	0,027	247	0,009
Niederlande	108 745	2,140	12 937	0,481	124 097	1,620
Deutschland	92 583	2,532	30 226	0,927	6 588	0,084
Schweiz	74 121	1,800	9 472	0,262	496	0,008
Norwegen	12 445	0,260	—	—	10 636	0,119
Griechenland	10 408	0,102	—	—	—	—
Spanien	4 974	0,060	6 656	0,069	—	—
Argentinien	8 675	0,132	2 282	0,013	7 614	0,080
And. Länder	131 098	2,374	123 668	2,750	44 671	0,771


POLYPYRIT
Grand Prix Weltausstellung Brüssel 1910
Turin 1911
Königl. schwedische Medaille
Baltische Ausstellung 1914
PAHL'sche
GUMMI- und ASBEST-GES: m·b·H· DÜSSELDORF-RATH

Die deutsche Gummiwarenausfuhr nach Belgien hat seit dem Jahre 1922 stark abgenommen. Im Vergleich zu den französischen, italienischen, englischen und amerikanischen Gummiwaren spielen deutsche Erzeugnisse heute auf dem belgischen Markte eine geringe Rolle. Von einem deutschen Wettbewerb in Automobil- und Motorradreifen sowie in Treibriemen ist kaum noch zu reden. Deutschlands Position im Verkehr mit Belgien erscheint noch bedeutend ungünstiger, wenn man den belgischen Gummiwarenexport nach Deutschland berücksichtigt, der sich besonders auf Automobil- und Motorradbereifung sowie auf Treibriemen erstreckt. Der belgische Gesamtexport von Gummiwaren nach Deutschland war während der ersten acht Monate 1924 fast viermal so groß wie die belgische Einfuhr aus Deutschland in dieser Periode. Die belgische Handelsbilanz in Gummiwaren ist also im Verkehr mit Deutschland erheblich aktiv, während sie im Verkehr mit Frankreich, Großbritannien, Italien und den Vereinigten Staaten von Amerika stark passiv ist. Wie ungünstig Deutschland gegenüber den anderen großen Gummiwarenexporteuren in dem belgischen Außenhandel mit Gummiwaren während der ersten acht Monate 1924 abgeschnitten hat, geht aus der folgenden Uebersicht hervor; es betrug die

aus bzw. nach	Einfuhr Belgiens Mill. Fr.	Ausfuhr Belgiens Mill. Fr.	Ueberschuß der Einfuhr (—) bzw. der Ausfuhr (+)
Frankreich . . .	14,232	2,510	— 11,722
Italien	12,444	1,119	— 11,325
Großbritannien .	9,860	6,005	— 3,855
Ver. Staaten . .	3,263	0,036	— 3,227
Deutschland . .	0,936	3,543	+ 2,607
Niederlande . . .	0,206	4,241	+ 4,035

G. B.

Absatz von Gummiwaren nach der Schweiz.

Die Deutsche Handelskammer in der Schweiz macht in ihrem Jahresbericht über die deutsch-schweizerischen Wirtschaftsbeziehungen im Jahre 1923 die nachstehenden Ausführungen über Gummiwaren.

Die Erzeugnisse der Gummibranche waren fast ausnahmslos den Einfuhrbeschränkungen unterworfen. Die Verhältnisse in der Gummibranche lagen, wenn man die Lage anderer einfuhrbeschränkter Branchen zum Vergleich heranzieht, ziemlich günstig. Alle Branchen, deren Artikel vorwiegend unter Einfuhrbeschränkung stehen, haben das gemeinsam, daß bei ihnen im wesentlichen nicht Produktions- und Marktverhältnisse über den Absatz entscheiden, sondern das Maß von Entgegenkommen, das die Einfuhrbehörde gewährt. Freilich gilt auch hier ungefähr das, was hinsichtlich der deutschen Einfuhrverbote gesagt wurde: zunehmende Nachfrage äußert sich in zunehmendem Druck auf Lockerung der Einfuhrfesseln. Sei es nun, daß wirtschaftspolitische Erwägungen die Einfuhrbehörde von sich aus zu einer weitherzigeren Bewilligungspraxis führen, sei es, daß verstärkte Vorstellungen aus Importeur- und Konsumentenkreisen Berücksichtigung erfordern. In der Tat finden wir denn auch bei den meisten unter Einfuhrbeschränkungen stehenden Gütern Absatzsteigerungen, die zum großen Teil sicherlich auf die allgemein gestiegene Kauflust in der Schweiz und deren Rückwirkung auf die Bewilligungspraxis der Einfuhrbehörden zurückgehen.

Die Importeure der Gummibranche hatten sich rechtzeitig zusammengeschlossen und sich bisher stets Kontingente sichern können, die genügenden Absatz gestatteten. Auch im Jahre 1923 hat sich der gesamte Bezug der Schweiz an Gummiwaren deutscher Herkunft wieder vergrößert. Die Zunahme von 4 auf 4,5 Millionen Frank ist allerdings nicht so stark gewesen, wie man es vielleicht hätte annehmen können, wenn man sich vergegenwärtigt, daß die Zahl der Automobile in der Schweiz 1923 um 3000 Stück gestiegen ist und daß heute angeblich jeder siebente Einwohner der Schweiz ein Fahrrad besitzt. In das Geschäft mit Automobilreifen teilten sich diesmal Frankreich, Deutschland, die Vereinigten Staaten, England, Italien, Belgien und Holland in der Rangfolge dieser Aufzählung. Wenn Deutschland wieder die zweite Stelle unter den Reifenlieferanten der Schweiz einnehmen konnte, so verdankt es diesen Erfolg der guten Qualität seiner Reifen. Der Hauptkonkurrent, Frankreich, hat ihm im übrigen das Geschäft nicht leicht gemacht. Auf Frankreich geht der beständige Druck auf die Preise zurück, durch den man zu Notierungen gelangte, die mehr als 50 Prozent unter den Vorkriegssätzen liegen. Aehnlich steht es mit Fahrradreifen. Hier haben die neuesten französischen Dumping-Angebote die Konkurrenz deutscher Erzeugnisse schon geradezu unmöglich gemacht.

Den Markt für technische und chirurgische Gummiwaren beherrschte bei weitem das deutsche Fabrikat, dessen Einfuhr rund 3000 Doppelzentner betrug. Die hierfür erzielten Preise ließen jedoch leider auch sehr zu wünschen übrig, denn sie bewegten sich zum größten Teil weit unter den Notierungen von 1914.

Ueber die Kautschukindustrie berichtet der schweizerische Handels- und Industrie-Verein für das Jahr 1923 wie folgt:

In der Kautschukindustrie brachte das Jahr 1923 keine wesentlichen Aenderungen. Nur mit großer Mühe war es möglich, so viele Aufträge hereinzubringen, daß die vorhandenen Arbeitskräfte genügend beschäftigt werden konnten. In einem Betrieb wurde das Personal sogar um 25 Prozent verringert. Die zur Fabrikation von Exportartikeln geschaffene Spezialabteilung lag zum Teil immer noch still, zum anderen Teil hatte sie wenig Beschäftigung. Es ist wenig Aussicht auf Besserung vorhanden.

Die ausländische Konkurrenz war trotz der Einfuhrbeschränkungen andauernd sehr mächtig. Gegen Schluß des Jahres 1923 machten sich außer den östlichen Ländern auch Frankreich und Italien recht fühlbar. Die junge schweizerische Kautschukindustrie glaubt, daß ihr erhöhte Zölle zugestanden werden sollten.

Der Gummiwarenmarkt in Britisch-Indien.

Ueber den indischen Markt in Gummiwaren bringt der „Wirtschaftliche Nachrichtendienst" (Auslandsnachrichten) in Nr. 35 interessante Ausführungen, denen wir folgendes entnehmen. Bei nicht ganz sachgemäßer Behandlung vertragen die Gummiwaren das indische Klima im allgemeinen schlecht, weshalb auch die Einfuhrhäuser nur wenige Gummiartikel kaufen. Es lassen sich aber trotzdem Gummiwaren auf dem indischen Markt einführen, nur muß der Fabrikant der betreffenden Ware alles Risiko und die Kosten übernehmen. — Vor dem Kriege war der indische Markt ein Monopol für englische und deutsche Gummireifenfabrikate. Während des Krieges haben sich verschiedene amerikanische Marken Eingang verschafft. Nach dem Kriege nahm der Absatz der französischen Marke „Michelin" einen großen Aufschwung und wird schon auf 30 bis 40 Prozent der gesamten Gummireifen-Einfuhr geschätzt. Es folgen Goodyear und Dunlop, die sich ungefähr in 30 Prozent des Absatzes teilen. Die restlichen 30 oder 20 Prozent entfallen auf verschiedene andere englische, amerikanische, deutsche und andere Marken. Nach der amtlichen Statistik betrug die Einfuhr von Automobilreifen nach Indien in den 11 Monaten April 1923 bis Februar 1924 aus: Großbritannien 54 788 Stück im Werte von 32,00 Lakhs-Rupien, Frankreich 51 386 Stück im Werte von 29,22 Lakhs-Rupien, den Vereinigten Staaten 23 187 Stück im Werte von 12,17 Lakhs-Rupien, Deutschland 15 203 Stück im Werte von 9,87 Lakhs-Rupien, Kanada 8448 Stück im Werte von 4,53 Lakhs-Rupien, Italien 2039 Stück im Werte von 1,13 Lakhs-Rupien, insgesamt 161 064 Stück im Werte von 92,18 Lakhs-Rupien. Der Import von Luftschläuchen betrug 169 211 Stück im Werte von 14,15 Lakhs-Rupien. Was die Art des Verkaufs anbetrifft, so wird die Mehrzahl der Automobilreifen in Indien durch die Filialen auf den Markt gebracht, die die Hersteller selbst im Lande einrichten, so unterhalten Michelin, Goodyear und Dunlop in Indien sehr weitverzweigte Verkaufsorganisationen. Verschiedene europäische, besonders englische Marken werden in Konsignation eingeführt. Der so erreichte Umsatz ist aber nur sehr gering, so daß dieses Verfahren sich nicht empfiehlt. Sobald die Luftreifen in Kalkutta, Bombay oder Madras angekommen sind, müssen sie an die eingeborenen Händler weitergeleitet werden. Diese letzteren kaufen gleichzeitig nur eine sehr geringe Zahl von Decken und Luftreifen verschiedener Abmessungen, ebenso wie Benzinbehälter und andere Teile. Einige dieser Händler, die mehr Kredit genießen, können größere Posten an Reifen erhalten, aber die Fabriken sind auch in diesem Fall bemüht, nur gegen bar zu verkaufen. Folgende Abmessungen sind zurzeit in Indien üblich (in mm): 760×90, 765×105, 815×105, 820×120, 880×120. Die Cordreifen finden steigenden Anklang bei den Automobilbesitzern in Indien, weil sie sich am besten bewähren und auf die Dauer billiger sind als die anderen. Ballonreifen sind in Indien noch nicht aufgetaucht. Vollgummireifen für schwere Fahrzeuge machen nur 4 Prozent der Gesamteinfuhr an Reifen aus. So wurden in Kalkutta 1923 unter 61 000 Reifen nur 2523 Vollreifen eingeführt. Der Handel in Vollreifen liegt etwa je zur Hälfte in englischen und amerikanischen Händen. Es wird behauptet, daß das Fehlen des europäischen

Festlandwettbewerbes in Vollreifen den Handel hiermit sehr viel gewinnbringender macht. Die gebräuchlichen Abmessungen sind 34×4, 34×5, 35×5, 36×6. — Der Gesamtwert der eingeführten Radreifen betrug 1923 600 000 $, an dem die englischen Häuser und solche vom europäischen Festlande etwa zu gleichen Teilen partizipieren. Deutsche Reifen sollen in letzter Zeit, nach amerikanischen Angaben, in großen Mengen eintreffen. Vollgummireifen für Zugwagen haben einen ziemlich guten Markt in Indien. Sie wiegen meist 1 lb. je Fuß. Die englischen Häuser liefern sie im allgemeinen zu 40 Cents je Fuß.

Was die Propaganda anbetrifft, so erfolgt diese bei Dunlop, Goodyear und Michelin durch die Vertreter der Firmen in Indien auf Kosten des Fabrikanten. Für den Fall, daß der Importeur unmittelbar vom Fabrikanten kauft, werden die Propagandakosten zu gleichen Teilen getragen, und zwar auf einer Grundlage von je 4 Prozent der jährlichen Verkaufsziffer.

Einige amerikanische Fabrikanten sind sehr bemüht, Treibriemen aus Kautschuk einzuführen. Dies erfordert viel Propagandaarbeit, da fast alle Fabriken an Treibriemen aus Leder gewöhnt und solche aus Kautschuk so gut wie unbekannt sind. Wenn der Treibriemen aus Gummi auch in den Baumwoll- und Jutespinnereien nur wenig Aufnahme gefunden hat, so wird er doch immerhin von Sägemühlen und Mehlmühlen versuchsweise benutzt. Zurzeit ist es noch nicht möglich zu sagen, ob sich Kautschuk für diese Zwecke in Indien bewähren wird. — Die Eisenbahnen Indiens verbrauchen bedeutende Mengen von Schläuchen und Dichtungen dieser Art und verwenden gewisse englische Marken. Die englischen Fabrikanten halten stets beträchtliche Lagervorräte im Lande. Die Eisenbahnen kaufen aber nur den billigsten Artikel, vorausgesetzt, daß er einige Gewähr für Dauerhaftigkeit bietet. — Verschiedene mustergeschützte Fabrikate aus Kautschuk für die Dachdeckerei sind in Indien gut eingeführt. Dieser Handel ist durch Sachverständige der Fabriken selbst gut organisiert und vollzieht sich durch Vermittlung einiger lokaler Geschäftshäuser. Es ist erforderlich, daß geschultes Personal für diese Art Dachdeckerarbeiten gehalten wird. — Von Kautschukwaren, die der Drogist in Indien verkauft, wie Säcke für Heißwasser, Schläuche, Eisbeutel und Eiskästen, ist der Heißwassersack vorzugsweise ein englisches Fabrikat und wird bevorzugt, weil er angeblich am widerstandsfähigsten ist. Seine viereckige Form und die matte Außenfläche empfehlen ihn gegenüber der glänzenden amerikanischen Ware in länglicher Form, die bestgehende Größe ist 10 bis 14". Der Preis beträgt ab Kai Kalkutta 4 bis 6 Rupies oder etwa 1,35 $ je Flasche. Die Marke „Parex", weiß, geht besonders gut, die große Ausführung kostet 8 bis 9 Rupies oder etwa 2,65 $. Gummischläuche haben eine Abmessung von etwa ¼" und sind schwarz. Der Preis beträgt fob Bestimmungsort 28 Cents je Yard. Billige Schläuche kommen aus Deutschland oder Italien und werden zu 8 bis 15 Cents je Yard verkauft, sie sollen jedoch nur sehr kurze Zeit halten und eine minderwertige Qualität darstellen. Starke Nachfrage besteht nach Eisbeuteln für Hospitäler. Sie sind meist nicht von bester haltbarer Qualität. Die Preise bewegen sich um einen Piaster herum. Der billige Preis ist ausschlaggebend für den Absatz von Eisbeuteln und Eisschachteln. — Seit dem Kriege hat die Qualität von Gummihandschuhen für medizinische Zwecke im allgemeinen zu wünschen übrig gelassen, neuerdings befriedigt den indischen Markt ein Handschuh kanadischer Herstellung. Gummihandschuhe für den Hausgebrauch werden kaum verlangt. Der Durchschnittspreis für einen medizinischen Handschuh beträgt loko 1,70 $ das Paar. Verlangt wird ein enger Handschuh von Dauerhaftigkeit. — Die beste Gummibandage auf dem Markt ist eine englische von 3" Breite, durchlöchert und 7½ bis 10' Länge, die in Pappkartons verkauft wird. Der Umsatz in Luftkissen ist gering. Die übrigen chirurgischen Gummiwaren sind meist englischer oder französischer Herkunft und von bester Beschaffenheit. Der Absatz ist gut und der Verkaufsgewinn angemessen. Von Gummischwämmen, Pfropfen, Saugern usw. spielen nur Schwämme eine Rolle. Am meisten verlangt wird der Schwamm „Sorho", dessen Kleinhandelspreis etwa 75 Cents beträgt. — Tennisschuhe mit Gummisohlen werden von Europäern und einem Teil der Hindus in wachsendem Maße getragen. Die Europäer bevorzugen Qualitätsschuhwerk, während der Hindu im allgemeinen kaum mehr als 1,00 $ je Paar anlegen will. In den letzten Jahren ist die Einfuhr von Leinwandschuhen mit Gummisohlen ganz erheblich gestiegen. So betrug sie vom April 1923 bis Februar 1924 494 000 Paar Schuhe im Werte von über 300 000 $. In der Hauptsache stammten diese Schuhe aus dem europäischen Festland oder aus China. Der Preis je Paar loko betrug etwa 50 bis 60 Cents. Zwei amerikanische Firmen mit Fabriken in Kanada haben in Indien Zweigstellen eröffnet und setzen in befriedigender Weise kanadische Sportschuhe bester Qualität ab. Der Erfolg beruht aber auf dauernder

persönlicher Tätigkeit. Der Verkauf hängt vor allem von der Beschaffenheit ab. Ohne einen Vertreter in Indien zwecks Einführung ist aber nicht auszukommen. — Die Einfuhr von wasserdichter Gummikleidung, ausschließlich britischer Herkunft, hatte 1923 einen Wert von nur 50 000 $. Wasserdichte Umhänge und Kopfbedeckungen werden von Europäern viel benutzt, besonders in den Bergen, während der Hindu einen Regenschirm vorzieht. Die Läden verkaufen ziemlich viel Gummiumhänge mit einfacher Gummieinlage zu 9 bis 10 $ das Stück. Billige Waren scheinen bevorzugt zu werden, wenn sie auch nicht so lange halten. Im Lande selbst werden bisher kaum Gummimäntel hergestellt.

Nachrichten aus England.

Von unserem Londoner Korrespondenten.

London, Anfang Dezember 1924.

Neue Verwendungsmöglichkeiten für Gummi.

Bei einem Diner des „Institution of the Rubber Industry" in Manchester, an dem unter anderem auch der Präsident der Manchester Handelskammer und viele Parlamentsmitglieder, sowie der Oberbürgermeister von Manchester teilnahmen, wurden im Laufe des Abends Einzelheiten bekannt gegeben über Resultate von Untersuchungen, die die Institution angestellt hat. Sir Stanley Bois, der Präsident der Institution, gab als Zweck des Instituts an, eine Co-operation der ganzen Industrie herzustellen. Er sprach die Ansicht aus, daß Automobilreifen 70 Prozent der ganzen Weltproduktion verbrauchen. Es sei eigenartig, daß England, das 70 Prozent der ganzen Rohgummi-Produktion der Welt hervorbringt, nur so wenig von diesem Rohmaterial selbst verarbeite.

Die Rubber Growers Association werde versuchen, dieses ungleiche Verhältnis zu bessern. Sir Stanley Bois sprach dann von den enormen Möglichkeiten für die Ausdehnung des Gebrauches von Gummi. So z. B. für Fußbodenbekleidung. Er meinte, die Produzenten seien wohl in der Lage, gegebenenfalls bedeutend mehr Gummi abzugeben, ohne die Preise für die Konsumenten zu erhöhen. Er meinte ferner, es wäre besser, den Pflanzern dadurch zu helfen, daß man den Gebrauch des Gummis auf alles mögliche ausdehne als durch Beschränkung der Produktion, und sprach die Ansicht aus, daß die Zeit nicht fern sei, wo Gummi für ganz neue Zwecke verwendet werden wird. So z. B. nicht nur für Sohlen an Sportschuhen, sondern auch für jede andere Schuhart. Er meinte weiter, daß sich bestimmt Latex als ein sehr profitables, gutes und ökonomisches Rohmaterial für Fabrikanten der verschiedensten Gummiwaren erweisen werde. Die Untersuchungen hätten dies bereits bewiesen und die Zeit sei nicht mehr fern, wo auch der Fabrikant sich davon überzeugen und dieses Material sehr bedeutend in seiner Industrie anwenden wird.

Der englische Gummiwarenexport.

Im Gegensatz zu den veröffentlichen Ziffern über das deutsche Gummiwarengeschäft, aus denen hervorgeht, daß der deutsche Export in Gummiwaren abgenommen und der Import zugenommen hat, sind vielleicht die englischen Ziffern interessant, die zeigen, daß in derselben Zeitperiode von neun Monaten der englische Export zugenommen hat. Und zwar in Reifendecken von 1 162 955 £ in 1923 auf 1 454 005 £ in 1924. In Schläuchen war eine Zunahme von 212 364 £ auf 288 669 £ zu verzeichnen. In Gummi-Stiefeln und -Schuhen von 253 731 auf 304 486 £, in Vollgummireifen von 228 441 £ auf 261 649 £; in wasserdichter Kleidung von 906 196 £ auf 1 042 444 £ und in anderen Gummiwaren von 2 077 313 auf 2 197 701 £. Also ein Gesamtexport von 5½ Millionen £ in neun Monaten. In derselben Zeit wurden Gummiwaren im Werte von 3½ Millionen £ eingeführt gegenüber 3 889 146 £ in 1923 und 4 376 185 £ in den ersten neun Monaten von 1922.

Abbau von Einfuhrverboten in der Schweiz.

Durch eine Verfügung des eidgenössischen Volkswirtschaftsdepartements sind mit Wirkung vom 1. Dezember 1924 eine Reihe von Einfuhrbeschränkungen aufgehoben worden. Und zwar werden bis auf weiteres auch folgende allgemeine Einfuhrbewilligungen über alle Grenzen erteilt:

346	Baumwollwatte, andere
428	Schläuche
ex 518	Schläuche und Röhren aus Kautschuk, ohne Gewebe- oder Metalleinlage
527	Elastische Gewebe
ex 1144/46	Kammacher- und Celluloidwaren dieser Nummern.

Referate.

Die Vulkanisation des Kautschuks und die Alterung seiner Vulkanisate als Gelreaktion.

I.

Nach **H. Feuchter** in „Kolloidchemische Beihefte" Band 20, Heft 1 bis 5, Seite 78 folgende.

Im Anschluß an die 1. Mitteilung von H. Feuchter: Beiträge zur Kenntnis des Vulkanisationsproblems in „Gummi-Zeitung" 38 (1923/24), Seite 796 folgende, veröffentlichte derselbe eine 2. Studie über das Vulkanisationsproblem, aus welcher Nachstehendes auszüglich entnommen wurde.

Eine Vulkanisation ist überhaupt erst durch eine Vulkanisationsbeschleunigung möglich, letztere ist von höchster Bedeutung und die Voraussetzung zur Konstituierung der Vulkanisation. Die Vulkanisationsbeschleunigung ist die Phasenreaktion eines dispersen kolloiden Systems, ihr liegen zahlreiche kolloidchemische Umsetzungen zugrunde. Man kann sagen: Der Vorgang der Schwefel-Kautschuk-Vulkanisation ist die Differenzwirkung zweier entgegengesetzter Isomerisationen durch Wärme und Schwefel. Die Vulkanisationsbeschleunigung ist eine Zeitreaktion, welche eine verschiedene Aktivierung von molekularem Schwefel bewirkt und dadurch die Isomerisationen des Kautschuks durch die beschleunigte Vulkanisation beeinflußt. Die Vulkanisationstheorie versagt, wenn man dadurch zu einem Verständnis der Elastizität der Vulkanisate gelangen will, die Kautschukisomerisation ist eine Hypothese ohne stichhaltige Beweismittel.

Vulkanisation als Gelbildung. Durch Versuche wurde folgendes beobachtet: Ein Gemisch aus Kautschuk und Magnesiumoxyd gibt bei der Vulkanisation eine Teilvulkanisation durch eine Magnesia-Harzverbindung. Kautschuk und Schwefel liefern Vulkanisate mit bestimmten elastischen Eigenschaften. Kautschuk, mit Schwefel und Magnesia gemischt, vulkanisiert beschleunigt, die Vulkanisate zeigen Eigenschaften, welche aus der Vulkanisation mit Schwefel allein plus der Teilvulkanisation durch Magnesia ohne Schwefel sich ergeben. Gewisse chemische Beschleunigungswirkungen an sich können, unabhängig von der Schwefeladdition an Polypren, gewisse Vulkanisationserscheinungen auslösen. Folglich steht die Elastizität der Vulkanisate in Beziehung zum kolloidchemischen Reaktionsmechanismus der Beschleuniger. Die Vulkanisationsbeschleunigung beruht wesentlich auf einer Salzbildung. Man kann den Vulkanisationsprozeß auffassen als einen gewissen Kristallisationsvorgang, als die Gallertbildung eines dispersen kolloiden Vulkanisationssystems durch die Phasenreaktionen der Beschleuniger.

Die Kautschukvulkanisate sind kolloide Gebilde aus Teilchen mehrerlei Art, welche isoliert und mit anderen Stoffen zur Reaktion gebracht werden können. Man kann die Vulkanisate als Gelbildungen betrachten. Es besteht jedoch ein wesentlicher Unterschied zwischen Vulkanisaten und Gallerten: in chemischer Beziehung tritt dieser Unterschied durch die Doppelreaktion zwischen Schwefel und Beschleuniger und Schwefel und Polypren hervor, in physikalischer Beziehung durch eine gewisse Abhängigkeit der Elastizität von der Reaktionsphase der Beschleuniger. Man kann eine einzige Vulkanisationsreaktion annehmen, bestehend in einer Verbindung der Beschleunigerphase mit dem Polypren durch Vermittlung des Schwefels. Die Vulkanisation ist die chemische Verbundreaktion der Phasen eines gelbildenden Systems.

Chemie des Schwefels in ihrer Beziehung zur Schwefel-Kautschuk-Vulkanisation. Nach Bedford und Sebrell bildet sich neben Polysulfiden bei der Vulkanisationsbeschleunigung noch aktiver Schwefel. Der aktive Schwefel wird als „Trithioozon" bezeichnet. P. von Weimarn erhielt 1910 den „elastischen kautschukartigen Schwefel" durch Eingießen von über 400° heißen Schwefel in flüssige Luft in Form von harten, brüchigen, dann elastischen Fäden, welche in 24 Stunden brüchig wurden. Der molekulare Schwefel kommt in zahlreichen Isomerisationen vor. Nimmt man an, daß die beständigste Schwefelform S_8 eine ringförmige symmetrische Struktur hat, so folgt, daß ein Teil der Valenzen der Schwefelatome, nach Analogie der Benzolformel, zentrisch verteilt sind. Durch gewisse chemische Reaktionen werden Lösungen und Bindungen von Valenzen des Schwefels-Achterringes bedingt, wie durch thermische Reaktion der Isomerisation. Die Vulkanisation von Kautschuk erfolgt leichter mit Natriumpolysulfid als mit molekularem Schwefel allein (nach Gerard). Diese Reaktionserleichterung soll (nach Erdmann) auf Bildung von Natriumpolysulfiden bzw. Thiozonaten beruhen. Das Alkali erscheint als Beschleuniger der Reaktion, es bilden sich thiozonhaltige Stoffe.

Vulkanisationsreaktion von Beschleunigungssystemen. Bei der Schwefel-Kautschukvulkanisation treten die Beschleuniger bzw. deren Bestandteile mit Polypren durch Vermittlung von Schwefelthiozon in Verbund, es kann demnach von einer Vulkanisationsreaktion gesprochen werden, welche die elastischen Eigenschaften der Vulkanisate erklärt. Man muß jedoch noch die kolloiden Beziehungen dieser Reaktionen in Betracht ziehen. Die Stoffverteilung im Kautschuk ist wichtig. Beim Zumischen der Füllstoffe (Kreide, Ruß, Baryt usw.) tritt keine Aenderung der Materie ein, die Korngröße der Füllstoffe bedingt den Charakter der Mischung und der Vulkanisate. Zusätze, welche eine Veränderung bewirken sollen, müssen gewisses Lösungsvermögen besitzen. Es findet kolloide Auflösung durch freiwillige Dispersion statt, welche sich zwischen den Polyprenmolekülen ausbreitet und das System desaggregiert. Hierher gehören organische Basen, natürliche Kautschukharze, Harzsäuren, Phenole, Aldehyde usw.

Allgemein kann die Verbundreaktion auf zweierlei Art abgeleitet werden. Die Beschleunigung der Vulkanisation beginnt mit Bildung von Polyprenthiozoniden. Thiozonide sind amphoter, haben bedeutendes Additionsvermögen gegenüber Salzen und Sulfiden der Schwermetalle. Die meisten Beschleuniger wirken in Form von Salzen oder Merkaptiden. Daher kann man annehmen, die Additionsprodukte solcher Beschleunigersalze an Polyprenthiozonid stellen die Vulkanisationsreaktion dar. Ferner bilden die Beschleuniger mit Schwefel Thiozonide, welche mit Polypren additiv reagieren. Es erscheint demnach die Vulkanisationsreaktion als die durch chemische Valenzkräfte verursachte Verbindung der kolloiden Phase des Polyprens mit der kristalloiden festen Reaktionsphase irgendeines Beschleunigersystems durch Vermittlung von thiozoniertem Schwefel. Das Vulkanisationssystem ist als eine Dispersion von Schwefel und Konstituenten der Beschleuniger im Kautschukkohlenwasserstoff zu betrachten, welche durch die Vulkanisationsreaktion die Struktur vergröbert.

Die Bildung von Beschleuniger-Thiozoniden kann als erste Reaktionsteilwirkung bei der Vulkanisation angenommen werden. Die meisten Beschleuniger lassen sich systematisch in Karbosulfhydryle und in Karbohydroxyle teilen. Beide Klassen wirken beschleunigend jedoch erst mit einer Base oder einem Metalloxyd als Salzbildner, es sind daher allgemein die eigentlichen Beschleuniger der Vulkanisation die Salze der oben angegebenen Verbindungen. Man betrachtet seit langem die Kautschukvulkanisation als eine Additionsreaktion des Schwefels an Polypren durch Absättigung ungesättigter Valenzen. Als Struktureinheit wird ziemlich allgemein der Kohlenstoff-Achterring angenommen, die Polymerisation des Kautschuks als chemischer Vorgang ist noch ungeklärt. Man hat eine Isomerisationstheorie des Polyprens aufgestellt auf Grund der leichten Veränderlichkeit des Naturkautschuks und mancher Vulkanisate. Kautschuk ist unter gewissen Bedingungen sehr beständig, er hält sich z. B. bei Luftabschluß ziemlich unverändert, unter Erhitzung über 200° längere Zeit, er kann fest oder in Lösung monatelang der Sonne ausgesetzt werden, wenn die Luft abgesperrt wird, ohne sich zu zersetzen. Die als Kautschuk-Depolymerisationen bezeichneten Umwandlungen sind auf Wirkung des Luftsauerstoffes, des Lichtes und der Wärme zurückzuführen. Zur Klärung dieser Erscheinungen kann man eine Verbindung zwischen Polypren und gewissen Kautschukbestandteilen annehmen, eine Aggregation. Die Luftoxydation greift über das Polyprenmolekül hinaus, sie führt schließlich zur Zerstörung der Kautschuksubstanz, es bilden sich endlich kristalline Harze.

Der Verlauf der Kautschukoxydation hängt von Anwesenheit gewisser Stoffe ab. Wird guter, trockner, gewalzter Kautschuk vor Licht geschützt gelagert, so hält er sich unverändert, er kann selbst nach Jahren noch als vollwertig verarbeitet werden. Mengt man aber denselben Kautschuk auf einer Mischwalze mit 5 Prozent Manganoresinat, so tritt schon nach mehrstündigem Lagern Klebrigkeit ein. Auch Kupfersalze und trocknende Oele zerstören den Kautschuk allmählich. Diese Stoffe sind Beschleuniger der Kautschukoxydation, Zerfallsbescheuniger der Polyprenaggregation mit Kautschukbegleitstoffen und auch der dispergierten Phase selbst. Die kolloidchemische Auffassung der Desaggregationsvorgänge des Kautschuks steht der Theorie der Isomerisation des Kautschuks entgegen. Man kann aber, nach älterer Ansicht, das Polypren als geschlossenen Ring ansehen, dessen Glieder die Achterringe des Oktans darstellen, welche durch gegenüberliegende Brückenbindungen je doppelt miteinander ver-

bunden sind. Dieses Polypren wird als molekulardisperse Form des Kautschukkohlenwasserstoffs aufgefaßt.

Die Beschleunigung der Vulkanisation ist im allgemeinen mit einer Salzbildung verbunden, dabei sind wirksam: Die Beschleunigerbasis (saure Funktion) und der Aktivator (Base oder salzbildendes Oxyd). Feuchter bespricht die wichtigsten Beschleunigersysteme auf Grund der chemischen Struktur der Beschleunigerbasis dieser Systeme. Die wirksamsten sind die Ultrabeschleuniger, zu denen Dithiokarbaminate, Dithiokarbonate, Xanthate, Merkaptide, Merkaptobenzothiazole, Thiurame usw. gehören. Die Wirkung dieser Stoffe beruht auf Anwesenheit oder Bildung der Karbosulfhydrylgruppe, welche mit Zinkoxyd als Aktivator die Merkaptide für die Vulkanisationswirkung bilden. Als weitere Beschleunigerbasis sind die Karbohydroxyle zu nennen, so vor allem die Alkohole (Phenole, Naphthole), Aldehyde und Karbonsäuren. Ihr Beschleunigungssystem wird gebildet aus der Basis eines Karbohydroxyls und einem Aktivator. Zur Basis gehören z. B. Glyzerin, Phenol, Hexamethylentetramin, Säureamide, Harzsäuren, als Aktivatoren wirken Alkalihydroxyd, Kalkhydrat, Magnesiumoxyd, Ammoniak, Bleioxyd. Natürliche Beschleuniger sind besonders die azetonunlöslichen Stoffe im Kautschuk. Ueber diese natürlichen Beschleuniger ist folgendes zu sagen: Bei der Kautschukaufbereitung spielen (nach Stevens) auch organische Säuren und Basen eine Rolle, diese liefern Salze, welche natürliche Beschleuniger sind. Auch die Eiweißstoffe und deren glykosidartige Verbindungen beschleunigen jedenfalls die Vulkanisation, besonders wenn durch die Aufbereitung des Kautschuks eine Hydrolyse der Eiweißkomplexe stattfindet, wodurch abgebaute Säureamide (Peptide) und amidokarbonsaure Salze sich bilden, die beschleunigend wirken. Azetonlösliche Kautschukharzsäuren sind natürliche Beschleunigerstoffe in Verbindung mit Aktivatoren, z. B. Magnesia, Kalkhydrat, Bleioxyd.

Bleioxyd ist ein sehr altes Beschleunigungsmittel, es ist in seiner Wirkung abhängig von den azetonlöslichen Stoffen im Kautschuk (nach Stevens). Nach Versuchen von Feuchter verursachen Bleioxyd und Magnesia bei der Kautschuk-Schwefelmischung auf der Walze Harzbindung, welche aber beim Bleioxyd bei fortgeschrittener Vulkanisation ganz verloren geht, während sie bei Magnesia und Kalkhydrat bestehen bleibt. So betrug z. B. bei einer Mischung aus 100 Kautschuk (gewalzte geräucherte sheets), welcher 3,7 Prozent azetonlösliches Harz enthielt, und 4 Schwefel bei Zusatz von 4 Bleioxyd die Harzbindung 19 Prozent, bei Zusatz von 4 Magnesia 16 Prozent vom Azetonlöslichen. Nach 4stündiger Vulkanisation betrug die Harzbindung durch Magnesia 32 bis 36 Prozent, durch Kalkhydrat 40 bis 50 Prozent, durch Bleioxyd Null. Feuchter schließt aus seinen Versuchsergebnissen, daß die kolloidchemische Einwirkung des Bleioxyds auf die Schwefel-Kautschukvulkanisation in zwei Reaktionsabschnitten verläuft. Die erste ist zunächst eine Salzbildung aus Bleioxyd und den Harzsäuren des Kautschuks, die zweite Phase besteht in Verhinderung weiterer Salzbildung bzw. in Lösung derselben.

Mit Bleioxyd vulkanisierte Kautschuk-Schwefelmischungen zeigen Diskontinuität, eine Aenderung des Gefüges. Man erzielt bei derartigen Vulkanisaten mit einem nassen Messer keinen glatten Schnitt, die Schnittfläche zeigt dicht nebeneinander liegende Quellungen, welche besonders beim Dehnen der Fläche deutlich hervortreten. Diese Quellungen verteilen sich durch das ganze Vulkanisat. Jedenfalls ist diese Erscheinung zurückzuführen auf eine grobe Verteilung des Bleioxyds in der Masse. Es tritt an diesen Stellen eine Salzbildung und Salzzersetzung ein, welche innere Spannungen auslöst, Schwefelblei häuft sich um die Bleioxydteilchen an. Weitere Versuche lieferten folgende Ergebnisse: Die Bleioxydaktivierung der Schwefel-Kautschukvulkanisation ist eine diskontinuierliche Reaktion, im Gegensatz zur Beschleunigungsreaktion durch Magnesia und Kalkhydrat. Es bildet sich unlösliches Bleisulfid und eine Oxydation findet statt. Das Bleioxyd bindet zuerst und löst dann azetonlösliche Stoffe im Kautschuk. Ferner tritt eine gröbere stoffliche und elastische Diskontinuität des Gefüges ein, gefolgt von einer größeren Elastizität und beträchtlichen Vulkanisationsumkehr der Bleioxydvulkanisate.

Eine einfache Vulkanisationsbeschleunigung tritt ein, wenn das Polypren durch ein einfaches Beschleunigersystem mit Schwefel vulkanisiert wird, z. B. als Basis die natürlichen Harzsäuren des Kautschuks, als Aktivator Magnesia. Das Vulkanisationssystem ist hier: Kautschuk, Schwefel, Magnesia. Die einfache Aktivierung ist wie folgt zu erklären: Die Salze oder salzartigen Verbindungen dieses einfachen Systems wirken auf Schwefel, nach

vorheriger doppelter Dissoziation dieser Reaktionsstoffe, unter Bildung primärer Beschleuniger-Thiozonide. Dann bilden sich durch weitere Reaktion oder Umlagerung sekundäre Thiozonide, welche mit Polypren die Vulkanisate liefern. Werden mehrere Aktivatoren benutzt, so sind die beschleunigenden Wirkungen dieser mehrfachen Aktivierungen größer als die Summe der Wirkungen der Einzelaktivierungen. Man kann die Gesamtwirkung als potenzierte Beschleunigung durch potenzierte Aktivierung bezeichnen. So wird z. B. die Aktivität des langsam wirkenden Beschleunigers Diphenylthioharnstoff durch Zinkweiß erhöht und nochmals durch Anilin gesteigert. Man kann die Erscheinungen der potentierten Aktivierung durch Bildung von Orthothiozonaten erklären, von labilen salzartigen Verbindungen einer Säure. Die potentiellen Aktivatoren Zinkoxyd, Magnesia, Kalkhydrat, Ammoniak, Anilin usw. erscheinen als Salzbildner höherer Ordnung, welche sich an das Thiozonat anlagern. Es entstehen Zwischenkörper der Orthothiozonate, welche sehr reaktionskräftig sind und als die wahren Beschleuniger der potenzierten Beschleunigung zu betrachten sind. Bei der Ultravulkanisation durch Merkaptide kommt dieses Verhalten am stärksten zur Erscheinung.

(Schluß folgt.)

* * *

Zellkautschuk als Wärmeisolator.

Zellkautschuk ist ein Produkt aus Kautschuk, welcher, durch Gas unter Druck behandelt, eine besondere Struktur annimmt. Es entsteht keine schwammige Beschaffenheit mit Zwischenräumen durch die ganze Masse hindurch, sondern eine Anhäufung geschlossener Einzelzellen mit dünnen Kautschukwänden. Zellkautschuk ist eine sehr leichte Masse. Nach Mitteilung in „The Times Trade Supplement London" vom 8. November 1924 von Dr. Ezer Griffith über verschiedene Wärmeisolatoren (Kork, Schlackenwolle, Holz, Holzkohle, Fasern usw.) wog 1 cbf. Zellkautschuk 3,7 bis 7,5 lbs. je nach Menge der Zellen, Schwammkautschuk 14 lbs., roter vulkanisierter Kautschuk 110 lbs. Zellkautschukstreifen zeigten etwa 20 fach geringere Wärmeleitungskraft wie gleichstarke Korkschichten. Der Wärmeleitungs-Koeffizient von leicht zusammengedrückten Zellkautschuklagen im Gewicht von 2,6 lbs. für den cbf betrug 0,3442, von dichten Schichten (Gewicht 4 lbs. für den cbf) 0,308. Weitere Versuche sind im Gange.

Das neue russische Patentgesetz.

Von Patentanwalt Dr. **Fritz Warschauer**, Berlin.

Endlich ist das neue russische Patentgesetz veröffentlicht und gleichzeitig auch in Kraft getreten. Im Gegensatz zum kommunistischen Prinzip stellt das neue Gesetz den Schutz der Erfindungen wieder her.

Das Recht auf Erlangung eines Patentes hat der Erfinder oder sein Rechtsnachfolger. Der Anmelder muß die Versicherung abgeben, daß er der wirkliche Erfinder ist. Ist der Erfinder aber eine andere Person, so muß der Anmelder den Nachweis erbringen, daß das Recht auf Erteilung des Patentes auf ihn übergegangen ist. Entsprechen diese Angaben nicht der Wahrheit, so kann das Patent auf Antrag für nichtig erklärt werden. Wenn eine Erfindung in einem Unternehmen oder einer Organisation gemacht ist und bestimmte Personen als Urheber nicht nachgewiesen werden können, so steht das Recht auf Erteilung des Patentes dem Unternehmen oder der Organisation zu.

Patentfähig sind neue Erfindungen, die eine gewerbliche Ausnutzung zulassen. Als vom Patentschutz ausgeschlossen kommen etwa die gleichen Erfindungen wie nach deutschem Patentrecht in Betracht. Eine Erfindung gilt nicht als neu, wenn sie zurzeit der Anmeldung im Gebiete der Union der Sozialistischen Sowjet-Republiken oder im Auslande ganz oder in ihren wesentlichen Teilen in einer Druckschrift so deutlich beschrieben oder so offenkundig benutzt ist, daß sie von einem Sachverständigen hergestellt werden kann.

Das Prüfungsverfahren zerfällt in zwei Abschnitte und zwar in eine formale und in eine Neuheits-Prüfung. Wird die Anmeldung als ordnungsmäßig befunden, so ist dem Anmelder spätestens binnen 10 Tagen vom Eingangstage ein Anmeldezeugnis auszustellen; im anderen Falle muß er in der gleichen Frist eine begründete Mitteilung über die Hindernisse für die Erteilung eines Patentes erhalten. Erst wenn das Anmeldezeugnis erteilt ist, erfolgt die Prüfung auf Neuheit. Dann erfolgt die Veröffentlichung während dreier Monate, innerhalb welcher Einspruch gegen die Erteilung des Patentes erhoben werden kann. Spätestens innerhalb 6 Monaten vom Eingangstage des Einspruchs muß eine endgültige Entscheidung

erlassen werden. Gegen die Entscheidungen über Erteilung oder Versagung eines Patentes kann im Laufe von drei Monaten Beschwerde erhoben werden. Die für die Prüfung und Erteilung von Patenten zuständige Behörde ist das „Komitee für Erfindungsangelegenheiten" beim Obersten Volkswirtschaftsrat.

Die Dauer eines Patentes beträgt 15 Jahre. Sie rechnet von dem Tage der Veröffentlichung des Erteilungs-Beschlusses; die Wirkung des Patentes erstreckt sich aber auch auf den Zeitraum vom Tage der Erteilung der Anmeldebescheinigung bis zu dem Tage der Veröffentlichung. Treten unüberwindliche Hindernisse bei der Ausführung des Patentes ein, so kann auf Antrag des Patentinhabers die Geltungsdauer des Patents verlängert werden, jedoch nicht über 5 Jahre hinaus.

Der Patentinhaber ist verpflichtet, seine Erfindung in Rußland auszuführen oder durch Erteilung einer Lizenz ausführen zu lassen. Die Erfindung gilt als ausgeführt, wenn ihr Gegenstand im Laufe von 5 Jahren, vom Zeitpunkt der Patenterteilung an, in Rußland in einer Form ausgeführt wird, die eine gewerbliche Benutzung gestattet. Im Falle der Nichtausführung kann von Interessenten Antrag auf Erteilung einer Zwangslizenz gestellt werden.

Der Zeitpunkt für die Zahlung von Jahresgebühren beginnt erst mit der Ausführung der Erfindung. Diese Art der Gebührenregelung steht bisher wohl einzig in der Patentgesetzgebung aller Länder da.

Ausländer genießen in Rußland die gleichen Rechte auf Erteilung von Patenten wie Inländer; nur haben Anmelder, die ihren Wohnsitz außerhalb Rußlands haben, einen in Rußland ansässigen Vertreter zu bestellen. (lp)

Die Bezugsgebühren für Januar bis März 1925

in Höhe von 4,50 Mark bei Postüberweisung innerhalb Deutschlands (5,80 Mark bei Zustellung unter Streifband einschließlich Deutsch-Oesterreich, für das übrige Ausland 6,50 Mark)

sind fällig! Wir bitten um gefällige Ueberweisung (Postscheckkonto Union Deutsche Verlagsgesellschaft, Ab. Gi. Berlin 809, Zürich VIII 11019 oder Wien 156783 oder Kreditanstalt der Deutschen in Prag II) des Betrages, um unnötige Porto- und Nachnahmespesen zu ersparen. **Postbezieher** zahlen an den Briefträger; wer künftig von uns beziehen will, darf beim Briefträger weder bestellen noch an ihn bezahlen. Abbestellungen müssen bis zum **15.** des Monats **vor** Quartalsbeginn in unseren Händen sein, sonst erfolgt Weiterbelieferung bis zum folgenden Quartalsbeginn.

Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36.

Eine Rechtsverordnung zur dritten Steuernotverordnung.

Alsbald nach Verkündung der dritten Steuernotverordnung hat das Reichsgericht ihre Rechtsgültigkeit eingehend geprüft und ausdrücklich festgestellt. Trotzdem ist die Verordnung auch noch in neuerer Zeit vielfach als ungültig bezeichnet worden; mehrfach sind Gerichte über die Entscheidung des Reichsgerichts hinweggegangen und einzelne Mitglieder des höchsten Gerichtshofes selbst haben sich für ihre Person in öffentlichen Kundgebungen in Gegensatz zu der Auffassung des Reichsgerichts gestellt. Hierdurch sind in weiten Volkskreisen Zweifel an der Rechtsgültigkeit der Aufwertungsvorschriften wachgerufen worden. Dazu kommt, daß in neuerer Zeit das Reichsgericht und das Kammergericht für einzelne Durchführungsbestimmungen, die zum Teil in untrennbarem Zusammenhang mit den Vorschriften der dritten Steuernotverordnung stehen, in der Ermächtigung des § 64 dieser Verordnung keine ausreichende Rechtsgrundlage erblickt haben. Damit ist auf dem weiten Gebiet der Aufwertung eine Unsicherheit in der Beurteilung von Rechten und Pflichten eingetreten, die die Grundlage des Kredits bedroht und damit eine ernste Gefahr für die Gesamtwirtschaft, insbesondere die Erhaltung der Steuerkraft und der Währung schafft. Der Reichspräsident hat sich daher auf Vorschlag der Reichsregierung entschlossen, die Vorschriften der dritten Steuernotverordnung und der Durchführungsverordnungen in eine gemäß Artikel 48 der Reichsverfassung erlassene Rechtsverordnung zu übernehmen. Damit ist bis zu der bevorstehenden Regelung der Aufwertung im Wege der Gesetzgebung ein gesicherter Rechtszustand geschaffen. In Verbindung hiermit sind die Ausschlußfristen (31. Dezember 1924) der dritten Steuernotverordnung und ihre Durchführungsbestimmungen bis zum 31. März 1925 verlängert worden. (flp)

Keine Rückerstattung von Zollabgaben nach dem 15. Dezember.

Die Rheinlandkommission hat beschlossen, daß nach dem 15. Dezember 1924 Anträge auf Rückerstattung von Zollabgaben (soweit diese zugunsten der Pfandkasse erhoben wurden) sowie Beschwerden wegen irrtümlicher Tarifierung der Ein- und Ausfuhrbewilligungen bzw. Zu- und Ablaufgenehmigungen keine Berücksichtigung mehr finden können. (flpstr)

Die Lage des Deutschen Maschinenbaues im November 1924.

Der Verein deutscher Maschinenbauanstalten berichtet:

Die Belebung der Geschäftslage, die im Oktober eingetreten war, hat sich leider im November nicht im gleichen Maße fortgesetzt, wenn sie auch im großen Durchschnitt sowohl beim Inland- wie Auslandsgeschäft angedauert hat. Der Prozentsatz der einigermaßen genügend beschäftigten Firmen hat sich vielleicht um 15 Prozent gehoben und auch die wöchentliche Arbeitszeit ist im Durchschnitt um mehr als 1 Stunde gestiegen. Daneben macht sich aber sehr stark bemerkbar, daß die Lage bei einem großen Teil der Werke im ganzen doch noch völlig unbefriedigend ist und ihre Kräfte dadurch auf die Dauer in gefahrdrohender Weise angespannt werden. Damit hängt auch der erhöhte Abbau von Angestellten zusammen, der neuerdings wieder vielfach gemeldet wird. Besonders im Osten ist eine geschäftliche Belebung noch wenig oder gar nicht zu spüren.

Am meisten wird die Entwicklung nach wie vor durch die Kapital- und Kreditnot gehemmt. Ihretwegen müssen im Inland außerordentlich viele Geschäfte zurückgestellt werden, und auch im Auslandsgeschäft wären, um den Absatz zu heben, längere Zahlungsziele dringend erforderlich. Ihre Gewährung hängt aber vollständig von den noch viel zu hohen Zinssätzen für Leihgelder ab. Auch die Höhe der Provisionen der Banken für Bürgschaften wird lebhaft beklagt. Da den Maschinenkäufern die gewünschten langfristigen Zahlungsbedingungen auch mit Rücksicht auf die kurzfristige Bezahlung der Rohstoffe nicht gewährt werden können, ergibt sich ein um so stärkerer Kampf um die Preise. Diese sind vielfach im Laufe des Monats noch mehr gesunken und weiter unter die Herstellungskosten gedrückt worden.

Die Kohlen- und Eisenpreise blieben im Laufe des November fast unverändert, sie zeigten aber gegen Ende des Monats in Verbindung mit der Gründung des Rohstahlverbandes steigende Richtung. Eine zielbewußte Ermäßigung der Preise würde eine dauernde Steigerung des Verbrauches und der Aufnahmefähigkeit der verarbeitenden Industrie zur Folge haben. Auch Lohnerhöhungen sind durch Verbindlichkeitserklärung von Schiedssprüchen teilweise durchgesetzt worden. Hierbei ist leider nur allzu oft die Erkenntnis zu vermissen, daß die Grundlage für eine Steigerung der Löhne und Gehälter immer eine mindestens ebenso große Steigerung der Leistungen der Werke sein muß.

Die außerordentliche Belastung durch die deutschen Eisenbahnfrachten für Maschinen wird um so unhaltbarer, je länger sie dauert. Die viel zu hohen Frachten verringern nicht nur für den Inlandsmarkt die Entfernung, innerhalb deren die Firmen wettbewerbsfähig sind, sondern setzen auch ganz besonders ihre Leistungsfähigkeit hinsichtlich der Ausfuhr herab. Während die deutschen Frachten im allgemeinen etwa das 1½fache der Vorkriegsfrachten ausmachen, betragen die deutschen Frachten für Maschinen das 2- bis 2½fache und für die Maschinenausfuhr sogar das 3- bis 3,3fache der Vorkriegssätze. Die Eisenbahnfrachten für Maschinen in den umliegenden Staaten, z. B. Frankreich, Belgien, Oesterreich, Tschechoslowakei, Italien, sind beträchtlich billiger als in Deutschland. Allgemein ist bekannt, daß ein ganz erheblicher Ausfuhrüberschuß an Fertigwaren erzielt werden muß, um die deutsche Handelsbilanz auszugleichen und darüber hinaus noch Reparationen zu leisten. Von diesem Ausfuhrüberschuß entfielen allein auf die Maschinenausfuhr im Juli 40 Prozent, im August 40,4 Prozent, im September 34,9 Prozent. Dabei betrug die Maschinenausfuhr in diesen Monaten nur 137 000 t = 50 Prozent der durchschnittlichen Vierteljahrsausfuhr 1913/1914. Eine Förderung der Maschinenausfuhr durch Ermäßigung der Maschinenfrachten sollte daher eine der wichtigsten Aufgaben der Eisenbahnverwaltung sein.

Die Anstrengungen, durch Verbilligung und Beschleunigung der Erzeugung und Bildung von Produktionsgemeinschaften der schlechten Zeit Herr zu werden, werden im Maschinenbau eifrig fortgesetzt. Kennzeichnend dafür sind u. a. auch die zahlreichen Reisen führender Herren nach Nord-Amerika zum Studium der dortigen Verhältnisse. Als wenig angebracht ist das Bestreben mancher Firmen zu betrachten, wegen schlechter Beschäftigung in ihren bisherigen Maschinenarten noch die Herstellung weiterer, scheinbar mehr Aussicht bietender Maschinengattungen aufzunehmen. Die Aufnahmefähigkeit des Marktes wird dadurch nicht gesteigert und die Verbilligung der Waren meistens mehr erschwert als gefördert.

Bezüglich der Aussichten für die weitere Entwicklung herrscht fast allgemein die Auffassung, daß nur mit einer langsamen Besserung zu rechnen sei. Von den besonders auf die Ausfuhr eingestellten

Firmen wird berichtet, daß der Auslandsabsatz stockt, weil man im Auslande auf die Ergebnisse sowohl der verschiedenen Handelsvertragsverhandlungen als auch der deutschen Reichstagswahlen wartet. Von dem Ausfall der Wahlen werden aber auch die Aussichten für das Inlandsgeschäft stark abhängig gemacht. (f)

Fragekasten.

Feststellen des Feuchtigkeitsgrades in Lagerräumen für Gummiwaren.

Anfrage: Es handelt sich um Feststellen des Feuchtigkeitsgrades in Lagerräumen für Pneumatik und Vollgummi, sowie Luftschläuche. Angeraten wurde ein Feuchtigkeitsgrad der Luft von 40 bis 60° nach Lambrechts Feuchtigkeitsmesser. Nach praktischen Versuchen konnte unter normalen Verhältnissen kein niedrigerer Feuchtigkeitsgrad als 70 erzielt werden, so daß angenommen wird, daß 40 bis 60 für einen Lagerraum von Pneus viel zu trocken ist. Größere Feuchtigkeit ist für Waren nur aus Gummi eher von Vorteil, jedoch könnte dieses Plus an Feuchtigkeit wieder den Pneus schaden, da diese viele Gewebestoffe enthalten, die infolge ihrer hygroskopischen Eigenschaft leiden würden. So handelt es sich um Feststellung einer Grenze des Feuchtigkeitsgrades, die fürs Lagern von Pneumatiks und Luftschläuchen am günstigsten ist. Auch der Wärmegrad wird für derartige Lagerräume verschieden festgesetzt. In der „Gummi-Zeitung" fand ich einmal den Grad von + 10 bis + 16, dann wieder + 10 bis + 12. Was ist das Vorteilhaftere?

Antwort: Die Lagerung von Gummiwaren ist nach wie vor eine noch nicht vollkommen gelöste Frage, und weder die eine noch die andere Behandlung bei dieser Lagerung kann als eine endgültige Lösung der Frage angesehen werden. Jedenfalls tut man nach den bisherigen Erfahrungen gut, dunkel zu lagern und die Feuchtigkeit natürlich nicht so weit in den betreffenden Raum kommen zu lassen, daß etwa Schimmelbildung auftritt. Es müssen also immerhin Räume sein, die eine gewisse Ventilation und einen guten, zuverlässigen Abschluß gegen Erdfeuchtigkeit haben. Gut zementierte Keller sind in dieser Beziehung das Richtige. Eine gewisse Ventilation ist erforderlich. Eine bestimmte Grenze der Luftfeuchtigkeit kann zuverlässig nicht angegeben werden. Wenn man eine Temperatur bis zu + 16° zuläßt, so ist gar kein Bedenken vorhanden. Wenn man Temperaturen von + 10 und 12° halten kann, so ist das natürlich angenehmer, aber es sind nicht etwa die 4° Unterschied besonders bedenklich für die Haltbarkeit der Gummiwaren, ganz gleich, ob es sich um Pneumatiks oder um Luftschläuche handelt. Die Feuchtigkeiten, die in solchen Räumen vorhanden sind, lassen sich nicht genau beschränken. Sie sind durch die Temperatur gegeben. 40 bis 60° Lambrecht wird man bei Temperaturen, die über 10° liegen, nicht erreichen können. Im übrigen wird wegen einer besonderen Trocknung der Luft auf den Artikel von Obermiller, „Zeitschrift für angewandte Chemie", 1924, Heft 46, S. 904, hingewiesen.

M. & F.

* * *

Heißwaschen von Plantagengummi.

Anfrage: Wird Plantagengummi, der bekanntlich in ganz dünnen Fellen gehandelt wird, insbesondere die sogenannten braunen Crepes, am Produktionsort in einzelnen Fällen heiß gewaschen oder gewalzt, oder kann dies als gänzlich ausgeschlossen gelten?

Antwort: Es ist völlig unbekannt, daß die braunen Crepes, Scraps, im heißen Wasser gewaschen oder mittels geheizter Walzwerke bearbeitet werden. Derartige Angaben sind meines Wissens auch in keinem Werke bekannt gemacht worden. Diese Verarbeitungsart ist nicht Regel, sondern könnte nur für Versuchszwecke in Frage kommen. Der Pflanzer verkauft seinen Rohgummi auf Grund der Herkunft und des Aussehens, dieses wird aber bei Anwendung vorgeschriebener Methode wohl kaum verbessert werden. Das Gegenteil ist meist Regel, heiß verarbeiteter Rohgummi wird immer klebrig und schmierig und verliert demnach naturgemäß an Verkaufswert.

B.

* * *

Hanf- oder Drahtseil?

Anfrage: Ich habe zum Antrieb eines außerhalb der Fabrik liegenden Steinbrechers einen Riemen, möchte aber künftig Seiltrieb anwenden. Achsenentfernung 11 m, treibende Scheibe 110 cm Durchmesser und 87 Touren in der Minute, getriebene Scheibe 65 cm

Durchmesser. Was ist nun besser, Hanfseil oder Drahtseil? Welche Stärke soll das Seil haben? Vor Regen ist es geschützt.

Antwort: Bei der verhältnismäßig kleinen Entfernung ist Hanfseil dem Drahtseil vorzuziehen, um so mehr, als auch der Scheibendurchmesser ein kleiner genannt werden muß. Hierdurch wird der Kraftverlust durch Gleiten beim Drahtseil größer als beim Hanfseil. Da das Drahtseil im allgemeinen auch mehr durchhängt, so können sich die Seile leicht berühren, wenn der Scheibendurchmesser nur 650 mm beträgt. Ein Hanfseil kann aber leichter straff gespannt werden. Zu straffes Spannen ist indessen zu vermeiden und ein leichtes Durchhängen des Seiles eher von Vorteil als von Nachteil. Der Seildurchmesser soll in Ihrem Falle 30 bis 35 mm betragen. Veritas.

* * *

Equipagen-Vollgummireifenmaße in Rußland.

Anfrage: Wir bitten um Angabe der Maße der Equipagenvollgummireifen nach russischen Werschokdimensionen, wie sie in Kongreßpolen, sowie Rußland landläufig sind.

Antwort: Die Handelsvertretung der Union der Sozialistischen Sowjet-Republiken in Deutschland, Berlin SW 68, Linden-Straße 20/25, teilte uns auf Anfrage die Maße der Equipagen-Gummireifen, die in der Union der S. S. R. landläufig sind, wie folgt mit:

	In Moskau: Durchm.	In Moskau: Gummibr.	In der Provinz: Durchm.	In der Provinz: Gummibr.
1. Für Vorderräder:				
a) Droschken	13 u. 14	1½ u. 1⅝"	12/13/14	1½ u. 1⅝"
b) Privat	15 u. 16	1¾"		
2. Für Hinterräder:				
a) Droschken	20 u. 21	1½ u. 1⅝"	17/18/19	1½ u. 1⅝"
b) Privat	21 u. 22	1¾"		

* * *

Aufwertung von Forderungen.

Anfrage: Anfangs des Jahres 1920 lehnten wir die Ausführung eines Ende 1919 angenommenen Auftrages aus gewissen Gründen ab. Der Besteller klagte daraufhin auf Ersatz des ihm entgangenen Gewinnes. In der ersten Instanz wurde er abgewiesen, während die Berufungs- wie auch die Revisionsinstanz das Urteil der ersten Instanz aufhoben und die Sache an das Landgericht zurückverwiesen. Hier stellt nun der Kläger den Antrag, den damals eingeklagten Betrag umgerechnet in Goldmark nach dem damaligen Dollarkurs zu erhalten. Das Landgericht scheint geneigt zu sein, diesem Antrage zu drei Viertel, also mit 75 Prozent stattzugeben. In Ihrem Artikel über Aufwertung von Forderungen auf Seite 105 wird gesagt, daß bei der Höhe der Festsetzung der Aufwertung u. a. auch die persönlichen Verhältnisse der Beteiligten mitsprechen. Wir haben nachweislich durch die Inflation nicht allein die in den letzten Jahren erzielten Ueberschüsse völlig verloren, sondern durch die gleiche Ursache sind 65 Prozent unserer ursprünglichen Substanz vernichtet worden. Hat das Gericht hierauf nicht Rücksicht zu nehmen? Wäre die Inflation der letzten Jahre nicht gekommen, so wäre es uns ein Leichtes, dem Klageanspruch nachzukommen, während dies heute eine vernichtende Wirkung haben würde. Wir würden dann also ein volles Opfer der Inflation geworden sein, während der Kläger auf der anderen Seite durch diesen Umstand gewonnen, also eine sichere Kapitalanlage gehabt hätte. Ist nicht auch zu berücksichtigen, daß der Kläger gar keine Gegenleistung vorgenommen hat? Besteht für die Gerichte irgend eine Vorschrift, wie hoch diese in solchen Fällen im Höchstfalle eine Aufwertung vornehmen dürfen? Können wir eventuell darauf bestehen, daß der Kläger eine von uns seinerzeit selbst gezeichnete Kriegsanleihe in Zahlung nimmt? Wir haben dem Reich dafür unsere Goldmark gegeben.

Antwort: Für das Gericht bestehen keine besonderen Gesetzesvorschriften, nach denen es die Höhe der Aufwertung in einem Falle, wie dem vorliegenden, vorzunehmen hat. Es gilt vielmehr als Richtlinie lediglich die Rechtsprechung des Reichsgerichtes; die auf dem Standpunkt steht, daß von dem Gericht nach Billigkeitsgründen unter Berücksichtigung der Einzelumstände des Falles zu entscheiden ist. Daß unter die hiernach zu beachtenden Gesichtspunkte auch die persönlichen Verhältnisse der Parteien gehören, kann nicht bezweifelt werden. Der Umstand ist daher von Bedeutung, daß der Anfragende nach der Art seines Geschäftsbetriebes die Wirkung einer Entwertung nicht abzuwenden in der Lage war. Es

kommt auch in Betracht, ob der Schaden der Gegenpartei ein solcher gewesen ist, der als eine erhebliche Schädigung ihres Geschäftes in die Erscheinung getreten ist oder ob es sich nur um entgangenen Gewinn handelt. Es dürfte erforderlich sein, dem Gericht nach den angedeuteten Gesichtspunkten genaue tatsächliche Angaben zu machen. Kriegsanleihe in Zahlung zu nehmen, ist der Gegner nicht gehalten, da er betreffs der Summe, die ihm zugesprochen wird, Zahlung in der geltenden Währung beanspruchen kann. (flpstr)

Dr. St.

Vom Weltmarkt.

Rekordausfuhrziffern für amerikanische Gummiwaren im August 1924. Im August dieses Jahres belief sich der Wert der aus den Vereinigten Staaten exportierten Gummiwaren auf 3 782 579 $, der höchste Wert seit März 1923 (4 316 176 $). Die Gründe für diese große Exportziffer sind vor allem die starke Ausfuhr von Gummistiefeln, -schuhen, Wasserflaschen, Irrigatoren, Gummireifen und der Absatz von Gummifäden zu einem höheren Preis als Anfang dieses Jahres. Auffallend groß war die Ausfuhr von Gummischuhwerk mit 89 634 Paar Gummistiefeln und 350 549 Paar Gummischuhen (gegen 52 911 bzw. 257 235 Paar im August 1923). Davon gingen 44 059 Paar Stiefel und 62 277 Paar Schuhe nach Oesterreich, 129 636 Paar Schuhe nach der Schweiz (1923 führender Absatzmarkt), 13 284 Paar Schuhe und 1116 Paar Stiefel nach Italien, 11 422 bzw. 1986 Paar nach Dänemark, 6239 Paar Schuhe nach Deutschland, 4224 Paar nach den Niederlanden, nach Belgien 3296 Paar und Norwegen 3264 Paar. An Gummibereifung wurden 109 584 Mäntel, im Durchschnitt das Stück zu 12,75 $, 101 781 Stück Innenschläuche, je Stück durchschnittlich zu 1,84 $, und 9172 Stück Massivreifen zu 23,45 $ je Stück ausgeführt. Letztere standen bisher im Preise auf 25 $. In Kuba wurde die ausnehmend große Summe von 25 142 Stück Innenschläuchen abgesetzt. Die Ausfuhr von Reifen-Reparaturmaterial belief sich auf 246 247 pounds im Werte von 75 985 $, die größte Ausfuhr, mit Ausnahme der im Mai 1924, im Laufe der letzten zwei Jahre. Die Hauptabsatzländer dafür waren Kanada, England, Argentinien, Kuba, Mexiko, Australien, Neu-Seeland, die Philippinen, Brit.-Südafrika, Frankreich, Uruguay und Dänemark. An Wasserflaschen und Irrigatoren wurden 51 547 Stück ausgeführt, gegen insgesamt 97 725 in den ersten 7 Monaten des Jahres, auf dem britischen Markt wurden allein 34 434 Stück abgesetzt. Der Export von Badehauben war im August mit 6686 Dutzend niedriger als in den anderen Monaten des laufenden Jahres, aber der Wert von 2,34 $ je Dutzend war viel höher als bisher. Der Ausfuhrrückgang kommt daher, daß die Saison für diesen Artikel in Europa vorüber ist; Argentinien, Uruguay, Brit.-Südafrika, Australien, Neu-Seeland und Panama waren die Hauptabnehmer. Gummiballons, -bälle und -Spielsachen hatten besseren Absatz im Ausland als in den vorangegangenen Monaten, mit Ausnahme des Monats Mai. An technischen Gummiartikeln wurden 283 089 pounds Treibriemen, 332 333 pounds Schläuche und 177 627 pounds Packungen exportiert. Der Durchschnittspreis für die genannten Waren stellte sich auf 0,576 $ bzw. 0,407 $ bzw. 0,458 $ je pound. Hauptabsatzgebiete für Treibriemen waren Chile, England, Argentinien, Mexiko, Australien, Brit.-Südafrika und Schweden; für Schläuche Australien, Mexiko, Brit.-Südafrika, Panama, Chile, Kuba, Japan, Peru, Kanada, England und die Philippinen und für Packungen Kuba, Mexiko, England, Japan, Kanada und Peru.

Der Kautschukexport Hinterindiens im August 1924 betrug 592 t gegen 630 t im Juli. Die Ausfuhr in den ersten 8 Monaten des Jahres hatte eine Höhe von 4330 t.

Der Kautschukexport Britisch-Malayas im Oktober belief sich auf 20 270 t gegen 25 127 t im September dieses Jahres und 21 424 t im Oktober 1923. Insgesamt wurden in den ersten 10 Monaten 1924 213 042 t ausgeführt. Der Gummiimport betrug im Oktober 9981 t gegen 9291 t im September. Hauptabnehmer waren sowohl im Oktober wie im September die Vereinigten Staaten von Amerika (13 911 und 20 205 t).

Zunahme der amerikanischen Automobilerzeugung im September. Nach den Feststellungen des Department of Commerce wurden im September in den Vereinigten Staaten 257 947 Personenwagen und 30 061 Lastwagen hergestellt. Dies ist die höchste Erzeugungsziffer seit Mai. Insgesamt umfaßte die Produktion in den ersten 9 Monaten dieses Jahres 2 553 681 Personenwagen und 274 475 Lastwagen, gegen 2 741 764 Personenwagen und 290 319 Lastwagen in der entsprechenden Zeit des Vorjahres.

Geschäftsbericht.

Gummi-Werke „Elbe“ Aktien-Gesellschaft, Piesteritz bei Klein-Wittenberg (Elbe).

Im letzten Geschäftsbericht hatten wir bereits auf die Folgen des Einbruchs der Franzosen in das Ruhrgebiet hingewiesen. Das hochentwickelte, dichtgedrängte Geschäftsleben an Rhein und Ruhr erlahmte und damit auch das Vertrauen zur deutschen Währung. Erst eine spätere Geschichte wird darüber urteilen können, welche Nachteile aus der gewaltsamen Besetzung dieser weltwichtigen und feinfühligen Wirtschaftszentren für die geordnete Wohlfahrt ganz Europas hervorgegangen sind. Auch die französische Währung verschlechterte sich im Zusammenhange mit der Entwertung des deutschen Geldes; dieses verlor aber allmählich jeden Halt, und während Anfang des Geschäftsjahres 1923 der Dollar mit etwa 7500 M bezahlt wurde, kostete er Ende 1923 4 200 000 000 000 M. Welche rechnerischen Anforderungen ein solch unsinnig anmutender Währungsverfall an jeden einzelnen gestellt hat, dürfte allen Beteiligten in Erinnerung bleiben. Oft genug war es unmöglich, sich so schnell umzustellen, um überhaupt den Begriffen der rasenden Geldentwertung nachzukommen. Wir haben die währungstechnischen Angriffe auf die Substanz unseres Unternehmens nach besten Kräften bekämpft, und es ist uns in den meisten Fällen gelungen, die Verluste aus dem Währungsverfall des deutschen Geldes einigermaßen auszugleichen. Bei der Einbringung von hochwertigen Devisen kamen uns langbewährte ausländische Geschäftsbeziehungen zustatten. Wesentlich ist die Entwicklung, die unsere Anlagen baulich und maschinell im Berichtsjahr genommen haben; unsere anerkannt hochwertigen und beliebten „Elbit“-Fabrikate in technischen und elektrotechnischen Weich- und Hartgummiwaren, Gummisohlen und -absätzen, Isolier- und Parabändern, Spielbällen, gummierten Stoffen, Gummifäden, Einkochringen, Flaschenscheiben, Gummitreibriemen und -transportbändern, Luftpumpenschläuchen, Rasiermesserschalen, Fußbodenbelägen, Kutschwagenreifen, Zahnkautschuk und Cofferdamplatte haben auch in diesem Berichtsjahre von ihrer Zugkraft nichts eingebüßt. Folgende Vergleichsziffern geben ein Bild des Währungsverfalls:

Ausgaben:	Kohlen Mark	Löhne/Gehälter Mark
1914	47 700	367 263
1918	111 240	435 674
1919	273 290	987 953
1920	943 730	3 753 739
1921	1 423 400	7 841 930
1922	30 660 724	100 337 926
1923	78 564 950 000 000 000	74 787 498 847 758 639
erstes Halbjahr	Goldmark	Goldmark
1924	50 030	388 956

Das Aktienkapital ist während des Berichtsjahres auf 15 500 000 M Stammaktien und 1 000 000 M Vorzugsaktien erhöht worden, wie aus unserer Papiermarkbilanz ersichtlich ist. Im übrigen ergeben die Ziffern der Papiermarkbilanz keinen geeigneten Ueberblick infolge des verschiedenartigen Wertes der einzelnen Zahlen. Es handelt sich also lediglich um einen buchhalterischen Abschluß. Da unsere Betriebsmittel gegenwärtig keine Schwächung vertragen, beantragen wir, von der Verteilung einer Jahresdividende Abstand zu nehmen. Das neue Geschäftsjahr 1924 gibt endlich wieder eine klarere Vorstellung der Wirtschaftslage. Unsere Umsätze sind gegenüber der Vorkriegszeit in Ziffer und Menge bedeutend gestiegen. Das verflossene erste Halbjahr 1924 hat uns ziemlich stark beschäftigt; infolge der empfindlichen Geldknappheit wurde in den nachfolgenden Sommermonaten der Geschäftsgang ruhiger. Die Herbstmonate zeigen sich wieder lebhafter. Hemmend für das deutsche Wirtschaftsleben wirken die hohen Zinsen. Für unsere gedeihliche Zukunft ist es im übrigen erforderlich, daß die Steuerbelastungen auf ein erträgliches Maß zurückgeführt werden; seit Jahresfrist wird die Wirtschaftsentwicklung, ja überhaupt jede Rentabilität durch die Steuerlast bedroht. Zum Beispiel haben wir in den letzten 9 Monaten zirka 40 mal soviel an Steuern aufgebracht als im gleichen Zeitraum 1913/14. Auch Gemeinde- und Staatsbehörden sollten sich die Grundsätze rein friedensmäßiger Sparsamkeit rücksichtslos zu eigen machen. Jeder Deutsche muß den Wert des Geldes wieder richtig einschätzen lernen. Hierauf ausdrücklich hinzuweisen, ist eine nationale Pflicht. Wir werden auch künftighin unserem Grundsatze treu bleiben, in den Qualitäten das Beste zu bieten und hoffen daher, für unsere hochwertigen „Elbit“-Fabrikate weiter steigenden Absatz zu finden. In Erwartung einer vernünftigeren Steuerpolitik dürften auch die Aktionäre unseres Unternehmens allmählich wieder entsprechende Erträgnisse zu erwarten haben.

Papiermark-Bilanz am 31. Dezember 1923. Aktiva. Anlagen: Grundstück u. Gebäude 2 M, Betriebseinrichtungen 63 528 274 040 488 894 Mark, Patente 1 M; Vorräte: Bestand am 31. Dezember 1923: 557 600 950 000 000 000 M; Flüssige Mittel: Kassen- und Scheckbestand 5 634 080 000 000 000 M, Wechselbestand 10 634 250 000 000 000 Mark, Postscheckguthaben 4 433 310 000 000 433 M, Bankguthaben, Kriegsanleihe 15 278 710 001 146 975 M; Außenstände: Forderungen 203 182 862 802 662 850 Mark. — Passiva. Stamm-Aktienkapital 15 500 000 M, Vorzugs-Aktienkapital 1 000 000 M, Rücklage I 52 630 654 M, Rücklage II 150 000 M, Akzepte 94 296 850 000 000 000 M, Waren und sonstige Schulden 369 862 180 602 515 399 M, Fürsorge-Rücklage für Arbeiter 1 018 154 M, Fürsorge-Rücklage für Angestellte 1 050 000 M, Fürsorge-Rücklage für die freiwillige Fabrik-Feuerwehr 525 000 M, nicht eingelöste Dividende 2 036 260 M, Saldo 396 133 406 167 833 688 M.

Gewinn- und Verlust-Konto für das Jahr 1923. Haben: Gewinn-Vortrag 485 522 M, Fabrikations-Rohgewinn 621 719 626 450 520 090 M, Eingänge aus ausgebuchten Forderungen 11 260 849 M, sonstige Eingänge 620 431 159 152 474 M. — Soll: Steuern und Handlungsunkosten 226 206 651 453 585 247 M, Saldo 396 133 406 167 833 688 M.

Prüfungsbericht des Aufsichtsrates und des Vorstands zur Goldmark-Eröffnungsbilanz am 1. Januar 1924 (nebst Umstellungsplan). Unter

Berücksichtigung der Verordnungen vom 28. Dezember 1923 und 28. März 1924 ist im einzelnen folgendes zu berichten: Grundstück: Unser in Piesteritz (Coswiger Landstraße) gelegenes Grundstück hat eine Größe von zirka 135 000 qm. Das Grundstück hat Gleisanschluß mit Abzweigung nach dem Elbestrom und Drehscheibe am Kohlenbunker. Zur Kohlenbeschickung dient eine Elektrohängebahn. Die Bewertung des Grundstückes ist auf Grund des Friedensstandes erfolgt. Gebäude: Die vorhandenen Baulichkeiten bestehen aus einem Maschinen- und Kesselhaus, mehreren Shedbauten zur Fabrikation, insgesamt mit zirka 12 000 qm Grundfläche, einem Werkstatt- und Regenerierhaus in drei Stockwerken im Ausmaße 20×36 m und einem weiteren dreistöckigen Fabrikations- und Lagergebäude mit zirka 1650 qm Grundfläche. Ferner besitzt das Werk ein kleines Verwaltungsgebäude, verschiedene Nebenräume und mehrere kleinere Wohnhäuser für Angestellte. Die Bewertung ist nach einer Sachverständigentaxe erfolgt, ausgehend vom Herstellungspreise in Ansehung der Gebrauchsfähigkeit und der im Gange befindlichen Umstellungen. Die älteren Häuser sind entsprechend niedrig bewertet, da sie verbraucht sind und keine Einnahmen erbringen, sondern Steuern und Zuschüsse kosten. Gegen die Friedensverhältnisse liegt eine nennenswerte Ausdehnung vor. Anschlußgleis: ist entsprechend taxmäßig bewertet; hierfür sind regelmäßig größere Betriebsreparaturen geboten. Maschinen: Die Bewertung hat nach einer Sachverständigentaxe stattgefunden, ausgehend vom Herstellungswerte, unter Berücksichtigung der sehr verschiedenartigen Abnutzungszeiten und des Umstandes, daß die älteren Maschinen ihre Lebenszeit erfüllt haben. Gegen 1913 hat eine Vermehrung des Maschinenparkes stattgefunden. Wasserleitung, elektr. Beleuchtung, Werkzeuge, Fuhrwerke, Formen: Diese Werte sind im Hinblick auf den schnellen Verschleiß und die häufigeren Betriebsreparaturen und Neuanschaffungen entsprechend taxiert worden. Bureau-Einrichtung: Die hierfür in Frage kommenden Utensilien sind entsprechend dem laufenden Verbrauch bewertet. Tankanlage: Die Bewertung hat nach einer Sachverständigentaxe auf Grund des Herstellungspreises stattgefunden. Vorräte umfassen unsere Bestände an fertigen und halbfertigen Waren und Rohstoffen. Wir haben uns überzeugt, daß die ausgewiesenen Bestände vorhanden waren. Der gesamte Wert hat sich gegenüber dem Frieden vermehrt, da wir für unsere erweiterten Anlagen stärkere Vorräte zur Verfügung haben müssen. Die Bewertung ist gemäß den gesetzlichen Vorschriften vorgenommen. Im Hinblick auf die schwankenden Verhältnisse beim Bezuge unserer vielfach ausländischen Rohmaterialien war auf möglichen Konjunkturwechsel Rücksicht zu nehmen. Kassenbestand, Wechselbestand, Postscheck- und Bankguthaben, Kriegs- und Zwangsanleihe: Diese Posten entsprechen dem Goldmarkwerte des Eröffnungsbilanztages. Außenstände umfassen nach dem Goldwerte des Stichtages unsere gesamten Forderungen abzüglich der Ausfälle. Akzepte und Warenschulden sind auf der Passivseite mit dem Goldmarkbetrage vom 1. Januar 1924 ausgewiesen. Auf Grund dieser Bilanz beantragen wir, das Stammkapital von 15 500 000 Papiermark im Verhältnis von 12½ : 1 auf 1 240 000 Goldmark, eingeteilt in 15 500 auf den Inhaber lautende Stammaktien zum Nennwerte von je 80 Goldmark, sowie das Vorzugsaktienkapital von 1 000 000 Papiermark im Verhältnis von 200 : 1 auf 5000 Goldmark, eingeteilt in 1000 auf den Inhaber lautende Vorzugsaktien zum Nennwerte von je 5 Goldmark umzustellen. Dabei ist eine Zuzahlung von 4 750 Goldmark auf die Vorzugsaktien zu leisten bzw. 4,75 Goldmark auf jede Vorzugsaktie. Wenn wir auch naturgemäß die künftige Entwicklung nicht voraussehen können so hoffen wir doch, das Unternehmen hiermit auf eine solide Grundlage gestellt zu haben.

Goldmark-Eröffnungsbilanz am 1. Januar 1924. Aktiva. Anlagen: Grundstücke 44 880 M, Gebäude 439 000 M, Anschlußgleis 10 500 Mark, Maschinen 442 497 M, Wasserleitung 4406 M, Elektrische Beleuchtungsanlage 5500 M, Bureau-Einrichtung 4412 M, Werkzeuge 18 700 M, Fuhrwerk und Autos 14 600 M, Formen 13 000 M, Kohlen-Transportanlage 18 800 M, Tank-Anlage 15 100 M, Patente 1 M, zusammen 1 031 396 M; Vorräte: Bestand am 31. Dezember 1923: 557 851 M; Flüssige Mittel: Kassen- und Scheckbestand 5634,08 M, Wechselbestand 10 634,25 M, Postscheckguthaben 4433,31 M, Bankguthaben, Kriegs- und Zwangsanleihe 15 278,71 M; Außenstände: Forderungen 203 182,67 M, Zuzahlung auf Vorzugs-Aktien 4750 M. — Passiva: Stamm-Aktienkapital 1 240 000 M, Vorzugs-Aktienkapital 5000 M, Gesetzliche Rücklage 124 000 M, Akzepte 94 296,85 M, Waren- und sonstige Schulden 302 862,17 M, Fürsorge-Rücklage für Arbeiter 30 000 M, Fürsorge-Rücklage für Angestellte 25 000 M, Fürsorge-Rücklage für Feuerwehr 12 000 M, nicht eingelöste Dividende 1 M.

Jubiläen.

Dr. Heinr. Traun & Söhne, Hamburg. Das Fest des 50jährigen Jubiläums feiert geistig und körperlich frisch am 23. Dezember d. J. der alte Mischungspraktiker, Herr Heinr. Netzler, Vorsteher der Kalkulationsabteilung. — Bei der gleichen Firma begeht am 2. Januar 1925 der leitende Direktor, Herr Schmidt-Weichert, sein 25jähriges Dienstjubiläum. Vor seinem Uebertritt zur Gummi-Industrie war Herr Schmidt-Weichert im Hamburger Export und Uebersee tätig.

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Aachen. Aktiengesellschaft für Krankenpflege. Das Grundkapital der Gesellschaft ist auf 480 000 Goldmark umgestellt.

Berlin-Wilmersdorf. Ernst Louis Schier Technische Erzeugnisse G. m. b. H., Detmolder Straße 2. Die Prokuren der Herren Plaut und Belli sind erloschen.

Betzdorf b. Kirchen. Treibriemenfabrik Siegerland G. m. b. H. Das Stammkapital ist von 60 000 Papiermark unter Herabsetzung des Nennbetrags der Geschäftsanteile auf 18 000 Goldmark umgestellt.

Breslau. Der langjährige Vertreter der Radium Gummiwerke m. b. H. in Köln, Herr Leopold Nothmann, Breslau, Viktoriastr. 51, übernimmt ab 1. Januar 1925 die Vertretung der Firma Rode & Schwalenberg, G. m. b. H., Mannheim, für Breslau und Schlesien. Herr Nothmann unterhält gleichzeitig ein Lager in den langjährig bewährten Bettstoffqualitäten dieser Firma und in Konfektionsartikeln, um in dringenden Fällen die Kundschaft ab Lager Breslau bedienen zu können.

Halle (Saale). Carl Klappenbach, Großhandlung für Gummiwaren und sanitäre Artikel. Die Prokura des Herrn Erich Wallenburger ist erloschen.

Hamburg. Asbest- und Gummiwerke Martin Merkel G. m. b. H., mit Zweigniederlassungen zu Berlin (A.-G. Berlin-Mitte) und Essen (A.-G. Essen). Gesamtprokura ist erteilt an Herrn Reinhold Max Glied. Je zwei der Gesamtprokuristen sind gemeinsam zeichnungsberechtigt.

Hamburg. Treibriemen-Industrie „Dido" G. m. b. H. Die Ermäßigung des Stammkapitals ist erfolgt. Stammkapital: 2250 Goldmark. Die Vertretungsbefugnis des Geschäftsführers Herrn Merkel ist beendigt. Die Prokura des Herrn Specht ist erloschen.

Hannover. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie. In der außerordentlichen Generalversammlung am 26. November, die sich mit der Umstellung des Aktienkapitals auf Goldmark beschäftigte, wurde seitens eines Aktionärs, der 78 Stimmen vertrat, bei einer Gesamtanmeldung von 732 057 Stimmen, Protest zu Protokoll gegeben. Dieser Aktionär hat jetzt seinen Protest zurückgezogen.

Hannover. Cordes & Co., Techn. Bedarf, Güntherstraße 7a. Nach dem Tode des bisherigen Firmeninhabers wird das Geschäft unter unveränderter Firma von Herrn Fabrikanten Adolf Cordes fortgeführt. Die Prokura der Frau Marie Cordes ist durch Uebergang des Geschäfts erloschen und ihr von dem Erwerber wieder erteilt. Die Prokura des Herrn Adolf Cordes ist erloschen.

Kassel. Meyerhof & Cie., Akt.-Ges., Fabrik und Export chirurgischer Instrumente, Gummiwaren und pharmazeutischer Bedarfsartikel. Die Generalversammlung fand am 9. Dezember 1924 statt. Papier- und Goldmarkbilanz wurden genehmigt. Die Zusammenlegung des Papiermarkkapitals von 5 Millionen erfolgte im Verhältnis von $12\frac{1}{2}$: 1 auf 400 000 Goldmark. Das Unternehmen ist gut beschäftigt.

Leipzig. Leipziger Gummi-Waaren-Fabrik A.-G. vorm. Julius Marx, Heine & Co. Die außerordentliche Generalversammlung genehmigte die Goldmarkeröffnungsbilanz per 1. Januar 1924 und beschloß die Kapitalumstellung von 28 750 000 Papiermark Stammaktien auf 575 000 Goldmark. Der Geschäftsgang ist zurzeit lebhaft, auch ist der Auftragseingang gut, so daß er dem Unternehmen für einige Monate Beschäftigung sichert. Ueber das wirtschaftliche Ergebnis läßt sich zurzeit eine Vorhersage nicht machen.

Magdeburg. Mechanische Treibriemenweberei und Seilfabrik Gustav Kunz, Akt.-Ges., Filiale Magdeburg, Zweigniederlassung der in Treuen i. Sa. befindlichen Hauptniederlassung. Die Zweigniederlassung in Magdeburg ist aufgehoben und daher gelöscht.

Mannheim. Mannheimer Gummi-Guttapercha- und Asbest-Fabrik Akt.-Ges. Herr Wilhelm Birgelen ist als Vorstandsmitglied ausgeschieden.

Riga. Ein Schweizer Finanzkonsortium, zu dem auch der Schweizer Bankverein gehört, hat mit der Direktion der bekannten Gummifabrik „Prowodnik" ein Abkommen über den Erwerb des Eigentums der Fabrik getroffen. Zur Ausbeutung des Unternehmens wird eine lettländisch-schweizerische Gesellschaft mit einem Kapital von 12 Mill. Lat gegründet werden.

Spandau. Am 6. Dezember d. J. kurz vor 5 Uhr morgens entstand bei der Runge-Werke A.-G. in Spandau in einer Abteilung, die während der Nachtschicht ruht, ein Brand, der in etwa 30 m Länge den Dachstuhl des betreffenden einstöckigen Gebäudes und dessen Inhalt an Maschinen, Lagervorräten und Bureaumaterialien zerstörte. Der Fabrikfeuerwehr und der Spandauer Wehr gelang es bald, das Feuer auf seinen Herd zu beschränken. Die in der Tagespresse erschienenen Mitteilungen sind zum größten Teil maßlos übertrieben. Der gesamte Betrieb des Werkes konnte voll aufrecht erhalten werden. Der Schaden ist durch Versicherung gedeckt.

Weinheim. Weinheimer Gummi- und Guttaperchawarenfabrik Weisbrod & Seifert G. m. b. H. Durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 12. November 1924 wurde das Stammkapital umgestellt von 200 000 M auf 200 000 Goldmark.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. Ergon Vertriebs-Gesellschaft m. b. H. Vertrieb von technischen Bedarfsartikeln jeder Art sowie Uebernahme von Vertretungen und Vermittlungen solcher Artikel. Stammkapital: 5000 Goldmark. Geschäftsführer ist Herr Kaufmann Fritz Aronheim in Berlin.

Dresden. Handelsaktiengesellschaft für Industriebedarf mit Sitz in Dresden, Sachsenplatz 2 I, früher Freiberg. Das

Grundkapital beträgt 100 000 000 M. Zum Vorstand ist Herr Kaufmann Rudolf Facchini bestellt.

Rottenburg (Neckar). Berliner Asbestwerke Wilhelm Reinhold Zweigfabrik, Asbest- und Pappenwerke Rottenburg a. N. Sitz der Hauptniederlassung: Berlin-Reinickendorf, Sitz der Zweigniederlassung: Rottenburg a. N. Offene Handelsgesellschaft. Persönlich haftende Gesellschafter: Frau Elisabeth Kurtze, geb. Amelon, verw. Reinhold, in Charlottenburg (ohne Vertretungsbefugnis), Die Herren Hermann Reinhold, Kaufmann, daselbst, Dr. Ernst Reinhold, Ingenieur in Tegel. Die Herren Hermann und Ernst Reinhold sind je allein zur Vertretung der Gesellschaft ermächtigt. Prokurist mit Beschränkung auf den Betrieb der Zweigniederlassung Rottenburg a. N. ist Herr Franz Kleber, Kaufmann in Rottenburg a. N.

Stettin. Treibriemengesellschaft Koch & Hendrischke G. m. b. H. Herstellung und Handel mit Treibriemen oder sonstigen Lederwaren, Oelen und Fetten sowie insbesondere Fortbetrieb des zu Stettin unter der Firma Treibriemengesellschaft Koch & Hendrischke bestehenden, bisher Herrn Kaufmann Willy Fortong gehörigen Geschäfts. Stammkapital: 10 000 Goldmark. Zu Geschäftsführern sind bestellt die Kaufleute Herren Hans Kirstein und Georg Boelcke in Stettin. Jeder von ihnen kann die Gesellschaft allein vertreten. An Herrn Willy Fortong in Stettin ist Einzelprokura erteilt.

Uelzen (Bz. Hannover). „Hansa-Werk" Aktiengesellschaft. Herstellung und Vertrieb von Fabrikationen aller Art — hauptsächlich für Isolierwerke — aus Kieselgur, Kork und Asbest, auch in Verbindung mit anderen Materialien. Das Grundkapital beträgt 200 000 M. Der Vorstand besteht aus einem oder mehreren Direktoren, die von dem Aufsichtsrat bestellt und abberufen werden.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

rg. **Antwerpen.** Infolge der bedeutenden Zollerhöhung auf eingeführte Automobilteile wurde die amerikanische Ford-Fabrik hier, die 500 belgische Arbeiter beschäftigte, stillgelegt. Ein Teil des Personals wird nach Holland übernommen.

Berlin. A.-G. für Automobilbau (Aga). In der ordentlichen Generalversammlung der Gesellschaft wurde die Papiermarkbilanz für das Jahr 1923 genehmigt, desgleichen die Goldmarkbilanz für den 1. Januar 1924, die einen Ueberschuß der Aktiva über die Passiva von 6 Mill. Goldmark ergibt. Die Aktien werden von 1000 Papiermark auf 140 Goldmark zusammengelegt, was bei 38 Mill. Papiermark 5,32 Mill. Goldmark bedeutet. 680 000 M werden dem gesetzlichen Reservefonds überwiesen. In der gleichen Generalversammlung wurde Erhöhung des Kapitals auf 6,6 Mill. beschlossen zwecks Zusammenschluß mit der Automobilfabrik der Dinos-Automobilwerke A.-G. in Tempelhof.

Bielefeld. Dürkoppwerke A.-G. Die Gesellschaft beantragt Herabsetzung des Stammkapitals von 40 Mill. M auf 6 Mill. M. Gleichzeitig werden dem Reservefonds 945 000 M zugewiesen.

rg. **Guildford,** Surrey (England). Dennis Brothers, Ltd., Automobil-, Motorfahrrad- und Motorspritzenfabrik, verteilt aus 122 552 (i. V. 87 285) £ Gewinn 18 (i. V. 13) Prozent Dividende. Fremde Schulden und Außenstände decken einander, Kassa- und Bankguthaben betragen 291 163 £.

rg. **Stockholm.** A. Wiklunds Maskin- och Velocipedfabriks A.-B., Fahrradfabrik und Automobilhandlung, verteilt aus 257 000 (343 000) Kr. Reingewinn wieder 10 Prozent Dividende mit 250 000 Kr.

rg. **Stockholm.** Die neue Aktiebolaget Aerotransport will zur Herstellung von Verkehrsflugzeugen eine Schwesterfirma mit mindestens 100 000 Kr. Aktienkapital bilden, möglichst durch Uebernahme irgend eines stillgelegten Industriebetriebs in Schonen (man verhandelt mit den Thulin-Werken in Landskrona), da Malmö ohne Zweifel der Hauptpunkt für Schwedens internationale Flugverbindungen werden wird.

Würzburg. Merkur, Fahrzeug-Verkaufsgesellschaft m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist jetzt An- und Verkauf sowie Vertrieb von Fahrzeugen und Kraftfahrzeugen jeder Art samt den hierzu gehörigen Zubehörteilen und Betriebsmaterialien. Das Stammkapital beträgt 300 000 M. Geschäftsräume: Schweinfurter Straße 9—11. Die Firma hatte bisher ihren Sitz in Mannheim.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Braunsberg (Ostpr.). Adolf Groß Automobil- und Motorwerkstätte, Braunsberg.

Frankfurt a. M. Heim Automobilverkaufsgesellschaft m. b. H. An- und Verkauf von Automobilen, insbesondere von Erzeugnissen der Firma Heim & Cie., Badische Automobil-Fabrik in Mannheim. Das Stammkapital beträgt 15 000 Goldmark.

Glogau. Auto-Reparaturwerkstatt Glogau. Inhaber: Herr Kaufmann Eugen Vent-Schmidt in Glogau.

Köln. Schewe Gesellschaft m. b. H., Vorgebirgstraße 25. Großhandel mit Fahrrädern, Fahrradteilen und Zubehör sowie mit einschlägigen Artikeln. Stammkapital: 20 000 Goldmark.

Lockstedt. Lockstedter Auto-Halle G. m. b. G. An- und Verkauf von Automobilen, Lastkraftwagen, Motoren, Motorrädern und Fahrrädern, Unterhaltung und Instandsetzung von Kraftfahrzeugen jeder Art, Motoren und Fahrrädern, Vermietung von Automobilen sowie Handel mit Brennstoffen und Oelen. Das Stammkapital beträgt 5000 Goldmark.

Siegen. Kraftfahrzeug-Gesellschaft Siegerland m. b. H. Vertrieb von Kraftfahrzeugen aller Art, Betrieb einer Reparaturwerkstatt und einer Hauderei mit Kraftfahrzeugen. Das Stammkapital beträgt 20 000 Goldmark.

Wiesbaden. Gesellschaft für Kraftfahrzeuge m. b. H. Gewerblicher Vertrieb von Land-, Luft- und Wasserkraftfahrzeugen sowie

Zubehörteilen und einschlägigen Artikeln hierzu, Reparaturbetrieb, Ermieten und Vermieten von Garagen. Stammkapital: 10 000 Goldmark.

Aus der Elektrizitätsbranche.

Frankfurt a. M. Elektrizitäts-Akt.-Ges. vorm. W. Lahmeyer & Co. Die 120 Millionen M Stammaktien sollen im Verhältnis von 20 : 3 auf 18 Millionen Goldmark und die 10 Millionen M Vorzugsaktien auf 10 000 Goldmark umgestellt werden. Daneben wurden 1 801 000 Goldmark in den Reservefonds eingestellt. Durch Generalversammlungsbeschluß vom 28. Juni d. J. ist das Geschäftsjahr von April-März auf Juli-Juni verlegt worden. Der Abschluß zum 30. Juni d. J. weist einen Ueberschuß von 72 900 Goldmark aus. Der Bruttogewinn belief sich auf 257 933 Goldmark, von denen 185 032 Goldmark von den Unkosten absorbiert wurden. Eine Dividende wird nicht verteilt. Nach dem Geschäftsbericht haben sowohl der Stromverbrauch als auch die Frequenz der Straßenbahnen zugenommen, so daß unter dem üblichen Vorbehalt ein befriedigendes Ergebnis zu erwarten ist.

Mannheim. Herr Emil Ell, eröffnete U. 5, 10 ein elektrotechnisches Bureau.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Hannover. Norddeutsche Elektro-Draht-Industrie G. m. b. H., Wittekindstraße 9. Herstellung und Vertrieb isolierter Drähte jeder Art. Das Stammkapital beträgt 20 000 Goldmark.

München. Schröttle & Co., Adelheidstraße 35 III. Vertretungen und Handel mit elektrotechnischen Erzeugnissen.

München. Krafft Frhr. v. Crailsheim. Schommerstr. 21. Inhaber: Krafft Freiherr von Crailsheim, Diplomingenieur in München. Vertretungen und Handel mit elektromedizinischen und elektrotechnischen Erzeugnissen.

Todesfälle.

Altona. Hier starb plötzlich und unerwartet der langjährige Mitinhaber der Firma Puck & Co., Herr Otto Eckmann.

rg. **Manchester.** Herr David Moseley, Vorsteher im Vorstand von David Moseley & Sons, Ltd., Gummiwarenfabrik, starb, 64 Jahre alt.

Geschäftsaufsichten.

Darmstadt. Die Geschäftsaufsicht über die Firma Hessische Automobil-Gesellschaft A.-G. ist beendet.

Konkurse.

Bielefeld. Fahrzeugfabrik Atlantik Meyer zu Stapelage & Söhne, Brackwedem, Schulstr. 88. Konkursverwalter: Herr Referendar a. D. Benno Bloch zu Bielefeld, Oststraße 95a.

Bonn. Kaufmann Johann Lübke sen., Poppelsdorfer Allee 36, alleiniger Inhaber der Firma Eos Großhandlung elektrischer Artikel Johann Lübke sen., Münsterstraße 1. Verwalter: Herr Bücherrevisor Felix Esser, Münsterstraße 18.

Breslau. Dipl.-Ing. Otto Nekolla in Firma Ostdeutsche Motorradwerke, Michaelisstraße 20/22. Verwalter: Herr Bücherrevisor J. Kolodziej, Klosterstraße 12.

Frankfurt a. M. Elektrizitätsgesellschaft „Frankfurt", Akt.-Ges., Hanauer Landstraße 155/157. Herr Rechtsanwalt Dr. Wendt, hier, Goethestraße 26, ist zum Konkursverwalter ernannt worden. Arrest mit Anzeigefrist bis 23. Dezember 1924. Frist zur Anmeldung der Forderungen bis zum 20. Januar 1925. Bei schriftlicher Anmeldung Vorlage in doppelter Ausfertigung dringend empfohlen.

Gleiwitz. Oberschlesische Vertriebsgesellschaft für Stahl, Eisen und technische Bedarfsartikel G. m. b. H. Verwalter: Herr Kaufmann Paul Stein in Gleiwitz. Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen bis einschließlich den 25. Januar 1925.

Kötzschenbroda. J. W. Marx, G. m. b. H., Artikel zur Kranken- und Gesundheitspflege in Oberlößnitz, Kronprinzstraße 22. Konkursverwalter: Herr Rechtsanwalt Dr. Franke in Radebeul.

rg. **Kristiania.** F. W. Lunds Efterf. (Inh. T. Faarlund), Einfuhr von Automobilbedarf, 1913 gegründet.

rg. **Kristiania.** S. C. Hovbrender, Großhandlung in Segeltuch und Persennings, in Börspassagen.

Lauenburg (Pommern). Elektrobaugeschäft Inhaber Bruno Thrun. Verwalter: Herr Rechtsanwalt Dr. Villmow.

Nachrichten aus der Industrie.

Für Veröffentlichungen unter dieser Rubrik ist die Redaktion nur im Sinne des Preßgesetzes verantwortlich.

„Liga" Sportartikel. Um die Produktion der weltbekannten und sehr beliebten „Liga"-Erzeugnisse zu vergrößern, wird die Fabrik von Stuttgart nach Soest i. Westf. verlegt. Dort stehen besonders große Räumlichkeiten, erstklassige Hilfskräfte und modernste Maschineneinrichtungen zur Verfügung. Die Fabrikation erleidet keine Unterbrechung. Die Tagesproduktion wird in sämtlichen Abteilungen zum Teil verdreifacht. Von „Liga"-Fußballstiefeln allein werden jetzt zirka 500 Paar täglich erzeugt. Der Verkauf und die Fakturierung erfolgt nach wie vor durch die Hamburger Zentrale, so daß sämtliche Anfragen usw. nur an die Firma **Ekert & Co., Hamburg, 36,** Ekert-Haus, zu richten sind. Es wird darauf aufmerksam gemacht, daß in Stuttgart selbst die „Liga"-Sportartikel-Fabrik ab 1. Januar 1925 nicht mehr bestehen wird, und daß das Fabrikgebäude durch die Eigentümer Ekert & Co. zum Verkauf steht. In Stuttgart wird kein Lager unterhalten, so daß die Ware nur vom Hamburger Lager oder ab Fabrik Soest geliefert wird.

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung“, Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 2594. Wer ist Fabrikant von **Hüftgürteln** usw. aus **Reingummi?**

Nr. 2603. Wer fabriziert **Lederpickernägel?**

Nr. 2623. Wer baut eine **kleine Apparatur,** die **hydraulische Hoch- und Niederdruckakkumulatoren** vollständig ersetzt?

Nr. 2627. Wer fabriziert **Stoppeltücher für Rübsamen-Reinigungsmaschinen?**

Nr. 2628. Wer ist Hersteller von **Fischerstrümpfen aus gummiertem Segeltuch,** sogenanntem Dublestoff?

Nr. 2633. Wer ist Hersteller der **Gummiabsätze „Royal“?**

Nr. 2634. Wer ist Fabrikant des **Treibriemenwachses „Ceweka“?**

Nr. 2650. Wer fabriziert **Korkfibre** für Triebräder bei Autos mit Reibradgetriebe?

Nr. 2651. Wer ist Hersteller der **Asbest-Bremsbänder Marke „Thermoid“?**

Nr. 2662. Wer ist Hersteller von **Nantusin?**

Nr. 2666. Wer fabriziert **Stahlfederröhren** für ovale Kondenswasserableiter?

Nr. 2674. Wer ist Hersteller von **Blumen aus Celluloid?**

Nr. 2675. Wer fabriziert einen **Gummianstrich** für wasserdichte Anzüge, der nur aufgetragen, aber nicht vulkanisiert zu werden braucht?

Nr. 2678. Wer fabriziert vorschriftsmäßige **Instrumententaschen** aus Segeltuch (oder Imitation) für Eisenbahn-Verbandkästen?

Nr. 2679. Wer ist Hersteller von **Tragetüchern** für Eisenbahn-Verbandkästen?

Nr. 2682. Wer fabriziert **Irrigatorschläuche** und **Druckbälle** aus mineralisiertem Gummi?

Nr. 2684. Wer ist Hersteller von **Wachs- oder Ledertuch** für Projektions-Schirme?

Nr. 2692. Wer ist Hersteller von **Eisbockdüsen?**

Nr. 2694. Wer baut Vorrichtungen zum gleichzeitigen **Formen und Glätten von Trikotschweißblättern?**

Nr. 2695. Wer ist Hersteller des **Vulkanisationsbeschleunigers „Nitron“?**

Nr. 2706. Wer baut **Spezialeinrichtungen für Trockenluft-Vulkanisation** gummierter und dublierter Stoffe?

Nr. 2707. Wer stellt **Formen für Treibriemenwachs** her?

Nr. 2711. Wer ist Hersteller der **Bolus-Xerandgaze,** sowie der **Drahtschienen nach Cramer?**

Nr. 2712. Wer ist Fabrikant der **Radiergummi-Maus?**

Nr. 2717. Wer fabriziert **imitierte Gummiartikel,** wie Sauger usw., **aus Glas** für Ausstellungszwecke?

Nr. 2718. Wer ist Hersteller von **„Ceolit“?**

Nr. 2719. Wer ist Fabrikant der **Kamelhaarriemen,** Marke **„Stabil“?**

2720. Wer ist Hersteller des **Riemenwachses, Marke „Erusa“?**

2721. Wer ist Fabrikant eines **Vulkanisationsbeschleunigers, der die Farbe der Mischung nicht verändert?**

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 2646. Wer ist Hersteller von **Gasschlauchmuffen aus Gummi** mit Metallkappen?

Nr. 2725. Wer fabriziert sogenannte **Wollpackung,** absolut öl- und säurefrei?

Neuheiten der Branche.

Die Firma **E. Grunwald G. m. b. H., Pasing-München,** die unter Leitung kaufmännisch und technisch erfahrener — aus der Branche hervorgegangener — Fachleute steht, bringt eine bahnbrechende Neuerung für Tauchwarenfabriken auf den Markt. Diese besteht aus einer Ränder-Maschine für nahtlose Sauger, System „Menchen“ D. R. P. a. Bekanntlich wurde das Rändern der Sauger bisher von Hand ausgeübt, wobei die Arbeitsleistung und das Ansehen der Ware von der Geschicklichkeit der Arbeiterin abhängig waren. Die Ränder-Maschine, die bereits bei führenden Firmen der Branche eingeführt ist, liefert ein gegenüber der Handarbeit vollendet schönes und exaktes Fabrikat, das im Handel allgemein bevorzugt wird. Dazu macht sich die Anschaffung der Ränder-Maschine in kürzester Zeit bezahlt, da eine ungelernte Arbeiterin an der Maschine mühelos wenigstens das Fünffache leistet im Vergleich zur Handränderung.

Das deutsch-schweizerische Abkommen über die Einfuhrbeschränkungen

ist von der Reichsregierung und von der schweizerischen Regierung genehmigt worden. Es ist am 10. Dezember 1924 in Kraft getreten.

Nach dem in der „Industrie- und Handels-Zeitung" veröffentlichten Wortlaut des Abkommens werden die Vertragsstaaten während einer Uebergangszeit, die sich bis zum 30. September 1925 erstreckt, schrittweise die Einfuhrbeschränkungen aufheben. Der größte Teil der Waren, die noch den Beschränkungen unterliegen, kann innerhalb dieser Zeit ohne Schwierigkeiten in beide Länder eingeführt werden, und zwar in dem Sinne, daß die Einfuhrgesetze beiderseitig mit dem größten Wohlwollen geprüft werden. Die Waren, deren Einfuhr noch beschränkt bleibt, sind in verschiedenen Listen besonders genannt.

In der Liste A, die sich auf einige Rubriken des deutschen Tarifs bezieht, werden die der Schweiz gewährten Kontingente aufgezählt. U. a. auch folgende:

639 a: Celluloid, 20 dz, 909: elektrische Kabel 850 dz, für je 3 Monate.

Die Schweiz gestattet die Einfuhr von Waren der Liste B, und zwar in einem Umfang, der dem Mittel der deutschen Einfuhr nach der Schweiz in 1913 oder im ersten Halbjahr 1924 entspricht, wenn das letztere Mittel höher war. Genannt werden in dieser Liste u. a.:

Bänder, Blätter, Tafeln und gegossene Artikel aus Kautschuk; Artikel der Rubriken 528/29 (des Schweizer Tarifs) aus Kautschuk und Celluloid, sofern sie unter die Einfuhrbeschränkungen fallen, wie: Unterlagstoffe, Sauger, Bälle, Luftkissen, Eisbeutel, Operationshandschuhe aus Kautschuk und Celluloidwaren. Ferner elektrische Kabel ohne Bleihüllen, isolierte elektrische Drähte und Verbandartikel.

Die Einfuhr von Waren der Liste C zu gestatten, und zwar in beschränkterem Umfange als der Liste A, behält sich Deutschland u. a. für folgende Waren vor:

Filme (640 a).

Was die Artikel der Liste D betrifft, so gestattet die Schweiz deren Einfuhr in Höhe von 50 Prozent des Mittels der deutschen Einfuhr in 1913. U. a. für:

Transmissionsriemen aus Leder.

Jedes der beiden Länder kann jederzeit die Revision dieser Listen schon vor dem 30. September 1925 verlangen, um die Einfuhrbeschränkungen weiter zu vermindern. Spätestens vom 30. September 1925 ab wird jeder der Vertragsstaaten seine Grenze für die Einfuhr des anderen völlig öffnen; die Einfuhr unterliegt dann nur noch der Entrichtung der gewöhnlichen Zollsätze.

Zoll- und Verkehrswesen.

rg. **Von der britischen Reparationsabgabe befreit** ist, laut Verfügung vom 11. November, Emballage, die für Waren aus Deutschland nach Großbritannien benutzt ist und in bestimmter, von der britischen Zollbehörde in jedem Falle festzusetzender Frist leer nach Deutschland zurückgesandt werden soll.

rg. **Ungarns Einfuhr** wurde durch Verordnung vom 8. November für Gummischuhe (Tarif-Nr. 311) und Kinderspielzeug freigegeben.

rg. **Estlands Zoll** auf hygroskopische und antiseptische Baumwollwatte (Tarif-Nr. 182, Punkt 3) wurde ab 6. November auf 0,18 Goldfrank das Kilo herabgesetzt.

Zoll für Isolatoren in der Südafrikanischen Union. Laut „Board of Trade Journal" vom 2. Oktober 1924 sind Isolatoren, wenn sie aus anderen Ländern als Großbritannien und den Gegenseitigkeit übenden Britischen Kolonien eingeführt werden, zu dem Satz von 3 Prozent vom Wert zollpflichtig.

Authentische Fakturen für Warensendungen nach Syrien. Wie wir seinerzeit (vergl. „Gummi-Zeitung" 38. Jahrg. S. 864) mitteilten, ist in Syrien am 1. Mai 1924 ein neuer Einfuhrzolltarif in Kraft getreten, nach dem auf deutsche Waren ein Zollsatz von 30 Prozent vom Wert erhoben wird. Für nichtdeutsche Waren wurde das System des Ursprungsnachweises eingeführt. Um nun aber die deutsche Einfuhr noch mehr zu erschweren, wird neuerdings auch für deutsche Erzeugnisse ein beglaubigter Nachweis gefordert, und zwar über die Richtigkeit der fakturierten Preise. Mit Wirkung vom 1. Januar 1925 ist verordnet worden, daß bei der Verzollung deutscher Waren eine authentische Faktura vorzulegen ist, d. h. eine Faktura, die von dem französischen Konsulat auf die Richtigkeit der Preise beglaubigt ist. (flpstr)

Amerikanische Zolltarifentscheidung. Dachschieferplatten, Tafeln, aus Asbest und Zement, wobei Asbest den Hauptbestandteil bildet, sind wie Waren aus Asbest nach Tarif-Position 1401 mit 25 Prozent vom Wert zu verzollen.

Einfuhrzoll für Gummireifen und -schläuche in Mauritius. Laut „Board of Trade Journal" vom 30. Oktober 1924 ist in Mauritius durch Verordnung vom 30. September der Einfuhrzoll für Gummireifen und -schläuche von Motorfahrzeugen, ausgenommen Motorloris, auf 20 Prozent vom Wert festgesetzt worden. Für Reifen und Schläuche von Motorloris beträgt er 15 Prozent vom Wert. Auch Kinematographenfilme sind mit einem Wertzoll von 15 Prozent belegt worden.

Ausfuhrprämien auf Gummiwaren in Rußland. In Ergänzung zu der auf S. 581 (38. Jahrg.) unserer Zeitung veröffentlichten Notiz über Ausfuhrprämien auf Gummiwaren in Rußland durch Rückerstattung von Einfuhrzöllen, bringen wir nachstehend die einzelnen Zollrückvergütungen (für 100 kg): 1. Gummischuhe (niedrige und hohe Galoschen) 10 Rubel 15 Kopeken; 2. Gummischläuche und Pneumatiks 9 Rubel; 3. Gummi-

bereifung (Mäntel) 208 Rubel 70 Kopeken; 4. massive Gummibereifung für Equipagen und Autos 14 Rubel 10 Kopeken; 5. Gummiplatten ohne Futter 11 Rubel 65 Kopeken; 6. Kindergummisauger ohne Naht 9 Rubel 30 Kopeken; 7. Kindergummisauger mit Naht 9 Rubel 15 Kopeken.

Rechtsfragen.

Ungültiger Wechselprotest.

rd. Kläger hatte gegen den Aussteller eines Wechsels Klage angestrengt, weil bei der Firma, die den Wechsel akzeptiert hatte, Zahlung nicht geleistet worden war. Indessen hatte die erste Instanz die Klage abgewiesen, weil der mangels Zahlung erhobene Protest nicht ordnungsmäßig aufgenommen worden sei. Das Oberlandesgericht Hamburg hat das den Kläger abweisende Erkenntnis lediglich bestätigt. Zur Gültigkeit des Protestes, so heißt es in den Gründen, war es unbedingt erforderlich, daß der Wechsel in dem darauf angegebenen Geschäftslokal des Bezogenen zur Zahlung präsentiert wurde. Traf der Bote dort niemand an, so mußte er feststellen, daß das Geschäftslokal nicht auffindbar sei. Nicht aber reicht die bisher getroffene Feststellung aus, daß die Akzeptantin nach Ausweis des Handelsregisters erloschen, eine Vorlegung an die Bezogenen daher nicht möglich sei. Selbst wenn der Bezogene verstorben ist, hat der Protestbeamte in dessen früherem Geschäftslokal oder im Sterbehause zu protestieren. Es kann sich lediglich fragen, ob der vorliegende Mangel bei der Aufnahme des Protestes so erheblich ist, daß er dem Wesen und dem Zweck des Protestes Eintrag tat. Das ist zweifellos zu bejahen, denn der Zweck des Protestes besteht ja gerade darin, festzustellen, daß der Wechsel vergeblich zur Zahlung vorgelegt worden ist, bzw. weshalb eine solche Präsentation und Zahlungsaufforderung nicht tunlich war. Im vorliegenden Falle war nun das Geschäftslokal der Akzeptantin X & Co. in demselben Hause wie die Wohnung des bisherigen Mitinhabers und Gesellschafters X, wenn nicht sogar, wie es den Anschein hat, beide Lokalitäten identisch waren. Es ist daher die Möglichkeit nicht von der Hand zu weisen, daß Zahlung des Wechsels erfolgt wäre, wenn der Wechsel in der auf dem Papier angegebenen Lokalität vorgelegt worden wäre. Es kann daher über den Mangel des Protestes nicht mit der Erwägung hinweggegangen werden, daß durch die Nichtvorlage des Wechsels kein Schaden entstanden sei. (Oberlandesgericht Hamburg, 17. September 1924.) (Ipstle)

* * *

Die Haftungsbeschränkung der Spediteure.

In den Mitteilungen der Handelskammer zu Berlin wird über den Stand der Rechtsprechung zu den Haftungsbeschränkungen der Spediteure folgendes mitgeteilt: Die Rechtsprechung hat sich überwiegend auf den Standpunkt gestellt, daß die Haftungsbeschränkungen an sich nicht gegen die guten Sitten verstoßen und deshalb als gültig anzusehen sind; so auch das Reichsgericht (Bd. 99 S. 107). Für unsittlich hält das Reichsgericht dergleichen Haftungsbeschränkungen nur unter der doppelten Voraussetzung, daß a) ein Monopol der die Haftungsbeschränkungen anwendenden Spediteure an dem betreffenden Ort besteht, und b) auch dann nur insoweit, als die Haftungsbeschränkungen auch bei eigenem Verschulden des Spediteurs oder seiner leitenden Angestellten Platz greifen sollen. (RG. 102, 396; 103, 82.) Zu letzterem Punkte sei noch bemerkt, daß in den betreffenden Fällen vielfach sogar grobes Verschulden des Spediteurs oder seiner leitenden Angestellten vorlag. (Vgl. OLG. Frankfurt, 10. Mai 1922, J. W. 22, 1533.) Die vorgenannten Voraussetzungen werden aber nur in seltenen Fällen zutreffen. Eine Monopolstellung der Spediteure dürfte wohl an keinem größeren Orte vorhanden sein. Für Berlin hat die Industrie- und Handelskammer festgestellt, daß es hier eine größere Anzahl von Spediteuren — auch bedeutendere Firmen — gibt, die nicht zum Lokalverband Berliner Spediteure gehören, und zwar nicht nur sogenannte Winkelspediteure, die bereit sind, aus besonderen Wettbewerbsgründen auf Wunsch zu anderen als den Geschäftsbedingungen der Spediteure (insbesondere hinsichtlich der Haftpflicht) mit Auftraggebern abzuschließen; das Vorliegen einer Monopolstellung wird also für Berlin zu verneinen sein (zu vergleichen das Gutachten der Industrie- und Handelskammer in den „Mitteilungen" 1923 S. 32). (lp)

* * *

Nichtbeachtung von Rechnungsvermerken.

rd. Der Handelsvertreter des Klägers hatte von dem Beklagten einen schriftlichen Auftrag auf Lieferung bestimmter Waren unter bestimmten Zahlungsbedingungen erhalten. Der Handelsvertreter nahm diesen Auftrag nicht bedingungslos an, sondern behielt die Annahmeerklärung seinem Prinzipal vor. Dieser schrieb nach einigen Tagen dem Kunden, er sei mit den vorgeschlagenen Zahlungsbedingungen nicht einverstanden, er wolle aber den Auftrag zu anderen — gleichzeitig bekanntgegebenen — Bedingungen zur Ausführung bringen. Sogleich danach übersandte der Kläger dem Kunden auch die Ware, der eine Rechnung beigefügt war, die die in seinem Briefe bekanntgegebenen Zahlungsbedingungen enthielt. Der Kunde übernahm die Ware, richtete sich aber nicht nach den Zahlungsbedingungen des Lieferanten, sondern nach den von ihm seinerzeit dem Handelsvertreter des Klägers vorgeschlagenen Bedingungen. Es kam zur Klage, und der beklagte Kunde wandte ein, er brauchte sich nicht um die Zahlungsbedingungen des Klägers zu kümmern, denn der von seinem Gegner an ihn — den Kunden — gerichtete Brief, der die anderweitigen Zahlungsbedingungen enthielt, sei niemals in seine Hände gelangt. Trotzdem hat das Reichsgericht den Anspruch des Klägers auf Zahlung nach seinen — des Lieferanten — Bedingungen gutgeheißen. Es kommt gar nicht darauf an, so entschied der höchste Gerichtshof, ob der Beklagte den fraglichen Brief erhielt oder nicht. Schon der Vermerk auf der Rechnung, der die Zahlungsbedingungen anderweit regelte, genügte. Dadurch, daß der Beklagte die Lieferung ruhig annahm und sie seinem Warenlager einverleibte, ohne dem Inhalt der Rechnung zu widersprechen, hat er sich den darin angegebenen Zahlungsbedingungen

stillschweigend unterworfen. Seine Ansicht, daß er den Rechnungsvermerk schon nach den Gepflogenheiten des Handelsverkehrs nicht zu beachten brauchte, ist unzutreffend. Zur Erhebung eines sofortigen Widerspruchs wäre er höchstens dann nicht verpflichtet gewesen, wenn der Kläger den Auftrag zunächst schlechthin angenommen, hinterher aber versucht hätte, durch den Vermerk auf der Rechnung eine Aenderung der bereits fest vereinbarten Zahlungsbedingungen herbeizuführen. Der Beklagte war, da er auf seinen Vertragsantrag keine andere Antwort erhielt, als die in der Uebersendung der Rechnung liegende Erklärung, zu den auf dem Rechnungsvermerk enthaltenen Bedingungen liefern zu wollen, nicht zu der Auffassung berechtigt, der Kläger habe seinen Lieferungsauftrag unverändert angenommen. Er war deshalb auch nicht berechtigt, über die Ware zu verfügen, wenn er mit den Bedingungen des Klägers nicht einverstanden war. Da der Beklagte den Rechnungsvermerk nicht beachtete, so muß angenommen werden, daß er damit einverstanden war.

(lpstrra) (Reichsger. II. 285/24.)

Steuerrecht und Steuerrechtspraxis.

Die ermäßigten Einkommensteuervorauszahlungen der Gewerbetreibenden.

Die Vorauszahlungen der Gewerbetreibenden bemessen sich nach dem Vermögen oder Umsatz, haben mit dem Reineinkommen also unmittelbar nichts zu tun; sie werden vielmehr auch dann erhoben, wenn kein oder nur geringes Reineinkommen vorhanden ist. Eine andere Regelung war bei Erlaß der Zweiten Steuernotverordnung und ist auch heute noch nicht möglich, da das Jahr 1923 unveranlagt blieb und auf die nicht mehr passenden Einkommensziffern des Jahres 1922 auch nicht zurückgegangen werden konnte. Immerhin kann nicht verkannt werden, daß diese Vorauszahlungen den Charakter einer zweiten Umsatzsteuer tragen und daher, ebenso wie die Umsatzsteuer selbst, mit in die Preise einkalkuliert werden, also preiserhöhend wirken. Wo nicht mit Gewinn oder sogar mit Verlust gearbeitet wird, müssen sie aus dem Vermögen genommen werden. Die Reichsregierung hat von Anfang an betont, daß sie, sobald es irgendwie möglich sei, dies Vorauszahlungssystem aufheben oder erleichtern werde. Völlig aufgehoben werden kann es zurzeit noch nicht. In der nunmehr erlassenen Verordnung ist jedoch eine Ermäßigung um ein Viertel vorgeschlagen, so daß künftig nur noch 75 Prozent des Betrages zu zahlen sind, der bisher zu zahlen gewesen wäre. Die Ermäßigung gilt erstmals für die Vorauszahlungen, die für den Monat Dezember 1924 zu leisten sind. Bei den Monatszahlern wird also erstmals die am 10. Januar 1925 fällige Vorauszahlung für den Dezember 1924 um ein Viertel ermäßigt. Bei den Vierteljahrszahlern soll, da die Vorauszahlung noch nicht für die Monate Oktober und November, sondern erstmals für den Monat Dezember ermäßigt werden soll, die Milderung der am 10. Januar 1925 fälligen Vorauszahlungen ein Drittel von einem Viertel, also ein Zwölftel betragen. Wenn demgemäß z. B. ein Gewerbetreibender nach den bisherigen Bestimmungen am 10. Januar 1925 120 Rentenmark zu entrichten gehabt hätte, so hat er nunmehr, wenn es sich um eine Zahlung für den Monat Dezember 1924 handelt, 90 Rentenmark, und wenn es sich um eine Zahlung für die Monate Oktober, November und Dezember handelt, 110 Rentenmark zu zahlen.

* * *

Die Berechnungsart der Abschreibungen für die Einkommensteuer.

Die Abschreibungen auf die Anlagewerte eines Betriebsvermögens, wie Gebäude, Maschinen usw., können an sich sowohl von dem Anschaffungspreis, wie auch von dem jeweiligen Buchwert vorgenommen werden. War z. B. eine Maschine, deren Verwendbarkeit auf 20 Jahre geschätzt wird, bis zum Beginn des Geschäftsjahrs schon 10 Jahre im Gebrauch, so bemißt sich die jährliche Abnutzung bei einem Anschaffungspreise von 10 000 M auf 500 M. Wird vom jeweiligen B u c h w e r t abgeschrieben und die jährliche Abschreibung sogar auf 10 Prozent bemessen, so würde sich der Buchwert nach 10 Jahren des Gebrauchs der Maschine nur noch auf 3488 M und die Absetzung im 11. Jahre nur auf 349 M belaufen. Mit Recht hat der Reichsfinanzhof in einer Entscheidung vom 24. September 1924 (VI e A 151/24 S) der ersten Methode den Vorzug gegeben, trotzdem nach den gesetzlichen Bestimmungen beide Möglichkeiten als zulässig gelten können. Die Bemessung der Abschreibungen nach dem Anschaffungspreis entspricht aber, wie der oberste Finanzgerichtshof sagt, mehr der bei den Gegenständen in den einzelnen Jahren der Verwendung stattfindenden Abnutzung, da diese in den ersten Jahren nicht verhältnismäßig größer ist als in den späteren Jahren, vielmehr mit der Zeit zunimmt.

* * *

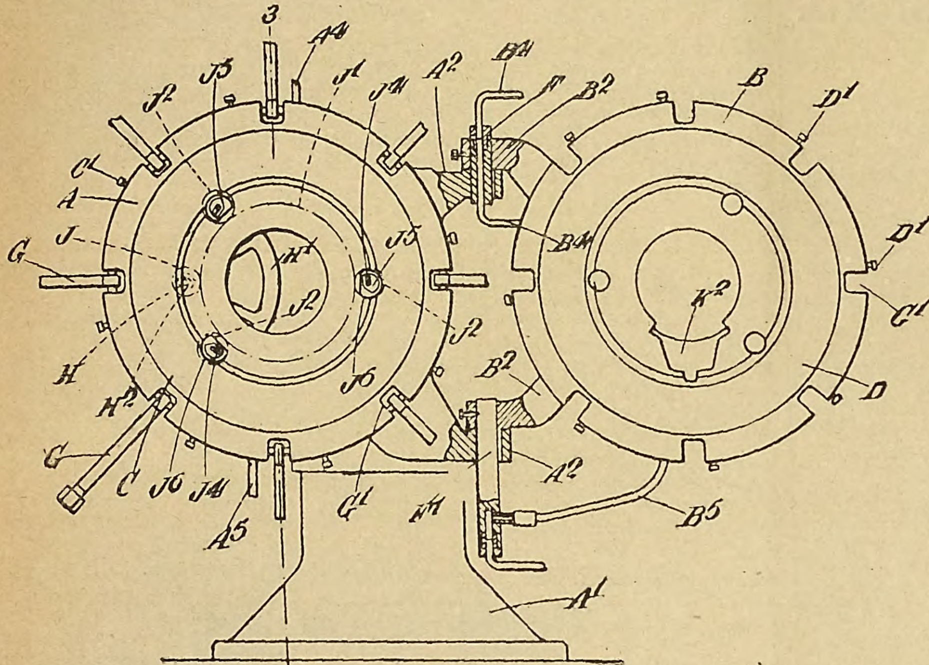
Vermögenssteuerzahlungen im Kalenderjahr 1925.

In den Vermögenssteuerbescheiden, die den Steuerpflichtigen auf Grund der Veranlagung auf den 31. Dezember 1923 zugehen, sind auch bereits die Vermögenssteuerraten für 1925 festgesetzt. Dies ist gemäß § 29 Abs. 2 des Vermögenssteuergesetzes, der durch das Geldentwertungsgesetz dem früheren Gesetzestext des Vermögenssteuergesetzes zugefügt wurde, zulässig. Hiernach hat nämlich der Steuerpflichtige bis zum Empfang eines Steuerbescheides für das nächste Jahr vierteljährliche Vorauszahlungen in Höhe von je einem Viertel der bisherigen Jahressteuerschuld zu entrichten. Diese Teilzahlungen werden auf die neue Vermögenssteuer angerechnet. Bisher ist die Frage, ob auf den 31. Dezember 1924 eine neue Veranlagung zur Vermögenssteuer stattfindet, noch nicht endgültig entschieden. Nach dem, was wir hören, dürfte aber damit zu rechnen sein.

Dr. B r ö n n e r, Berlin.

Neue Patente und Gebrauchsmuster.

Vulkanisiervorrichtung. D. R. P. Nr. 404 222 vom 2. Juni 1923 für The Dunlop Rubber Company Limited, London (veröff. 16. Oktober 1924). Gegenstand der Erfindung ist eine Vulkanisiervorrichtung für Reifen, wie Mäntel und Luftschläuche und dergleichen, die in bekannter Weise aus durch Dampf zu erwärmenden Kästen besteht, in denen die Reifen in entsprechenden Formen untergebracht werden. Dabei ist der eine Kasten in bekannter Weise feststehend, während der andere Kasten um eine Achse drehbar an dem ersteren angeordnet ist. Das Neue besteht darin, daß die Einrichtung zum Oeffnen des beweglichen Dampfkastens so mit der zum Herausnehmen des Reifens in Verbindung steht, daß beide gleichzeitig wirken, daß somit beim Oeffnen des Kastens der Reifen heraus genommen wird. Dadurch ist ein sehr schnelles Herausnehmen des Reifens ermöglicht, was den Vorteil hat, daß nicht nur die Leistungsfähigkeit der Vorrichtung vergrößert wird, sondern auch jede der beiden Hälften des Reifens gleich lange Zeit mit den heißen Teilen der Kästen in Berührung steht. Ebenso kann mit der Vorrichtung der neue zu vulkanisierende Reifen schnell eingesetzt werden. Beistehende Abbildung zeigt eine Ansicht des geöffneten Apparates von vorn. Die Neuerungen sind zu ersehen aus den Patentansprüchen. 1. Vulkanisiervorrichtung aus zwei die Form des Reifens enthaltenden Dampfkästen bestehend, von denen die eine Hälfte beweglich ist und die andere um eine Achse drehbar, dadurch gekennzeichnet, daß die Einrichtung zum Oeffnen des beweglichen Dampfkastens mit der Einrichtung zum Herausnehmen des Reifens so in Verbindung steht, daß beide gleichzeitig wirken. 2. Ausführungsform der Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Einrichtung zum Oeffnen des beweglichen Dampfkastens aus einer Stange H^2 besteht, die an einer von Hand oder durch Kraftantrieb gedrehten Schraubenspindel H sitzt, welche Stange durch Drehung der Schraubenspindel gegen den beweglichen Kasten drückt und ihn öffnet, während gleichzeitig von dieser Stange aus die den Reifen haltenden hakenförmig ausgeführten Halter bewegt werden. 3. Ausführungsform der Vorrichtung nach den vorhergehenden Ansprüchen, dadurch gekennzeichnet, daß auf der Stange H^2 ein Zahnrad J sitzt, das bei ihrer Drehung vermittels eines Zahnrädergetriebes J^1 eine Anzahl von Zahnrädern J^2 in Drehung versetzt, die auf die Halter für den Reifen einwirken, daß 4. die Halter als drehbar und achsial verschiebbare Stangen ausgebildet sind, die mit hakenförmigen Enden J^4 und vorspringenden Teilen J^5 für den Angriff an den Reifen versehen sind, daß 5. die Vorsprünge J^5 der Stangen in Löchern J^6 des feststehenden Dampfkastens liegen und als Anschläge für die Drehung der Stangen dienen, und daß 6. die Vorsprünge J^5 der einzelnen Halter versetzt zueinander angeordnet sind, so daß ihr Angriff auf den Reifen ringsum um diesen nacheinander erfolgt.



D. R. P. Nr. 404 222.

Inhalator mit Gummigebläse und Zerstäuber. D. R. P. Nr. 404 359 vom 10. April 1924 für H. Fischer & Co., Frankfurt a. M. (veröff. 20. Oktober 1924). Gegenstand der Erfindung ist ein in der Tasche leicht mitführbarer Inhalator, bei dem das aus Glas gefertigte Zerstäubergefäß dadurch bruchsicher aufbewahrbar gemacht wird, daß es unmittelbar in den Preßluftball versenkbar ist. Der mit dem üblichen Rückschlagventil an einem Scheitel versehene birnenförmige Preßluftball hat am anderen Scheitel eine Oeffnung, durch die sich das im wesentlichen zylindrische Zerstäubergefäß in den Ball hineindrücken und wieder herausziehen läßt, worauf der mit der zu versprühenden medikamentösen Flüssigkeit gefüllte Inhalator ohne weiteres betriebsbereit ist. In der Zeichnung sind zwei Ausführungsformen des Erfindungsgegenstandes in zwei Längsschnitten dargestellt, die den Inhalator in der Einschub- und Auszugslage zeigen. Der in üblicher Weise birnenförmig gestaltete Druckball b mit Rückschlagventil e an einem Scheitel hat am anderen Scheitel eine Oeffnung g von geringerer lichter Weite, als dem Durchmesser des im wesentlichen zylin-

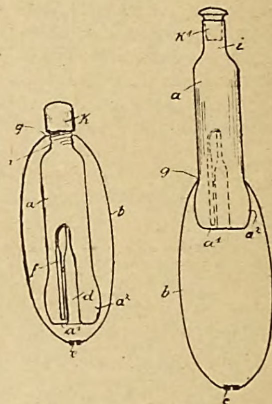


Abb. 1. Abb. 2.
D. R. P. 404 359

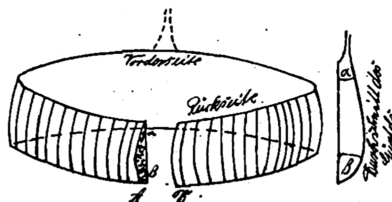
drischen Zerstäubungsgefäßes a entspricht. In dem Gefäß a befindet sich ein mit seinem unteren offenen Ende in dem Boden a^1 desselben eingeschmolzenes Preßluftrohr d, das ein die eingefüllte medikamentöse Flüssigkeit versprühendes Rohr f trägt. Das Gefäß a hat im unteren Teil eine Ausbauchung a^2, die seinen Auszug (Abb. 2) begrenzt. Der Hals i des Zerstäubergefäßes a ist entweder mit Außengewinde versehen, um eine Schraubkappe k zum Abschluß der Einfüllöffnung für die Flüssigkeit aufzunehmen (Abb. 1), oder glatt zylindrisch (Abb. 2), in welchem Falle ein Einsteckpfropfen k^1 als Verschluß dient. Bei Nichtgebrauch ist das Gefäß a, a^1, a^2 in den Druckball b eingeschoben, so daß lediglich der Verschluß k, k^1 des Halses durch die sich im Hals i ziemlich eng anschließende Oeffnung g herausragt (Abb. 1). Dadurch kann der Inhalator bruchsicher in der Tasche mitgeführt werden. Zum Zwecke des Inhalierens wird das Zerstäubergefäß a, a^1, a^2 unter zwangsweiser Erweiterung der Oeffnung aus dem Druckball herausgezogen, bis es durch Anliegen seiner Ausbauchung a^2 an dem Rand der Oeffnung g gehemmt wird. Nach Abnahme des Verschlusses k, k^1 wird dann durch Zusammendrücken des Balls die in das Gefäß a, a^1 eingefüllte Flüssigkeit in der üblichen Weise versprüht und der aus dem Hals i austretende Nebel eingeatmet. Patentansprüche: 1. Inhalator mit Gummigebläse für den Zerstäuber, dadurch gekennzeichnet, daß das Zerstäubungsgefäß a in den Preßluftball b versenkbar ist. 2. Inhalator nach Anspruch 1, mit birnenförmigem Druckball, gekennzeichnet durch eine dem Rückschlagventil e in einem Scheitel gegenüberliegende Oeffnung g von geringerem Durchmesser des Zerstäubergefäßes a, so daß sich das Gefäß nur unter gewaltsamer Erweiterung der Oeffnung aus dem Ball herausziehen läßt und diese dadurch abgedichtet ist. 3. Inhalator nach Anspruch 1 und 2, gekennzeichnet durch eine den Auszug des Zerstäubergefäßes aus dem Druckball b begrenzende Ausbauchung a^2 des Zerstäubergefäßes a.

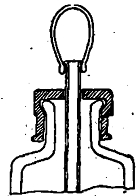
Löscher mit Schwammgummischicht. Harburger Gummiwaren-Fabrik in Harburg. G.-M. Nr. 885 269. Die vorliegende Neuerung kennzeichnet sich dadurch, daß man zwischen Holz- bzw. Metallbügel und Löschpapier eine Schwammgummischicht legt oder klebt. Indem man diesen Löscher auf die Schrift bringt, erzielt man, daß das Löschpapier auf dem beschriebenen Gegenstand viel flacher anliegt als bei dem bisher verwendeten Modell. Durch die infolge der elastischen Schwammgummi-Zwischenlage hervorgerufene Verbreiterung des Stütz- und Druckpunktes wird auch ein Verrutschen des Löschmaterials auf der beschriebenen Fläche so gut wie unmöglich.

Badeschuh mit aufgespritzten Mustern. Continental Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie in Hannover. G.-M. Nr. 885 365. Der Badeschuh aus Gummi ist dadurch gekennzeichnet, daß an Stelle der aufgeklebten andersfarbigen Gummistreifen die Musterung durch aufgespritzte unlösliche wetterfeste Gummifarbe vorgenommen ist. Die aus gewalzter Gummiplatte hergestellten Badeschuhe wurden bislang mit aufgeklebten andersfarbigen Gummistreifen versehen, um Verstärkungsränder anzubringen oder dem Schuh ein besonderes Gepräge zu geben. Derartige Streifen lösten sich aber ganz oder teilweise leicht ab und machten dadurch den Schuh vorzeitig unbrauchbar. Die vorliegende Neuerung beseitigt diesen Uebelstand.

Schneeschuh-Gummiriemen. Ing. Gustav Robert Seidel, München, Krumbachstr. 7. G.-M. Nr. 885 264. Der Schneeschuh-Gummiriemen ist hergestellt aus ägyptischem oder amerikanischem Baumwolleinen mit abwechslungsweise dazwischen liegenden Gummilagen, die die aufeinander liegenden Leinenlagen innig verbinden und ein Eindringen jeglicher Feuchtigkeit verhindern. Gegen Witterungseinflüsse ist derselbe außen durch Gummiauflage geschützt. Der Gummiriemen weist den Hauptvorteil auf, daß er auch bei größter Kälte infolge Nichtaufnehmens von Feuchtigkeit niemals gefrieren kann und stets elastisch bleibt.

Gummischwimmgürtel. Karl Riemann, Leipzig, Körnerstr. 64. G.-M. Nr. 884 995. Beide Gummiflächen werden an den beiden Längsseiten übereinander zusammengeklebt. Die kleinere Fläche ist glatt zum Anschmiegen an den Körper, die größere dagegen gewölbt, so daß als Durchschnittsform die eines sphärischen Zweiecks bzw. die eines Kreisbogens entsteht, von dem der eine Winkel α kleiner ist als der andere β. Die anderen beiden Enden A und B werden wiederum zusammengeklebt, so daß nunmehr die Form eines breitgedrückten nach einer Seite hin gewölbten Motorradschlauches entsteht. Beide Gummiflächen können auch aus einem Stück bestehen. An der Vorderseite ist ein Ventil in Form einer zirka 10 cm langen Gummiröhre angebracht, wie bei Schwimmbällen. Bei Nichtgebrauch wird diese Gummiröhre durch einen kleinen Bindfaden geschlossen, nach innen umgeklappt und mittels Gummispange usw. an der Innenseite des Gürtels durch Darunterbiegen festgehalten.


G.-M. Nr. 884 995.


G.-M. Nr. 885 691.

Durchlochte Gummikappe als Gefäßverschluß. Dr. Ernst Schwarz, München, Pettenkoferstr. 10b. G.-M. Nr. 885 691. Der Gefäßverschluß besteht aus einer auf dem Flaschenhals festsitzenden, durchlochten Gummikappe, durch welche eine Pipette oder ein ähnliches zur Entnahme des Gefäßinhaltes geeignetes Instrument eingeführt wird. Die Kappe dient gleichzeitig als Abstreifer der Flüssigkeit.

Ueberziehsocke aus Gummi. Carl Plaat, Köln-Nippes, Niehlerstr. 312. G.-M. Nr. 884 779. Die bisherigen Ueberziehsocken zum Schutz gegen Nässe und Kälte sind aus Wolle bzw. anderen Textilstoffen hergestellt. Neu ist hingegen, solche Gegenstände aus Gummi herzustellen. Sie sind wesentlich praktischer bezüglich der Reinigung und schützen den Fuß absolut gegen Feuchtigkeit von außen. Aus gekräuseltem Gummi hergestellt, sind sie auf einige Entfernung von gestrickten Textilsocken kaum zu unterscheiden.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilig gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

30k. 3. E. 29 794. Albert Erbe, Dresden-A., Dohnaer Str. 43. Injektionsspritze. 27. August 1923.

45 i. 6. R. 59 467. Frederick C. Robertson, Spokane, und Philipp P. Rooney, New York, V. St. A.; Vertr.: G. Hirschfeld, Pat.-Anw., Berlin SW 68. Rinnenhufeisen mit Gummieinlage. 3. Oktober 1923.

47d. 9. E. 30 079. Eduard Eucken, Alzey, Rheinhessen. Gelenkriemenverbinder. 28. November 1923.

63e. 10. F. 49 403. The Firestone Tire and Rubber Company, Akron, Ohio, V. St. A.; Vertr.: F. Schwenterley, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Maschine zur Herstellung von Laufmänteln. 1. Juni 1921.

Versagungen.

71a. 19. G. 55 041. Verfahren zur Herstellung von Schuhsohlen aus Gummi und losen Fasern. 30. November 1923.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

3b. 19. 407 535. Ajax Gummiwebwaren Akt.-Ges., Barmen-Wichlinghausen. Aus einem umklöppelten Gummiring bestehender Aermelhalter; Zus. z. Pat. 399 022. 15. Mai 1923. A. 39 948.

63e. 1. 407 359. The B. F. Goodrich Company, New York, V. St. A.; Vertr.: Dipl.-Ing. G. Benjamin und Dipl.-Ing. H. F. Wertheimer, Pat.-Anwälte, Berlin SW 11. Laufmantel. 29. August 1923. G. 59 767. V. St. Amerika 20. November 1922.

71a. 27. 407 524. Leopold Van Roy, Brüssel; Vertr.: R. Schmehlik und Dipl.-Ing. C. Satlow, Pat.-Anwälte, Berlin SW 61. Befestigung von Absätzen aus Gummi oder einem ähnlichen elastischen Stoff. 28. August 1923. R. 59 197.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

25b. 890 928. August Röttger, Elberfeld, Marienstr. 8 b. Spann- und Bremsvorrichtung für Gummiketten. 14. Oktober 1924. R. 61 563.

30g. 890 959. Franz Hennes, Dresden, Augsburger Str. 83. Gummisauger für Säuglinge. 30. Oktober 1924. H. 102 389.

30k. 890 455. Dr. Friedrich Kraeger, Dresden, Johann-Georgen-Allee 35. Frauenspülapparat. 25. Oktober 1924. K. 99 700.

34 i. 890 945. Friedrich Diergarten, Hennef a. d. Sieg. Gummipolster für Möbelfüße. 24. Oktober 1924. D. 43 673.

47f. 890 545. Franz J. Lück, Frankfurt a. M., Kirchnerstr. 4. Gummigasschlauch. 16. Oktober 1924. L. 55 025.

47f. 890 543. Farbwerke vorm. Meister Lucius & Brüning, Höchst a. M. Vorrichtung zum Befestigen von Schläuchen auf Rohransätzen u. dgl. 13. Oktober 1924. F. 48 734.

63k. 890 787. Ernst Siegling, Hannover, Hagenstr. 26/27. Motorradkeilriemen. 3. November 1924. S. 55 656.

69. 890 665. Freiburger Gummiwerk Ph. Meyer, Freiburg i. Br. Gummiknüppel. 29. Oktober 1924. F. 48 853.

70b. 890 271. Paul Thieme, Dresden, Zinzendorfstraße 45. Fingerpolster aus Schwammgummi für Federhalter, Bleistifte, Pinsel u. dgl. 27. Oktober 1924. T. 26 346.

71a. 890 123. Fa. Friedrich Theilmann, Frankfurt a. M.-Niederrad. Schuhwerk mit Gummisohle. 22. September 1924. T. 26 235.

71a. 890 188. Gottfried Hagen Akt.-Ges., Köln-Kalk. Gummisohle für Turn- und Sportschuhe. 29. Oktober 1924. H. 102 370.

71a. 890 391. Max Manfred v. d. Heyden, Berlin-Wilmersdorf, Helmstedter Straße 17. Badeschuh aus Schwammgummi. 31. Oktober 1924. H. 102 432.

71a. 890 464. Schuhfabrik Herbst Akt.-Ges., Mannheim-Neckarstadt. Ledersandale mit durchgenähter Voll- und Kreppgummisohle. 27. Oktober 1924. Sch. 81 898.

77a. 890 871. Harburger Gummiwaren-Fabrik Phoenix A.-G., Harburg a. Elbe. Fußballblase mit farbigen Teilen. 30. Oktober 1924. H. 102 417.

77b. 890 763. Rollaufwerke G. m. b. H., Oberhausen, Rhld. Auf die Rollenlagerschalen für Rollschuhe aufvulkanisierte Vollgummiringe. 20. Oktober 1924. R. 61 630.

77f. 889 877. Max Manfred v. d. Heyden, Berlin-Wilmersdorf, Helmstedter Str. 17. Katze als Gummispielzeug. 23. Oktober 1924. H. 102 301.

77f. 890 026. Max Manfred v. d. Heyden, Berlin-Wilmersdorf, Helmstedter Str. 17. Gummispielzeug. 18. September 1924. H. 101 872.

Eingetragene Warenzeichen.

Nr. 322 746. **Eos-Werke** für Gebrüder Kroner, Chemische Fabrik, Berlin, auf u. a. Gummiabsätze, Gummiabsatzecken, Gummisohlen.

Nr. 323 065. **Consul** für Ajax Gummiwebwaren-A.-G., Barmen-W., auf Hosenträger.

Nr. 323 084. **Deventerit** für Max Deventer, Herstellung und Vertrieb von Packungen und Dichtungen, München, Agnesstr. 14, auf u. a. Metallpackungen, Stopfbüchsen, Ersatzteile für Packungen, Wärmeschutz- und Isoliermittel, Asbestfabrikate, Schmiermaterialien.

Nr. 323 116. **Dr. Heymann-Elbing** für Königl. priv. Rats-Apotheke E. & Horst Boehmer, Elbing, auf Suspensorien.

Nr. 323 218. **Einsaplast** für Carl Blank, Kautschukpflaster- und Verbandstoff-Fabrik, Bonn a. Rh., Haydnstraße 28, auf Kautschukheftpflaster.

Nr. 6 Berlin, den 19. Dezember 1924 XXV. (XXXIX.) Jahrgang

Die Celluloid-Industrie

Fachblatt für Fabrikation und Handel von Celluloid und Celluloidwaren sowie verwandter Produkte

Organ des Verbandes der Deutschen Celluloid-Industriellen E. V.

Die Lage der Celluloid-Industrie.

Die sehr interessanten Ausführungen in Nr. 4 (Seite 247 ff) der „Celluloid-Industrie" beweisen eine hervorragende Sachkenntnis des Verfassers und ein prominentes Verständnis der gegenwärtigen Verhältnisse der Branche.

Trotzdem erscheint es geboten, einige Richtigstellungen, bzw. Ergänzungen vorzunehmen, und es soll in nachstehenden Zeilen auch zu den in Vorschlag gebrachten Abhilfsmaßregeln Stellung genommen werden.

Es ist nicht in Abrede zu stellen, daß auf dem Weltmarkt eine Ueberproduktion an Rohcelluloid herrscht, wenn auch die Konkurrenz der schwedischen und insbesonders der italienischen Fabriken bisher nicht schwerwiegend in Erscheinung getreten ist.

Hingegen kann den Ausführungen betreffs der Ursachen der verringerten Absatzmöglichkeit von Celluloid und Celluloidwaren nicht vollkommen zugestimmt werden. Einerseits muß, so sonderbar es klingen mag, ein Unterschied zwischen Celluloid und Celluloidwaren gemacht werden und andererseits werden zwei Momente nicht angeführt, die, unbeeinträchtigt von den angegebenen, gewiß zutreffenden Umständen, zur Verringerung des Celluloidabsatzes beigetragen haben und von denen das eine sogar mittelbar die Auflösung der Konvention herbeiführte.

Den Unterschied zwischen Rohcelluloid und Celluloidwaren erkennt man deutlich, wenn man den Export von zwei Friedensjahren — es seien die Jahre 1911 und 1912 herausgegriffen — mit dem der Jahre 1922 und 1923 zum Vergleich heranzieht.

Ea wurden ausgeführt:

	Celluloid	Celluloidwaren
1911	30 090 dz	15 760 dz
1912	31 080 dz	19 620 dz
1922	12 686 dz	21 087 dz
1923	11 239 dz	25 852 dz
1924 erstes Halbjahr	8 075 dz	10 080 dz

Während der Rohcelluloid-Export auf fast ⅓ gesunken ist, wobei allerdings auf die durch die Ruhrbesetzung hervorgerufenen Verhältnisse, von denen eine Anzahl der größten Rohstoff-Fabriken betroffen wurde, Rücksicht genommen werden muß, ist der Export von Celluloidwaren, trotzdem er zum Teil auch unter der Ruhrbesetzung litt, gestiegen, was darauf hinweist, daß entweder die in dem zitierten Artikel angeführten, die verringerte Absatzmöglichkeit begründenden Umstände nicht in vollem Ausmaß zur Auswirkung gelangten oder, worauf in dem Artikel hingewiesen wurde, neue Gebiete erschlossen wurden.

Der erschreckende Rückgang der Ausfuhr von Celluloid ist als Folge des verlorenen Krieges zu verzeichnen. Es ist dies der eine Umstand, der in den Ursachen der verringerten Absatzmöglichkeit nicht angeführt erscheint. Einerseits ist es nicht gelungen, die während des Krieges verlorenen Absatzgebiete wieder zu erobern, andererseits aber haben die deutschen Absperrmaßregeln auch andere Länder zu Gegenmaßregeln oder zumindest Erschwerungen veranlaßt, welche die Ausfuhr nach diesen Ländern in erheblicher Weise beeinträchtigen.

Der zweite Umstand, der in dem zitierten Artikel nicht erwähnt wird, ist die durch die allgemeine Kreditnot herabgeminderte Absatzmöglichkeit bei den inländischen Warenfabriken. Die deutsche Rohcelluloid-Industrie hat ihre Größe und ihre überwiegende Machtstellung auf dem Weltmarkt im Frieden nicht nur, wie eingangs in dem Artikel richtig ausgeführt wird, dadurch erreicht, daß sie für den Export nur prima Material lieferte, sondern auch, weil sie in einer starken inländischen Celluloidwaren-Industrie als Abnehmerin einen sicheren Rückhalt hatte. Nun ist ihr eigenstes Absatzgebiet einer schweren Erschütterung ausgesetzt. Als im Monat April d. J. die Kreditnot aufs Aeußerste stieg, war die Konvention genötigt, da die Rohstoff-Fabriken befürchten mußten, in absehbarer Zeit nur Außenstände in ihren Büchern zu haben, jedoch die nötigen Kapitalien für ihre Betriebe nicht beschaffen zu können, bei Verkäufen strikte Zahlungskonditionen zu bedingen, und eine zeitlang wurden Geschäfte, die auf dieser Grundlage nicht zustande kommen konnten, abgewiesen. Die Folge dieser Maßregel war ein rapides Sinken des Inlandabsatzes auf ein Minimum und ein enormes Anwachsen der Läger, welch letzterer Umstand schließlich dazu führte, daß die Fabriken, deren Kapitalien nunmehr zum großen Teil in den Lägern festgelegt waren, die Konvention sprengten und ihre Vorräte zu Schleuderpreisen ausboten und ausbieten, wodurch die jetzigen unhaltbaren Zustände herbeigeführt wurden. Die Preiskonvention hat nicht nur, wie in dem Artikel richtig ausgeführt ist, eine unrichtige Preispolitik getrieben, sie hat sich schließlich selbst ihr eigenes Grab gegraben.

Die inländische Waren-Industrie wäre, trotz des Umstandes, daß manche Celluloidwaren bereits Luxusgegenstände sind, trotz des Wegfalls verschiedener Celluloidartikel und trotz der Konkurrenz von Galalith und anderen Kunststoffen, wie die angeführten Exportziffern beweisen, in der Lage, große Mengen Celluloid zu verarbeiten und ihre Produkte abzusetzen, es fehlt ihr jedoch das nötige Betriebskapital.

Es ist also auf der einen Seite der riesige Ausfall im Export, auf der anderen Seite die Verringerung der Absatzmöglichkeit im

Inland zu verzeichnen. Wenn daher der zitierte Artikel mit den Worten schließt, daß die Lage unserer Industrie keinesfalls rosig, jedoch auch keinesfalls entmutigend ist, so ist dieser Ausspruch mit den Worten eines Arztes vergleichbar, der sich scheut, dem schwerkranken Patienten die Wahrheit über seinen Zustand zu sagen. Wenn man jedoch eine Industrie auf den richtigen Weg bringen will, muß es brutal herausgesagt werden, daß sich diese Industrie in einer sehr ernsten Krise befindet, daß die Warenverschleuderungen zeigen, daß sie von schwerem Fieber geschüttelt ist, und der teils schon bestehende, teils drohende Mangel des nervus rerum, des Betriebskapitals, beweist, daß das Herz angegriffen erscheint. Der geehrte Verfasser schreibt auch im Gegensatz zu den vorzitierten Worten, nachdem er sich auf das Vorgehen der japanischen Fabriken berufen hat, in sehr zutreffender Weise, daß die gesamte Rohcelluloid- und Celluloidwaren-Branche und jeder, der damit zusammenhängt, einsehen muß, daß auch bei uns die Not ihren Höhepunkt erreicht hat und es so nicht mehr weitergeht.

Die gegenwärtige Lage ist eine derartige, wie sie vorher in der Rohcelluloidindustrie noch niemals bestanden hat. In dem angeführten Artikel ist sehr richtig gesagt, daß man kein gutes Celluloid zu 3 Mark verkaufen kann, wenn der Herstellungspreis 5 Mark beträgt. Ebenso kann man auch auf die Dauer kein ganz oder teilweise mit Abfällen hergestelltes Celluloid auf Verlust verkaufen. Bisher geschieht beides aber nun schon geraume Zeit, und wenn die Fabriken noch einige Zeit in dieser Weise fortfahren, wird es ein böses Erwachen geben, und das Resultat wird letzten Endes nur das sein, daß die Fabriken erfahren werden, wie viel sie von ihrer Substanz aufgezehrt haben. Caveant consules!

Es ist nicht ausgeschlossen, daß dieser Konkurrenzkampf auf Leben und Tod auch deshalb geführt wird, weil manche Fabrik die Hoffnung hegt, die eine oder die andere Fabrik zur Strecke zu bringen, aber hierbei ist wohl zu bedenken, daß ein solches Unternehmen zur eigenen Verblutung führen kann. Insbesondere ist zu berücksichtigen, daß die jetzigen Verhältnisse andere sind, als die im Frieden bestandenen. Im Frieden waren die großen Betriebe durch volle Ausnutzung ihrer mächtigen Anlagen gegen die kleinen Fabriken im Vorteil, jetzt scheint das Umgekehrte der Fall zu sein. Während jetzt, wie in dem erwähnten Artikel zutreffend ausgeführt ist, die geringe Ausnützung des Betriebes bei den großen Unternehmen schwer ins Gewicht fällt, kann die kleine Fabrik einen Großteil ihrer Produktion bei eigenen und liierten Warenfabriken leicht unterbringen und für die restliche Produktion unschwer Absatz finden.

Daß mit der Verschleuderung der Läger nur eine Deroutierung des Marktes herbeigeführt, jedoch keine Abhilfe geschaffen wird, steht außer jedem Zweifel. Nun wird in besagtem Artikel zur Erzielung einer Besserung die Bildung einer Konvention vorgeschlagen, welche die Rohcelluloidfabriken, die Händlerschaft und die Celluloidwarenfabriken umfassen soll. Es wäre dies ein Idealzustand, der kaum erreichbar sein wird, wenn man bedenkt, daß es bisher noch niemals gelungen ist, sämtliche Rohcelluloidfabriken, deren Zahl gewiß nicht bedeutend ist, dauernd unter einen Hut zu bringen. Auch kann in einer Konvention nach den bisher gemachten Erfahrungen nicht der in Vorschlag gebrachte engste Zusammenschluß erblickt werden. Nicht eine Konvention, sondern e i n s t r e n g e s K a r t e l l d e r R o h s t o f f - F a b r i k e n müßte gebildet oder sämtliche Fabriken in eine Akriengesellschaft zusammengefaßt werden.

Hieraus würde sich naturgemäß die in Vorschlag gebrachte Rationalisierung der Betriebe ergeben. Diese Rationalisierung dürfte sich jedoch nicht allein auf die Erzeugung erstrecken, sondern es müßte, im Hinblick auf die hohen Frachten, mit Rücksicht auf den Export auch die Lage der einzelnen Fabriken in Betracht gezogen werden. So wäre z. B. das polnische Gebiet nicht von den rheinischen, sondern von den sächsischen Fabriken zu beliefern, England und Frankreich von der rheinländischen Industrie und, falls die österreichische Fabrik einbezogen würde, Italien und der Balkan von diesem Werke.

Die Errichtung eines Kartells oder die Zusammenfassung in eine einzige Aktiengesellschaft würde die Durchführung der sonstigen in dem beregten Artikel in Vorschlag gebrachten Maßnahmen, denen man vollinhaltlich zustimmen muß, mit sich bringen. Selbstredend müßte sowohl die kaufmännische, als auch die gesamte technische Leitung je in einer Hand vereinigt sein. Dies hätte zur Folge, daß alle Maßregeln, die zu einer Vereinfachung und Verbilligung der kaufmännischen Führung sich als erforderlich erweisen, durchgeführt werden würden. Das Celluloidgeschäft ist zweifellos heute von einem anderen Gesichtspunkte als dem im Frieden zu beurteilen. Bei einem Zinssatz von 5—6 Prozent per anno konnten sich die Rohcelluloidfabriken den Luxus leisten, sowohl in ihren Fabriken, als auch in den Hauptabsatzplätzen Läger zu halten. Gegenwärtig betragen jedoch die Zinsen für die verschiedenen Läger der einzelnen

Fabriken viele 100 000 Goldmark im Jahre, die außer den mit der Lagerhaltung verbundenen Spesen ins Verdienen gebracht werden müssen. Die gleichen Erwägungen fallen auch bei der Krediteinräumung schwer ins Gewicht. Wenn im Frieden den Kunden ein viermonatlicher Kredit eingeräumt wurde, betrug dies bei dem damaligen Zinssatz 2 Prozent und es verblieb bei einem Verkaufsnettonutzen von 10 Prozent noch ein annehmbarer Gewinn. Gegenwärtig wird ein solcher Nutzen von den auf vier Monate fallenden Zinsen fast vollständig aufgezehrt. Man kann aus diesen 2 Beispielen ersehen, wohin gesteuert wird. Verlust an den Verkaufspreisen gegenüber dem Selbstkosten-Zinsenverluste an Lägern und Außenständen, schließlich die sich in letzter Zeit mehrenden Insolvenzen, dies alles muß für jede einzelne Rohstoff-Fabrik ein Ende mit Schrekken nehmen.

Hier kann nur ein gemeinschaftliches Kartell Remedur schaffen und das Geschäft auf eine gesunde Basis stellen.

In dem zitierten Artikel ist in treffender Weise ausgeführt, daß das Ziel: Verbilligung des Produktes bei guter Qualität angestrebt werden müsse. Jeder, der über die Produktionskosten informiert ist, weiß, daß das Celluloidgeschäft sich immer unrentabler gestaltete, als die Preise von Kampfer, Baumwolle und Spiritus fortwährend in die Höhe gingen und auch Salpetersäure eine plötzliche rapide Preissteigerung erfuhr, während die Celluloidpreise infolge der verfehlten Preispolitik der Konvention nicht gleichen Schritt hielten. Ein gemeinsames Verkaufsbureau wird zweifellos in der Lage sein, bei dem Einkauf der Rohmaterialien wesentlich günstigere Preiskonzessionen zu erreichen, als die einzelnen Fabriken gegenwärtig zu erzielen in der Lage sind.

Ebenso wird die gemeinsame technische Leitung ein einheitliches, rationelles Arbeiten herbeizuführen imstande sein. Die in dem Artikel angeführte Divergenz der Kapazität verschiedener Maschinen wird durch die Auswechslung der passenden Apparate einer anderen Fabrik zu beheben sein. Diese Divergenz erstreckt sich jedoch nicht allein auf einzelne Maschinen, sondern auch auf ganze Anlagen. So wurden infolge des Krieges die Nitrieranlagen jedes einzelnen Unternehmens wesentlich erweitert und stehen nunmehr im Mißverhältnis zur Kapazität der betreffenden eigentlichen Celluloidfabrik.

Hand in Hand mit dieser Erwägung muß auch der wunde Punkt der Ueberproduktion zur Sprache gelangen. Wenn wieder das Beispiel des schwerkranken Patienten herangezogen wird, muß gesagt werden, daß, ebenso wie diesem, nur durch radikale Mittel geholfen werden kann, dies auch bei der Celluloid-Industrie der Fall ist und es Aufgabe des Kartells sein muß, diese Operation durchzuführen. Das Kartell wird daran gehen müssen, nach dem japanischen Muster die eine oder die andere Fabrik stillzulegen, das Kontingent derselben auf die anderen Fabriken aufzuteilen und auf diese Weise die Leistungsfähigkeit dieser Fabriken voll auszunützen.

Es kann als zweifellos hingestellt werden, daß einerseits durch den gemeinsamen Einkauf der Rohmaterialien und insbesonders der Abfälle und die einheitliche technische Leitung die Produktionskosten wesentlich herabgemindert werden. Andererseits wird durch Behebung der Ueberproduktion und den gemeinsamen Verkauf die Ausbietung zu Schleuderpreisen von Fabriken und Händlern verhindert werden und das Kartell wird dadurch, daß es in der Hauptsache auskömmliche Preise erzielen wird, in der Lage sein, in Ländern, in denen die ausländische, insbesondere die französische und englische Konkurrenz sehr fühlbar ist, ihr leichter entgegenzutreten. Schließlich müßte das Kartell oder die zu bildende gemeinsame Aktiengesellschaft auf eine solche finanzielle Basis gestellt werden, daß nicht mit fremdem Kapital gearbeitet wird und durch Wegfall der hohen Zinsenbelastung gleichfalls eine große Ersparnis erzielt werden würde.

Es ist vorauszusehen, daß die Bildung eines Kartells bei den Warenfabriken Widerspruch herbeiführen wird. Wenn diese jedoch erwägen, daß eine stabile Preisbildung den Vorteil bietet, daß bei der Kalkulation mit festen Rohmaterialpreisen gerechnet werden kann und das Gefahrmoment ausgeschaltet wird, daß, wie gegenwärtig, bei sinkenden Rohmaterialpreisen ihr eigenes Rohmaterial- und Warenlager entwertet wird und sich die Schleuderei auch auf das Warengeschäft überträgt, muß zugegeben werden, daß dieses Kartell auch für die Warenfabrikanten Vorteile enthalten wird.

Das Kartell müßte sich auch die Aufgabe stellen, den Konsum zu heben. Da der Inlandskonsum infolge der Kreditverhältnisse so sehr gelitten hat, wäre vom Kartell gemeinsam mit den Warenfabriken eine Kreditinstitution zu gründen, die den Warenfabriken mit finanziellen Mitteln beizuspringen in der Lage ist. Diese Kreditinstitution würde im weiteren Verlaufe eventuell das Mittel sein, um die in dem Artikel angeregte Angliederung der Warenfabriken an das Kartell in einem späteren Zeitpunkte anzubahnen. Die Schwierigkeiten dieser Anbahnung sind in dem zitierten Artikel geschildert, und in der darin gemachten Anregung eines örtlichen Zusammenschlusses von Warenfabriken könnte der erste Schritt zur Behebung dieser Schwierigkeiten erblickt werden.

Die in den genannten Ausführungen enthaltenen Vorschläge zur Hebung der Warenproduktion sind auf das Wärmste zu begrüßen. Es wären jedoch auch andere Umstände, wie größere Spezialisierung auf einzelne Artikel, Absatzverhältnisse, Zahlungsweise der Abnehmer usw., in das Bereich der Besprechung zu ziehen. Bei alledem kommt jedoch in Betracht, daß man die Warenfabriken nicht nach einem Maßstab messen kann, weil die örtlichen Zustände, die technischen Einrichtungen, die Größe der einzelnen Betriebe usw. die mannigfaltigsten sind.

Es kann aber auf die Erfahrung hingewiesen werden, daß bei einem Prosperieren der Rohcelluloidfabriken auch die Celluloidwarenfabriken ihr gutes Fortkommen gefunden haben.

Ein Prosperieren der Rohcelluloid-Industrie ist jedoch erst dann möglich, wenn sie aus der gegenwärtigen schweren Krise herausgeführt und auf eine gute Basis gestellt wird. Dies kann nicht durch Hin- und Herlavieren und halbe Maßregeln erfolgen, sondern es müssen die in vorstehenden Ausführungen vorgeschlagenen Maßnahmen im Verein mit den in Artikel der Nr. 4 der „Celluloid-Industrie“ gemachten Vorschlägen unverzüglich durchgeführt werden. Ag.

Erweiterung der Einfuhrfreiliste.

Durch eine Verordnung des Reichswirtschaftsministers vom 4. Dezember 1924 (Reichsanzeiger Nr. 291) ist die Einfuhrkontrolle weiter abgebaut worden. Unter anderen wurde auch die Einfuhr von Stöcken, ganz oder teilweise aus Zellhorn aus Nr. 640 b des statistischen Warenverzeichnisses, (640b: Kämme, Knöpfe, und andere Waren, ganz oder teilweise aus Zellhorn usw., ausgenommen Rosenkränze und Trockenplatten) mit Wirkung vom 17. Dezember 1924 an ohne die nach § 1 der Verordnung über die Regelung der Einfuhr von Waren vorgeschriebene Bewilligung gestattet.

Fragekasten.

Bedrucken von Celluloid.

Anfrage: Ist in letzter Zeit ein neues Verfahren, bzw. eine neue Farbe in den Handel gekommen, um Celluloid schwarz und farbig zu bedrucken?

Antwort: Mir ist nichts davon bekannt, daß eine besondere Farbe zum Bedrucken von Celluloid in den Handel gekommen ist. Ich wüßte auch nicht, was dies für ein Verfahren sein soll; denn man hat doch bereits seit langem Farben, hergestellt von großen Fabriken, die speziell zum Bedrucken von Celluloid bestimmt sind. A. J.

Der Einfuhrzolltarif Neuseelands.

In dem Zolltarifgesetz von Neuseeland ist für Deutschland die dritte Kolonne (der Generaltarif) maßgebend. Nachstehend haben wir die für die Celluloid-Industrie in Betracht kommenden Tarifnummern zusammengestellt. Außer den genannten Zollsätzen unterliegen alle Waren noch einem Primagezoll von 1 Prozent vom Werte.

Tar.-Nr.	Waren	General-tarif 3. Kolonne
aus 168	Chirurgische und zahnärztliche Instrumente, ferner Materialien für Chirurgen, Zahnärzte, nämlich: Zellhornmeßplatten (celluloid blanks)	10 % v. W.
		35 % v. W.
aus 320	Haar- und Toilettekämme	
333	Filme für Kinematographen- u. dergl. Apparate lfd. Fuß	1 d
364	Zellhorn, glatt, in Tafeln, anderweit nicht inbegriffen	frei
aus 376	Karten zum Drucken von Speisekarten, Kalendern und dergleichen aus Zellhorn oder ähnlichen Stoffen, mit verzierten Rändern oder mit gepreßten oder gedruckten Aufschriften, wie „Menu“, „Kalender“ und dergleichen, im übrigen aber unbedruckt	35 % v. W.
615	Stiele aus Bein, Zellhorn oder unedlem Metall, zur Herstellung von Rasierpinseln oder Zahnbürsten	frei
644	Alle Gegenstände, anderweit nicht inbegriffen	frei
656	Zellhorn und andere Kapseln, für einen ähnlichen Zweck wie Metallkapseln geeignet	10 % v. W.
657	Cellophan in Blättern von nicht weniger als 20×15,5 Zoll oder von gleichwertiger Ausmessung, oder in Rollen von nicht weniger als 10 Zoll Breite	20 % v. W.
	Cellophan in Blättern von weniger als 20×15,5 Zoll oder von gleichwertiger Ausmessung, oder in Rollen von weniger als 10 Zoll Breite	35 % v. W.
	Cellophan und Cellophanumschläge, bedruckt, lithographiert oder liniiert	45 % v. W.
	Cellophansäcke, alle Arten, nicht bedruckt oder lithographiert	40 % v. W.
	Cellophansäcke, bedruckt und lithographiert	45 % v. W.

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Krefeld. Rheinische Kamm- und Haarschmuck-Industrie G. m. b. H. Die Firma ist geändert in: Rheinische Kammfabrik G. m. b. H., Krefeld. Das Stammkapital ist auf 45 000 Goldmark umgestellt. Herr Kaufmann Franz Krotz in Krefeld ist zum weiteren Geschäftsführer bestellt. Jeder Geschäftsführer ist berechtigt, die Gesellschaft allein zu vertreten.

Ober-Ramstadt b. Darmstadt. Ober-Ramstädter Haarschmuck und Celluloidwarenfabrik Albert März. Die Firma ist erloschen.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

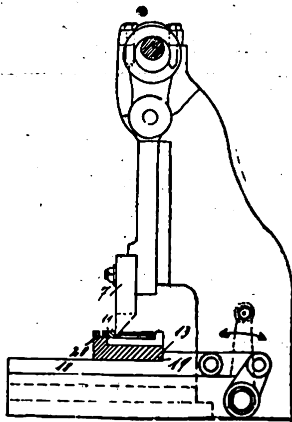
Ober-Ramstadt b. Darmstadt. Ober-Ramstädter Haarschmuck- und Celluloidwarenfabrik Max Walbinger in Ober-Ramstadt und als deren Inhaber Herr Max Walbinger in Ober-Ramstadt.

Konkurse.

Frankfurt a. M. Schwab & Frey, Aktiengesellschaft, in Liquidation, Celluloidwarenfabrik, Friedberger Landstraße 298. Herr Rechtsanwalt Dr. Salfeld, hier, Zeil 97, ist zum Konkursverwalter ernannt worden. Arrest mit Anzeigefrist bis 23. Dezember 1924. Frist zur Anmeldung der Forderungen bis zum 20. Januar 1925. Bei schriftlicher Anmeldung Vorlage in doppelter Ausfertigung dringend empfohlen.

Neue Gebrauchsmuster.

Vorrichtung zum Wegschneiden der sogenannten Schwimmhäute zwischen den Zinken gepreßter Kämme aus Celluloid, Horn und dergleichen. Ernst Haupt, Maschinenfabrikant, Naumburg a. S. G.-M. Nr. 884 580. Neu ist, daß die Messer 7 mit schräger Schneidkante bei Abwärtsbewegung zunächst in den Grund der Schwimmhäute eindringen und dann durch



Relativbewegung des Kammes und der Messer die Schwimmhäute mittels doppelten ziehenden Schnittes zwischen den Zinken des Kammes wegschneiden. Bei der Auf- und Abwärtsbewegung der Schneidmesser dringen diese in den Grund ein, während der Kamm nach Eintreten der Schneidmesser in den Grund der Schwimmhäute gegen das Schneidmesser bewegt wird, um die Schwimmhäute an den Kanten der Zinken in doppeltem ziehenden Schnitt wegzuschneiden. Der Kamm ist auf einer Tischauflage 13 eines Schlittens gelagert, der in Richtung der Zinken des Kammes bewegt ist. Der Schlitten 18 besitzt eine Anlagekante 19 für die Tischauflage 13 des Kammes und diese eine Anlagekante 20 für das Werkstück 11.

Reichs-Patente.

Klasse

Anmeldungen.

39a. 16. D. 44 349. Deutsche Celluloid-Fabrik Eilenburg, Eilenburg. Verfahren zur Herstellung mattierter Filme. 15. Oktober 1923.

39b. 10. B. 90 371. Dr. Amandus Bartels, Harburg a. d. Elbe, Pferdeweg 20. Verfahren zur Herstellung eines für die Erzeugung von Kunsthornmassen besonders geeigneten Kaseins; Zus. z. Pat. 391 352. 11. August 1919.

Zurücknahme von Anmeldungen.

39b. 8. Sch. 63 821. Verfahren zur Herstellung von Kunsthorn und ähnlichen Massen. 30. November 1924.

30d. 27. M. 81 638. Verfahren zum Herstellen von Schutzbrillengestellen aus Celluloid o. dgl. auch für Autobrillen. 2. Juni 1923.

Klasse

Erteilungen.

48b. 10. 407 213. Dr. Bernhard van der Laan, Troisdorf. Verfahren zur Erzeugung von glänzenden Metallüberzügen auf Gegenständen aus Celluloid, Cellon und ähnlichen Kunststoffen, die bei eintretender Erwärmung Gase entwickeln. 18. August 1922. L. 56 255.

Klasse

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

33c. 890 522. Celluloidwaren-Fabrik E. Landry & Co. G. m. b. H., Rudolstadt. Haarspange aus Rundstabmaterial zur Aufnahme eines Schleifenhalters. 4. September 1924. C. 17 191.

42h. 890 031. Franz Richter, Zschopau. Ganz aus Celluloid o. dgl. hergestellte Brille. 25. September 1924. R. 61 423.

44a. 889 958. Friedrich Everts, Bad Homburg v. d. H. Schuhknopf aus transparentem Celluloid mit perlmutterartiger Hohlspiegeleinlage. 13. Oktober 1924. E. 32 482.

75b. 890 104. Heinrich Bauer, Neustadt a. d. Haardt. Zierstücke aus Kunstharz, Celluloid usw. 7. Februar 1924. B. 105 204.

77f. 887 658. Celluloidwerke Kohl & Wengenroth G. m. b. H., Offenbach a. M. Aus Celluloidbällen gebildete Spielzeugfigur mit wippender und drehender Bewegung. 29. September 1924. C. 17 260.

86c. 886 917. Celluloidwerk A.-G., Stuttgart-Obertürkheim. Fachbildungsstange für Handwebevorrichtungen. 27. August 1924. C. 17 164.

TELEGRAMM-ADRESSEN UND FERNSPRECH-NUMMERN




Aufnahme erfolgt jederzeit gegen vierteljährliche Vorauszahlung

Ort	Telegramm-Adresse	Firma	Telegramm-Koden	Fernsprech-Nummer
Amsterdam	Vanheel	L. Wurfbain & Co., Rohgummi	A.B.C. 5th & 6th Ed., Bentley, Private A B C	37702, 37764
Berlin SW 19	Unionzweig	Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung"		Amt Zentrum 8794 u. 8795
Berlin-Weißensee	Patentgummi Berlin-Weißensee	C. Müller, Gummiwarenfabrik, Akt.-Ges., Berlin-Weißensee, Belfortstr. 23/29	A.B.C. 6th Ed. und Rudolf-Mosse-Code	Amt Weißensee 555, 556 u. 908
Hamburg	Alminkomp	Albert Boesenberg (The General Commercial Company Ltd., London)	Bentley, Private A B.C. 6th Edition	Hansa 3232/34
Hamburg 8	Apfelholtz, Hamburg	Ed. Holtzapfel, Rohgummi — Guttapercha und Balata	A.B.C.-Code, 6th Ed., Bentley-Code, General-Telegraph-Code	Roland 4354/57, 6195/96
Hamburg	Rubber	New-York Hamburger Gummi-Waaren-Compagnie	A.B.C. 6th Edition	Elbe 1715 bis 1722
Klein-Wittenberg (Elbe)	Elbgummi Kleinwittenbergelbe	Gummi-Werke „Elbe", Aktien-Gesellschaft, Klein-Wittenberg (Elbe)	A.B.C. 5. Ausgabe Rudolf-Mosse-Code	Amt Wittenberg (Bezirk Halle), 900, 901 902, 903
Leipzig-Schönefeld	Schwager, Schönefeld	Sächs. Giwarenf. Otto Schwager, Spez.: Nahtl. Artikel wie Fingerlinge, Sauger	—	16576
Nijmegen	Caoutchouc, Nijmegen	Technische Caoutchouc Comp., Fontaine & v. Gisteren	—	91 u. 405
Radebeul-Dresden	Thoeneswerk	G. & A. Thoenes Sächsische Asbest-Fabrik	—	925
Rotterdam	Weise, Rotterdam	Weise & Co. — Rohgummi, Guttapercha und Balata	—	7715, 7716 u. 7717

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

Heft 13 Berlin, den 26. Dezember 1924. 39. Jahrgang.

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen

Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Ständige Mitarbeiter der Redaktion: Dr. Paul Alexander, Berlin; Dr. Gustav Bonwitt, Berlin; G. Borchert, Essen; Paul Bredemann, Köln-Lindenthal; Dr. Brönner, Berlin; Alfred Dominikus, Hösel-Düsseldorf; Prof. Dr. Fritz Frank, Berlin; Dr. Kurt Gottlob, Atzgersdorf bei Wien; Dr. L. Gottscho, Berlin; Dr. Grävell, Berlin; R. Hildenbrand, Schlotheim; Ing. P. Hoffmann, Berlin-Zehlendorf; Albert Jaeckel, Waldmannslust b. Berlin; Max Kath, Halle; Direktor O. Krahner, Berlin; Walter Lindemann, Berlin; Aug. Lohmann, Berlin; Dr. Ed. Marckwald, Berlin; R. Marzahn, Blasewitz; Adolf May, Brandenburg a. H.; Ferd. Meyer, Hannover; Prok. F. Pauli, Harburg a. E.; Dr. jur. Schmaltz, Hamburg; Rechtsanwalt Dr. Starke, Berlin; Oberstabsapotheker Utz, München NW 2.

Hierzu vierzehntäglich: „DIE CELLULOID-INDUSTRIE“

Bezugspreis viertelj. 4,50. — Ausland 6,50 G.-M. einschl. Porto. Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt. Zusendung unter Streifband gegen Berechnung des Portos.

Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf

Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin
Anzeigen die 7gespalt. Millim.-Zeile oder deren Raum 0,10 G.-M. Bei Wiederholungen Rabatt. — Erscheint wöchentlich Freitags.

Arbeitsmarkt und Wirtschaftslage im November 1924.

Die schwache Besserung des Inlandsabsatzes, die sich in einzelnen Industrien in den letzten Monaten erkennen ließ, hat sich im November auf den Steinkohlenbergbau und vor allem auf die Eisen- und Metallindustrie ausgedehnt. Es handelt sich aber wieder nur um ein geringes Anziehen. In der Metallindustrie ist die Belebung zudem von kurzer Dauer gewesen; bereits in der zweiten Hälfte des Berichtsmonats schwächte sich wieder die Zahl der Geschäftsabschlüsse ab. Im übrigen war die Absatzbelebung im November in erster Linie darauf zurückzuführen, daß sich der Großhandel — infolge der vielfach anziehenden Preise auf dem Weltmarkt — zu Eindeckungen vor dem Einsetzen oder Auswirken von Verteuerungen veranlaßt sah. Ferner wirkten das bevorstehende Weihnachtsgeschäft und in geringem Maße das Hereinkommen von Auslandskrediten günstig auf die Geschäftslage ein. — 2810 typische industrielle Betriebe mit 1,23 Millionen Beschäftigten haben an das Reichsarbeitsblatt über ihren Beschäftigungsgrad im November im Vergleich zum Vormonat berichtet. Der Anteil der Betriebe mit schlechtem Geschäftsgang verminderte sich von 45 Prozent im Oktober auf 36 Prozent im November (im Vorjahr 59 Prozent), während die befriedigend beschäftigten Betriebe ihren Anteil von 38 Prozent auf 40 Prozent (im Vorjahr 24 Prozent) und die gut beschäftigten Betriebe von 17 auf 24 Prozent (im Vorjahr 14 Prozent) erhöhten. Auch die Berichte der Landesämter für Arbeitsvermittelung lassen eine weitere Besserung der Lage des Arbeitsmarktes erkennen, zeigen aber gleichzeitig, daß einzelne Gewerbezweige noch immer mit Rückschlägen zu kämpfen haben.

Erhöhte Abgeltung von Ruhrschäden.

Durch eine Bekanntmachung des Reichsministers für die besetzten Gebiete vom 10. Dezember 1924 ist die Bekanntmachung über Ruhrschäden vom 10. September 1924 abgeändert worden. Danach wird zur endgültigen Abgeltung der im „Sonderverfahren zur Entschädigung im Verwaltungswege“ zu vergütenden Sachschäden bestimmt, daß auch Zollstrafen zu den vergütungsfähigen Schäden zu rechnen sind, sofern sie von der Besatzung für während des passiven Widerstandes (d. h. bis zum 28. Dezember 1923) erfolgte Zuwiderhandlungen gegen ihre Zollvorschriften auferlegt und nach dem 28. September 1923 gezahlt sind. Ferner werden auch Schäden vergütet, die in der Zeit vom 31. Oktober 1923 bis 15. November 1924 entstanden sind. Die bisherigen Anmeldungsfristen werden aufgehoben. Eine Vergütung der Schäden tritt nunmehr nur ein, wenn ein dahinzielender Antrag bis zum 31. Januar 1925 — bei Vermeidung des Ausschlusses — bei der zuständigen Feststellungsbehörde schriftlich eingegangen ist. Dies gilt auch für Anträge, die zur Zeit der Veröffentlichung dieser Bekanntmachung bei einer Feststellungsbehörde anhängig sind. Zur Fristwahrung genügt auch die Anmeldung bei einer nicht zuständigen Feststellungsbehörde. Besonders wichtig sind die neuen Bestimmungen über die Höchstgrenze der Entschädigungszahlungen. Die bisherige Höchstgrenze von 50 000 Reichsmark fällt fort. Und die Zahlungseinschränkungen werden dahin gemildert, daß von den festgesetzten Entschädigungen 5000 Reichsmark voll plus 75 Prozent des Restes ausgezahlt werden können.

Das Wirtschaftsabkommen mit Oesterreich.

Am 31. Dezember 1924 läuft die Frist für die autonome Inkraftsetzung der Bestimmungen des Zusatzvertrages zum deutsch-österreichischen Wirtschaftsabkommen vom 12. Juli 1924 ab. Mit Rücksicht darauf, daß der neue österreichische Zolltarif, der am 1. Januar 1925 in Kraft tritt, für die wichtigsten deutschen Exportwaren Zollerhöhungen enthält, die zu schweren Störungen im deutschen Wirtschaftsleben führen könnten, hat der Reichspräsident auf Grund des § 48 der Reichsverfassung eine entsprechende Verordnung erlassen. Darnach sollen die deutschen Behörden vom 1. Januar 1925 ab vorläufig bereits (d. h. bis zur Ratifikation des Vertrages) die Bestimmungen des genannten Vertrages (niedrigere Vertragssätze) in Anwendung bringen. Die österreichische Regierung wird entsprechend dem deutschen Vorgehen auch ihrerseits die Bestimmungen des Vertrages vorläufig autonom zur Anwendung bringen, so daß die Vertragszollsätze bereits beim Inkrafttreten des neuen österreichischen Zolltarifs für die Einfuhr deutscher Waren nach Oesterreich Geltung haben werden.

Wirtschaftsreform in der deutschen Gummi-Industrie.

Von allen Beiträgen zu diesem vor Jahresfrist von mir aufgeworfenen und wiederholt beleuchteten Problem ist wohl keiner so bemerkenswert, als der einzige ablehnende, den Herr Cc. in Nr. 11 dieser Zeitschrift geliefert hat. Auf eine Bemerkung dieser Art habe ich ein Jahr ungeduldig gewartet; ihr Erscheinen sollte der Prüfstein sein, ob meine Vorschläge Wurzel fassen und die Gedanken Gestalt annehmen. Ich bin deshalb Herrn Cc. außerordentlich dankbar, daß er mir durch seine abweisenden Ausführungen ein Erwachen aus dem Zustand der Apathie dokumentiert, daß er, ein typischer Vertreter des partikularistischen Konservatismus unserer Industrie, die unsere Wirtschaft in neue Form zwingenden Gewalten spürt und sich seiner Einstellung gemäß dagegen zu wehren versucht. Es ist die falsche Einstellung, die das Geschehene für unerheblich und das Gewesene für wiederherstellbar hält. „Wenn die Zeiten wieder besser werden, können diese Erörterungen füglich unterbleiben" ist das Leitmotiv des Herrn Cc. Zugegeben, jedoch: wer dreht das Zeitrad zurück, um die alten besseren Zeiten wieder eintreten zu lassen? Herr Cc. zerstört aber gleich seine vergebliche Hoffnung durch seine eigene Argumentation, wozu er die Industrialisierung der früheren ausländischen Absatzgebiete benutzt und sie unbegreiflicherweise als vorübergehende Erscheinung zu betrachten scheint. Ich kann mir eine eingehende Beleuchtung dieses Fehlschlusses schenken, denn ein Zufall wollte es, daß voraufgehend zu diesem Aufsatz des Herrn Cc. durch die wie immer ausgezeichneten Ausführungen des Herrn Gj. in der gleichen Nummer dieses Blattes gerade diese Frage in prägnantester Form beantwortet worden ist.

„Deutschland diktierte durch seine falsche Kalkulation und Verschleuderung während der Inflationszeit dem Ausland die jetzigen ungenügenden Preise und behindert es so, daß zu normalen Preisen zurückgekehrt wird." Wenn Herr Cc. in dieser Erklärung einen Trost dafür findet, daß die Gewinnquoten der deutschen Gummi-Industrie so gering sind und die Ausfuhr anderer Länder an Gummiwaren nach Deutschland in erschreckendem Maße steigt, so ist zweifellos er es, der Ursache und Wirkung nicht genügend berücksichtigt. Die tiefste Ursache, daß wir zu teuer fabrizieren, also zu wenig verdienen, und ausländischen Erzeugnissen weichen müssen, die ganz gewiß dem Verfertiger noch einen Verdienst abwerfen, ist die ungeheure Belastung unserer Wirtschaft durch die Reparationspflichten. Um diese abdecken zu können und trotzdem verdienen zu können, muß das gegenwärtige Preisniveau bzw. der Herstellungspreis gesenkt werden durch Erhöhung des Wirkungsgrades unserer Arbeit, durch rationelle Produktion, kurz durch eine Umstellung, die dieser Forderung Rechnung trägt — die Produktionsgemeinschaft. Sie allein ist in der Lage, die Produktion ausreichend zu verbilligen und „gleichzeitig die Preise herabzusetzen, um dem kaufschwachen Konsum die Anschaffung zu ermöglichen", wie es Cc. fordert.

Herr Cc. bezweifelt diesen Erfolg und zieht das in diesem Falle gar nicht anwendbare Argument der gegenseitigen Befruchtung durch die Konkurrenz heran. Ich fordere Herrn Cc. auf, mir eine Tat, eine Erfindung, eine ausschlaggebende Neuerung anzugeben, die während der letzten zehn Jahre von der deutschen Gummi-Industrie als Frucht ihres mörderischen Konkurrenzkampfes zu verzeichnen ist, die seine Schäden auch nur annähernd aufwiegt. Es ist ein Gemeinplatz, wenn unsere Chemiker und Techniker kategorisch zum Erfinden aufgefordert werden. Vervollkommnung und Neues können nur Spezialisten schaffen, deren schöpferische Tätigkeit nicht heute für diese und morgen für jene Zufallsarbeit verzettelt wird, sondern die ihre ganze Kraft der Entwicklung ihres eigenen Sondergebietes widmen können; mit anderen Worten, erst eine Typenverteilung und Spezialisierung unserer Industrie wird ein Aufholen der vorgelaufenen ausländischen Industrie und einen Fortschritt ermöglichen, nicht die „befruchtende" Konkurrenz, nicht dieser falsche Individualismus, der unsere Form und Fassung immer weiter zerreißt.

Herr Cc. bezweifelt weiter die durch einen Zusammenschluß erhoffte Spesenersparnis. Ich weiß nicht, was er mit Spesen meint. Daß die Fertigungsunkosten durch gleichartige und gleichmäßige Erzeugung außerordentlich vermindert werden, ist doch außer Zweifel, und daß die Vertriebsunkosten durch gemeinsamen Vertrieb auf einen Bruchteil der unter den jetzigen Verhältnissen verschleuderten Vermögenswerte herabsinken müssen, ist eine Binsenweisheit. Und daß der Zweck der ganzen Uebung eine Herabsetzung der Preise bedeuten soll, geht doch eindeutig aus allen meinen und meiner Mitstreiter Ausführungen hervor.

Daß aber das Ganze nur die erhoffte Wirkung haben kann, wenn das Ausland dasselbe tut, ist eine Theorie, die Herr Cc. sehr mit Unrecht dem Wirtschaftspolitiker Rathenau unterstellt. Das Ausland tut es ja, selbst wenn es Herr Cc. nicht wahr haben will, und es hat die gewünschte Wirkung, obwohl wir heute dasselbe nicht tun. Allerdings für das Ausland und auf unsere Kosten.

Herr Cc. bietet uns nun mit seinen vagen Ratschlägen nichts Greifbares zur Aenderung des bestehenden unhaltbaren Zustandes, seinen Vertröstungen auf wiederkehrende bessere Zeiten bei Beibehaltung der jetzigen Ordnung fehlt jede Beweiskraft und seine Gründe gegen die Neuordnung sind irrig, weil sie auf einer falschen Voraussetzung aufgebaut sind.

Herrn Cc. gebührt die Anerkennung, daß er aus ethischen Gründen, aus Rücksicht auf die verarmten Konsumenten, eine Neuordnung bekämpft, die er mißverständlich als das Bestreben aufgefaßt hat, eine Machtgruppe bzw. einen Trust zu schaffen, die ungehörige Preise festsetzt. Ganz abgesehen davon, daß es in Deutschland ein strenges Kartellgesetz gibt, ist nirgends und niemals in meinen Aufsätzen und in den übrigen Beiträgen von einem Kartell, einem Trust oder gar einem der Sozialisierung (staatlichen) ähnlichen Gebilde die Rede gewesen. Ich zitiere aus meinem Aufsatz: „es sei ausdrücklich darauf hingewiesen, daß hier die Wahl zwischen freier Konkurrenz bzw. ungezügelter Wirtschaft und Gemeinwirtschaft nicht vom Geschmack und Gutdünken, sondern von Notwendigkeiten abhängt; daß dies nicht einen Zweckverband von unabhängigen Einzelbetrieben darstellt, sondern eine Produktionsgemeinschaft — ein Organismus, der unter Erhaltung möglichst aller Initiative und Einzelverantwortung auf Selbstverwaltung beruht."

Ich bin überzeugt, daß diese Richtigstellung das Mißverständnis des Herrn Cc. und derer, die vielleicht auch seiner Ansicht gewesen sein sollten, beseitigt hat, und daß dieser Hinweis und diese neuerlichen Ausführungen meine Vorschläge in einem anderen Lichte erscheinen lassen werden, wenn man die Dunstwolke des Mißtrauens entschlußkräftig fortschiebt.

Herr Cc. befindet sich offenbar in der angenehmen Lage, abzuwarten, bis weitere Fabriken ihre Tore zusperren müssen und meistbietend versteigert werden. Mit vielleicht noch größerer Berechtigung könnte ich mich auf den gleichen bequemen Standpunkt stellen. Wenn man jedoch ethische Momente heranzieht, so sind sie nur für die Gesamtargumentation wirksam. Aber von dieser Ethik ganz abgesehen, bin ich und sind meine Mitstreiter doch nur das Werkzeug und Sprachrohr einer in rascher Entwicklung begriffenen neuen kulturellen und entsprechenden wirtschaftlichen Epoche, die ebensowenig eine vorübergehende Folge des Krieges, wie dieser die Folge des Friedens darstellt. Diese Forderungen eines neuen Zeitgeistes, nach einer folgerichtigen wirtschaftlichen Umstellung sind der höhere Zwang, der Erörterungen dieser Art gesetzmäßig gebiert. Sie sind kein Ausfluß der schlechten Zeiten, sondern eine naturnotwendige Erscheinung und unterbleiben erst, wenn die Forderungen erfüllt sind. Erst dann werden die Zeiten wieder besser.

Tempora mutantur, nos et mutamur in illis! π.

Fortschritte auf dem Gebiete der Kautschukchemie in den Jahren 1921 bis 1923.

Von Dr. **Marianne Pieck.**

II.

3. Vulkanisation.

Eine einwandfreie Aufklärung des Vulkanisationsvorganges konnte noch nicht gegeben werden. Schidrowitz [55]) gibt in einer Arbeit einen Ueberblick über Geschichte und Entwicklung der Vulkanisation, die heutigen Ausführungsformen und die voraussichtliche Ausführung in der Zukunft. Aehnliche Arbeiten liegen vor von Kindscher [56]) Färber [57]) und Stevens [58]). Sehr eingehend haben sich Bysow und Popowa [59]) mit den Fragen, das Wesen der Kautschukvulkanisation betreffend, beschäftigt. Die sehr umfangreiche Untersuchung umfaßt: I. Kaltvulkanisation, welche Verfasser als Adsorptionsvorgang ansehen; II. Vulkanisation in Lösungen des Schwefels; III. Heißvulkanisation nach dem Goodyear'schen Verfahren, wobei der Schwefel auf dreierlei Weise gebunden wird, 1. als in Aceton löslicher, 2. als von wässerigem Brom oxydierbarer, 3. als unlöslicher und unextrahierbarer. IV. Heißvulkanisation nach dem Hancock'schen Verfahren, wobei der Kautschuk im flüssigen Schwefel quillt. V. physikalische Ergebnisse der Vulkanisation, die kurz besagen, daß nicht chemische Veränderungen, sondern neu auftretende physikalische Eigenschaften die Vulkanisation kennzeichnen. Feuchter [60]) kommt zu dem Ergebnis, daß kolloidchemisch das Kautschukvulkanisat als Gel und der Vulkanisationsvorgang als Gelbildung aus dem Sol der Kautschukmischung angesehen werden kann.

Von neueren Vulkanisationsverfahren ist vor allem das Verfahren von Peachey [61]) zu nennen, der bekanntlich den zu vulkanisierenden Gegenstand, der aber nicht allzu große Wandstärke haben darf, nacheinander mit den Gasen SO_2 und H_2S behandelt.

Vorteil dieses Verfahrens ist, daß bei gewöhnlicher Temperatur gearbeitet werden kann. Williams [62]) versuchte, bei der Vulkanisation den Schwefel durch Selen zu ersetzen. Es ergab sich, daß Selen allein keine Vulkanisation bewirkt, es scheint aber, als ob es etwas beschleunigend wirkt. Ganz neuartig ist das Verfahren von Schidrowitz [63]), Latex direkt zu vulkanisieren, ohne daß dabei Koagulation eintritt. Beim Eintrocknen eines derartigen vulkanisierten Latex hinterbleibt dann ein vulkanisierter Film. Ueber die Vulkanisation von Latex liegt ferner eine Arbeit vor von Davey [64]).

Das weitaus meiste Interesse im Hinblick auf die Vulkanisation beansprucht seit einigen Jahren das Gebiet der organischen Beschleuniger. Aus der Fülle von hierher gehörenden Untersuchungen, in denen uns die Amerikaner weit überlegen sind, seien hier nur die wichtigsten herausgegriffen. Eine lückenlose Uebersicht würde den Rahmen dieses Artikels weit überschreiten. Durch die Verwendung der organischen Beschleuniger hat der Vulkanisationskoeffizient, das heißt der an Kautschuk gebundene Schwefel, sehr an Bedeutung verloren. Denn in diesem Fall besteht kein Zusammenhang mehr zwischen Vulkanisationskoeffizient und physikalischen Eigenschaften des Vulkanisates. Es ist dies unter anderem einwandfrei nachgewiesen worden von Shepard und Krall [65]). Ueber die Wirkungsweise der verschiedenen Beschleuniger bestehen die verschiedensten Theorien, von denen aber wohl keine eine allgemeine Anwendbarkeit besitzen dürfte. Bedford und Scott [66]) begründen die Wirkung der Beschleuniger mit der Bildung von Polysulfiden, die bei der Vulkanisationstemperatur besonders aktiven, Trithioozon genannten Schwefel abspalten. Es gelang Verfassern, derartigen Schwefel herzustellen, indem sie SO_2 und H_2S in eisgekühltes Benzol einleiteten. Dubosc [67]) führt die Wirkung der Beschleuniger auf die Bildung von Thiocyansäure zurück, die bei der Vulkanisationstemperatur sechswertigen Schwefel abspaltet.

Als Vulkanisationsbeschleuniger sind eine solche Anzahl organischer Verbindungen empfohlen worden, daß es unmöglich ist, sie hier alle anzuführen. Die am meisten verwendeten sind immer noch Thiocarbanilid, Hexamethylentetramin, Formaldehydanilin, Aldehydammoniak, Diphenylguanidin, p-Nitrosodimethylanilin.

Besonderes Interesse beanspruchen die sogenannten „Ultrabeschleuniger". Hierher gehören dithiocarbaminsaure Salze, Dithiosäuren, Xanthogenate, Markaptothiazole und die Disulfide all dieser Verbindungen. Bei allen Beschleunigern wird die Wirksamkeit noch bedeutend erhöht durch Zugabe von Zinkoxyd. Neuere Untersuchungen von Whitby und Cambron [68]) haben ergeben, daß Seifen in demselben Sinne wirken, und man führt die ähnliche Wirkung von organischen und anorganischen Basen auf die Bildung von Seifen zurück, die diese Basen mit den Harzsäuren des Kautschuks bilden. Ueber die Wirkung verschiedener Beschleuniger liegen Arbeiten vor von Kratz und Flower [69]), Bruni und Romani [70]), Whitby und Walker [71]), Maximoff [72]), Twiß, Brazier und Thomas [73]), Eaton und Bishop [74]), Martin und Davey [75]), Lefebure [76]). Bruni [77]) und Romani [78]) befassen sich mit der Herstellung der Dithiosäuren, Bayer [79]) gibt eine Zusammenstellung der von ihm hergestellten Beschleuniger. Zusammenfassende Berichte über die bekanntesten Beschleuniger, ihre Zusammensetzung, Eigenschaften usw. geben Murill [80]) und Rosenbaum [81]).

Von größtem Interesse ist natürlich die Bestimmung der Aktivität eines Beschleunigers. Es ist dies aber eine zahlenmäßig kaum festzulegende Eigenschaft, da die Beschleuniger in den verschiedensten Mischungen naturgemäß durchaus verschieden wirken. Trotzdem haben es Martin und Davey [82]) versucht, eine Formel für die Aktivität aufzustellen, deren Anwendbarkeit in der Praxis sie für möglich halten.

Eine Untersuchung über die relative Aktivität verschiedener allotropischer Formen des Schwefels gegen Kautschuk führte Twiss und Thomas [83]) zu dem Schluß, daß die Unterschiede in der Aktivität dreier Modifikationen nur sehr geringfügig seien.

Ueber Vulkanisation in Lösung liegen Arbeiten vor von Stevens [84]), Kirkwood [85]), der feststellt, daß die Vulkanisation sich besonders gut ausführen läßt, wenn man das zum Lösen benutzte Benzol erst mit Schwefel sättigt, von Boiry [86]), der aus seinen Quellungsversuchen Schlüsse zieht auf die Konstitution der Vulkanisate. Sehr eingehend befassen sich Leblanc und Kröger [87]) mit der Vulkanisation in Lösung. Durch Ermittlung von Gelbildung, Synärese und Viskosität waren Verfasser in der Lage, die Vorgänge bei der Vulkanisation zahlenmäßig zu erfassen und die verschiedenen Kautschuksorten in einfacher Weise zu charakterisieren. Beschleunigerzusatz erniedrigt in der Regel die Viskosität der Lösungen. Die Quellfähigkeit verschiedener Lösungsmittel ist proportional ihrer Dielektrizitätskonstanten. Halogen- und schwefelhaltige Verbindungen haben besonders starkes Quellvermögen. Die Vulkanisationsgeschwindigkeit der Sole ist in Chlorverbindungen, mit Ausnahme von CCl_4 am größten, dann folgen Bromverbindungen, dann Kohlenwasserstoffe. Eine Vorausbestimmung von Eigenschaften der Festvulkanisate läßt sich auf Grund der Gelatinierungszeiten erreichen. Twiß und Martin [88]) beschreiben von verschiedenen anderen Forschern ausgeführte Vulkanisationen in Lösung.

---

55) India Rubber Journal, 63, 65.
56) Chem.-Zeitung, 46, 441.
57) Chem.-Zeitung, 47, 595.
58) India Rubber Journal, 65, 753 und 925.
59) Journ. Russ. Phys.-Chem. Ges., 53, 1.
60) Kolloidchem. Beihefte, 19, 47.
61) India Rubber Journal, 63, 427; 64, 944.
62) Ind. and Engin. Chem., 15, 1019.
63) E. P. 193 451 und 208 235.
64) Journ. Soc. Chem. Ind., 42, T. 473.
65) Ind. and Engin. Chem., 14, 951.
66) Ind. and Engin. Chem. 13, 125; 10, 34; 14, 25.
67) Caoutchouc et Guttapercha, 17, 10 511.
68) Journ. Soc. Chem. Ind., 42, 333.
69) Ind. and Engin. Chem., 12, 971; 13, 67 und 128.
70) India Rubber Journ., 62, 63.
71) Ind. and Engin. Chem., 13, 816.
72) Caoutchouc et Guttapercha, 18, 10 944.
73) Journ. Soc. Chem. Ind., 41, T. 81; 42, T. 499.
74) Journ. Soc. Chem. Ind., 41, T. 374.
75) Journ. Soc. Chem. Ind., 42, T. 98.
76) India Rubber Journ., 66, 927.
77) India Rubber Journ., 64, 937.
78) Caoutchouc et Gutta-Percha, 19, 11 626.
79) Gummi-Zeitung, 34, 440.
80) India Rubber Journal, 62, 1115.
81) India Rubber Journal, 63, 225.
82) Journ. Soc. Chem. Ind., 43, T. 31.
83) Journ. Soc. Chem. Ind., 40, T. 48.
84) Journ. Soc. Chem. Ind. 40, T. 186.
85) India Rubber Journal, 62, 420.
86) Caoutchouc et Gutta-Percha, 20, 12 010.
87) Zeitschr. für Elektrochem., 27, 335, Kolloid-Zeitschr. 23, 168 und 348.
88) India Rubber Journal, 62, 577.

Als Kautschuklösungsmittel empfiehlt Ditmar [89]) Tetralin, das auch imstande sei, schwach vulkanisierte Proben zu lösen, ferner Cyklohexanon und Homologe, Cyklohexanole und deren Ester. In einer längeren Arbeit besprechen Schidrowitz [90]) und Rasser [91]) die in der Gummi-Industrie gebräuchlichen Lösungs- und Verdünnungsmittel, Wild [92]) gibt eine Uebersicht über die Rückgewinnungsverfahren derselben.

An dieser Stelle sei eine Arbeit von Eggink [93]) erwähnt über den Einfluß verschiedener Elektrolytzusätze auf die Viskosität von Kautschuklösungen. Hebt man in Lösungen von Rohkautschuk durch entsprechenden Elektrolytzusatz den Einfluß der natürlich vorhandenen Elektrolyte auf, so werden die Viskositätsbestimmungen für die Beurteilung des Rohkautschuks an Wert gewinnen.

(Wird fortgesetzt.)

[89]) Autotechnik, 10, Nr. 7, 8, Nr. 13, 6.
[90]) India Rubber Journal, 61, 925.
[91]) Kunststoffe 13, 18 und 31.
[92]) India Rubber Journal, 65, 313.
[93]) Rec. trav. Chim. Pays-Bas., 42, 317.

Ergebnisbeteiligung von Angestellten.

Vor mir liegt die Banderole eines psychotechnischen Werkes mit dem lapidaren Satz „Gewinnsteigerung durch Leistungssteigerung und Absatzsteigerung". Es geht auf dasselbe hinaus, wenn wir sagen: „Gewinn- und Absatzsteigerung durch Leistungssteigerung", und es kommt in diesen Betrachtungen auf die individuelle Mehrleistung der in einem industriellen Unternehmen Tätigen an. Alle technischen, psychotechnischen und sonstigen Methoden und Geräte sind schließlich und endlich nur Werkzeuge, die in den Händen unserer Techniker in mehr oder weniger ausgedehntem Maß Anwendung finden, wie ebenso die Vorkehrungen einer modernen Vertriebstechnik in den Händen unserer Verkäufer. Um beide für die ausgiebige Verwendung und Verbesserung dieser Hilfsmittel anzueifern und das Außerachtlassen fühlbar zu gestalten, gilt es, die materielle Entschädigung des einzelnen von den Ergebnissen seines Tätigkeitsgebietes abhängig zu machen, bzw. die notwendigen Mehrleistungen zu bewerten und entsprechend zu belohnen.

Die auf diesem Gebiete zurzeit bestehenden Einrichtungen sind zum größten Teil resultatlos geblieben, da sie nicht geeignet erscheinen, bei den Beteiligten das Gefühl für wirtschaftliche Notwendigkeiten zu wecken, und es ist deshalb auch nicht verwunderlich, daß in den verschiedensten Industrien eingeführte Beteiligungssysteme zum größten Teil wieder abgeschafft wurden. Dennoch erfordert die Wahl und richtige Anwendung dieses stärksten Reizmittels zur Erreichung individueller Mehrleistung eine Lösung, die bei unserer stark verminderten wirtschaftlichen Kraft und der auf uns ruhenden Belastung jeden einzelnen zu erhöhter und mehr wirtschaftlicher Leistung derart anspornt, daß der Angestellte so unmittelbar wie möglich an den durch die eigene Tätigkeit erzielten Teilerfolgen Anteil nehmen kann, unabhängig vom Endgewinn, auf den er doch nur geringen Einfluß hat.

Mehr als je muß man bei dem ständig wachsenden Umfang unserer Fabriken mit ihrer stetig größer werdenden Angestelltenschaft nach automatisch wirkenden Mitteln suchen, um den Beamtenkörper anpassungsfähig zu erhalten. Die Gefahr seiner Verbureaukratisierung läßt sich wohl nicht anders beseitigen, als durch eine zweckentsprechende Ergebnisbeteiligung.

Hierfür die geeignete Formel zu finden, besonders dort, wo für die geistige Arbeit der Angestellten kein meßbares Werkstück genommen werden kann, scheiterte bisher hauptsächlich an der geringen Kenntnis und Uebersicht entsprechender Beteiligungsarten. In der Literatur sind exakte Untersuchungen und abgeschlossene Systeme nicht zu finden, mit Ausnahme einer Anzahl Berichte über empirisch aufgestellte Formen.

Diese Lücke ausfüllen zu helfen, ist jetzt ein Verdienst Jastrows*), der ohne große theoretische und mathematische Behandlung im Rahmen des praktisch Ueblichen uns für die Lösung dieser Frage wichtige Anhaltspunkte geliefert hat.

Er geht davon aus, daß jedes Beteiligungsgesetz zwei Aufgaben zu erfüllen habe, den Anreiz zum Einsetzen der ganzen Persönlichkeit zu geben und automatisch die Tätigkeit des Angestellten im vorteilhaften Sinne für das Unternehmen zu regeln.

Die beiden Grundlagen für die Beteiligung und die Lebensbasis für jedes Unternehmen überhaupt sind Produktion (Umsatz) und Gewinn, wobei an jeder jedes Unternehmen ein ganz verschiedenes Interesse haben kann. Um für beide Vertragsteile befriedigende Erfolge zu erzielen, muß ein Beteiligungsvertrag auf diesen beiden Komponenten basieren. Dies deckt sich auch mit den allgemein anerkannten Erfahrungen. Am verbreitetsten ist dabei die Verwendung konstanter Quotienten, z. B. 3 Prozent am Umsatz und 1 Prozent am Gewinn. Die Lösung des Problems liegt also innerhalb der sprungweisen oder kontinuierlichen Aenderungsmöglichkeiten dieser Quotienten:

Der konstante Umsatzquotient führt dem Beteiligten für eine Umsatzeinheit immer den gleichen Betrag zu. Niedrige und hohe Umsätze werden also in gleicher Weise gewertet. Der steigende Umsatzquotient bedingt relativ höhere Umsätze mit relativ höheren Abgaben und verlockt zum Preisschleudern und zur Gewinnvernachlässigung, weshalb er praktisch nicht in Frage kommt. Der sinkende Umsatzquotient ergibt für den Angestellten für die ersten Umsätze große, für die folgenden immer kleinere Abgaben, was also nur in Verbindung mit einer Gewinnbeteiligung im fallenden Ast möglich ist. Mit den letzten beiden Möglichkeiten können noch quadratische Aenderungen des Quotienten in Frage kommen, die aber infolge Abrechnungsschwierigkeiten kaum Anwendung finden können.

In diesen Varianten erschöpfen sich alle Möglichkeiten einer Umsatzbeteiligung, die sich weiter für den praktischen Gebrauch nur auf den konstanten und den linear sinkenden Umsatzquotienten beschränken.

Der konstante Gewinnquotient wertet wieder jeden Nutzen in gleicher Weise, unabhängig von seiner prozentualen Höhe. Der steigende Gewinnquotient führt aber dem Angestellten Beträge zu, die mit steigendem Nutzen stark zunehmen und ihn für einen relativ höheren Gewinn relativ höher belohnen. (Z. B. von 1 Prozent = 0,5 Prozent Abgabe, von 10 Prozent = 5 Proz., von 20 Prozent = 10 Prozent). Der sinkende Gewinnquotient nimmt jeden Reiz, hohe Gewinne zu erzielen, ist also praktisch wertlos.

Diese theoretische Untersuchung ergibt demnach eine sehr enge Begrenzung der praktischen Möglichkeiten. Beteiligungsverträge müssen sich also auf die Kombination der konstanten Quotienten und bei veränderlichen Quotienten auf die Kombination des linear sinkenden Umsatzquotienten mit dem steigenden Gewinnquotienten beschränken und zugleich erschöpfen.

Ein ganz generell für alle Fälle brauchbares System eines Beteiligungsvertrages läßt sich hier nicht aufstellen. Der Vertrag soll psychologisch wirken, muß also auf die Person der Beteiligten zugeschnitten sein und die Beziehung zwischen Tätigkeit und ihrem Entgelt so scharf wie möglich zum Ausdruck bringen. Er muß sich ferner den vielgestalteten Verschiedenheiten anpassen, die aus dem jeweiligen Tätigkeitsgebiet des einzelnen sich ergeben. Aus beiden Forderungen folgt ohne weiteres die praktische Notwendigkeit einer entsprechenden Variation der Systeme.

Will man den Gedanken einer Beteiligung jedes einzelnen Arbeitnehmers grundsätzlich durchführen, so werden sich die Mehrzahl der Beteiligungsfälle auf einfachste Verträge mit konstanten Quotienten abstellen, die ad hoc für einzelne oder zusammengefaßte Gruppen zugeschnitten werden müssen. Alle solche Verträge werden auf eine Abgabe pro Stück, pro Tonne, pro Meter, pro Kilogramm usw. hinauslaufen, ohne jede Berücksichtigung des Nutzens, werden also in der Hauptsache die Steigerung der Produktion, des Ausbringens zum Ziele haben. Die Vertragsformen sind dabei so einfach, daß sich ein näheres Eingehen erübrigt.

Für Tätigkeitsgebiete mit größerer Verantwortung sind kompliziertere Verträge nicht zu vermeiden, sie werden aber ungleich wichtiger sein, obwohl die Zahl der Betroffenen wie die an sie abzuführenden Summen im Gesamtbetrage kleiner sein werden als die gleichen Ziffern für die Masse der anderen Beteiligungen.

Von nicht zu vernachlässigendem Einfluß auf die Wirkung des Vertrages wird die für den einzelnen Fall richtige Definition der Begriffe „Umsatz" und „Gewinn" sein. Zumal der letztere entspricht in seiner landläufigen Auffassung so wenig den Anforderungen eines Beteiligungsvertrages, daß man das Wort Gewinn überhaupt nicht verwenden, sondern durch ein anderes, mehr neutrales Wort ersetzen sollte. Jastrow wählt den Ausdruck „Provisionsnutzen", d. i. derjenige Nutzen, auf den die abzuführende Provision berechnet wird. Dieser Ausdruck wäre genau zu definieren,

*) Jastrow: Gewinnbeteiligung. 1923. (Spaeth & Linde, Berlin.)

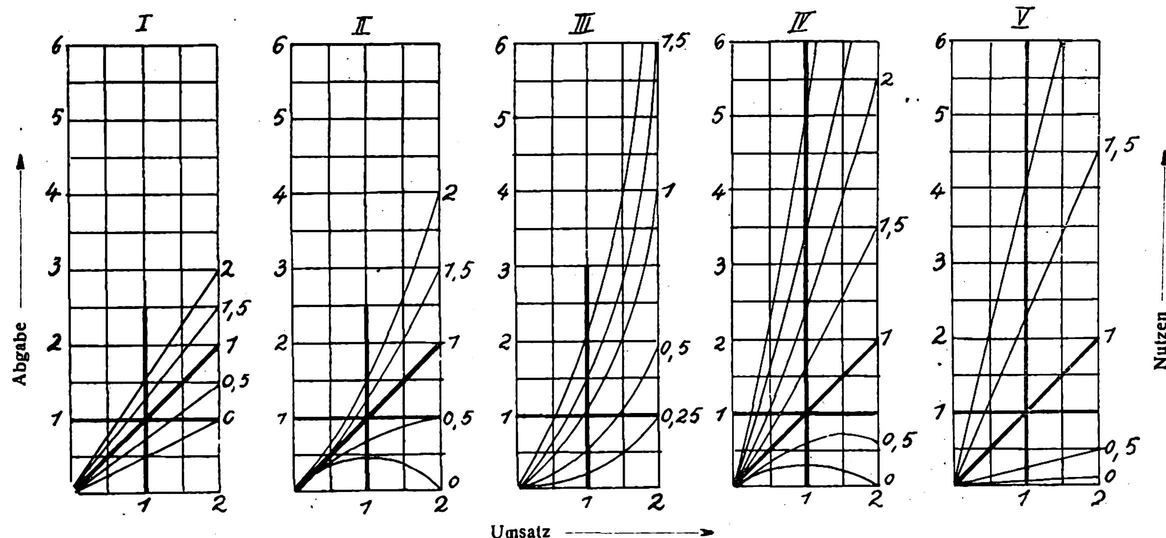
als Brutto- oder als Nettobetrag oder als Kombination zwischen den beiden, indem man z. B. die Unkosten eines Filialleiters und seiner Helfer mit in Rechnung stellt, um ihn zu zwingen, seine Ausgaben zum erzielten Brutto- oder Nettonutzen in ein rechtes Verhältnis zu bringen.

Ist man sich über die Begriffe „Umsatz" und „Gewinn" klar, so ist zunächst die Grundfrage jedes Beteiligungsvertrages zu entscheiden: welche Umsätze soll der Beteiligte „normal" erreichen, welchen Nutzen soll er dabei erzielen und welche Abgaben soll er dafür erhalten. Das Festlegen dieser Ziffer wird auf Meinungsverschiedenheiten stoßen, denn letzten Endes liegt hier der Kern des spekulativen Momentes, ohne das kein Beteiligungsvertrag denkbar ist. Auch in günstigsten Fällen wird man beim Abschluß die definitiv eintretenden Ziffern nicht genau voraussagen können und von vornherein auf beiden Seiten mit mehr oder weniger starken Abweichungen rechnen müssen.

Sind die Grundziffern festgelegt, so richtet sich die Auswahl des dem Vertrage zugrunde zu legenden Systems ganz nach dem Zweck, den das Unternehmen mit dem einzelnen Vertrage verfolgt. Um in dieser Richtung eine klare Einsicht zu geben, seien die verschiedenen Systeme als Typendiagramme zusammengestellt.

Umsatz	Nutzen	Produkt aus beiden Zahlen	Beteiligungssystem				
				Tendenz Umsatzsteigerung		Tendenz Gewinnsteigerung	
			I	II	III	IV	V
0,5	0	0	0,25	0,38	0	0,25	0
0,5	1	0,5	0,50	0,50	0,25	0,5	0,5
0,5	2	1,0	0,75	0,63	0,50	1,3	2,0
1,0	0	0	0,5	0,5	0	0,33	0
1,0	1	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0
1,0	2	2,0	1,5	1,5	2,0	2,34	4,0
2,0	0	0	1,0	0	0	0	0
2,0	1	2,0	2,0	2,0	4,0	2,0	2,0
2,0	2	4,0	3,0	4,	8,0	5,35	8,0

Sie zeigt rechnerisch dieselben Ergebnisse, wie die Diagramme sie graphisch nachweisen. Um die einzelnen Systeme generell zu beleuchten, sei von absoluten Zahlen abgesehen und mit einer beliebigen Umsatz- und Gewinneinheit gerechnet. Die Vergleichsbasis



Typendiagramme nach Jastrow.
Starke Vertikale: Normalumsatz. — Starke Diagonale: Normalnutzen. — Starke Horizontale: Normalabgabe.

bildet die Forderung, daß bei allen Systemen der Beteiligte beim Umsatz Eins und Nutzen Eins die Abgabe Eins erhält. Die Tabelle geht von drei verschiedenen Umsatzgrößen aus, 0,5, 1,0 und 2,0 und zeigt in einem Bruchteil oder einem Mehrfachen der Normalabgabe, wie sich die an den Beteiligten abzuführenden Summen bei Veränderung des Gewinnsatzes von Null auf Zwei ändern.

Schon die erste Horizontalreihe der Zahlen zeigt den typischen Unterschied der Systeme. Bei halbem Umsatz und einem Nutzen Null erhält der Beteiligte nach II schon 0,38 seiner Normalabgabe, weil er Umsatz gemacht hat; nach IV nur 0,25, weil er keinen Nutzen erzielte. Hat er aber den Nutzen bei gleichem Umsatz auf Zwei gesteigert, so erhält er nach II nur 0,63, weil das System nicht die Steigerung des Gewinnes, sondern die des Umsatzes belohnt; nach IV dagegen 1,3 seiner Normalabgabe, weil der erzielte Gewinn gegenüber dem vorgeschriebenen wesentlich erhöht ist. Bei II überwiegt die Umsatz-, bei IV die Gewinnkomponente, wie aus allen weiteren Zahlen zu ersehen ist. Beide Systeme aber sichern das Unternehmen gegen Preisschleuderei bei hohen Umsätzen. Sie führen beide bei doppeltem Umsatz und einem Nutzen Null dem Beteiligten keine Beträge mehr zu.

Die Ausführungen zeigen, daß jedes der von Jastrow vorgeschlagenen Systeme seine bestimmten Wirkungen hat und ganz prägnante Tendenzen verfolgt. Die am häufigsten in der Praxis für größere Wirkungskreise zu benutzenden Systeme werden neben Fig. I voraussichtlich Fig. II und Fig. IV sein.

Die Untersuchungen Jastrows ergeben, daß die Zahl der praktisch möglichen Systeme beschränkt ist, daß aber trotz dieser kleinen Zahl der Systemformen die mannigfaltigsten Wünsche eines Unternehmens wohl befriedigt werden können, und zwar in einer Weise, die auch den Wünschen der Beteiligten in vollem Umfange nachkommt. Man wird unter diesen Systemen wohl jederzeit eines finden, das dem vorliegenden spezifischen Einzelfall volle Rechnung trägt.

Wenngleich Umsatz- und Gewinnsteigerung der schließliche Ausdruck für die durch einen Anteil an beiden belohnte Mehrleistung bedeutet und man mit den geschilderten darauf fußenden Beteiligungssystemen das Auslangen findet, wird sich nebenher oder dort,

Fig. I zeigt das Typendiagramm einer Beteiligung mit konstanten Quotienten an Umsatz und Gewinn. Die Tendenz dieses Systemes läuft darauf hinaus, möglichst hohen Umsatz bei niedrigsten Gewinnen zu erzielen. Wenn im Vertrage nicht Abzüge für Verluste des Unternehmens vorgesehen werden, werden den Beteiligten stets steigende Beträge zugeführt, selbst wenn der Gewinn negativ wird.

Fig. II gibt das Typendiagramm für eine Beteiligung mit parabolischem Verlauf des Umsatzanteiles. Das System sichert das Unternehmen vor zu starker Unterschreitung eines vorbestimmten Normalnutzens. Verluste, zumal bei unerwartet hohen Umsätzen, wirken aber so stark auf eine Reduktion der Abgabe, daß sich besondere Verlustklauseln im Vertrage erübrigen. Oberhalb des vorbestimmten Nutzens drängt das System auf eine starke Umsatzsteigerung.

Fig. III stellt das Typendiagramm eines Beteiligungsvertrages dar, dessen alleiniger auf den Nutzen bezogener Quotient mit steigendem Umsatz steigt. Ist der Nutzen klein oder Null, so ist auch die Abgabe gering. Das System gibt einen kräftigen Ansporn für eine Umsatzsteigerung mit vorbestimmtem Nutzen. Die starke, nicht übersehbare Steigkraft der Abgabe an den Beteiligten läßt aber Bedenken für eine allgemeine Anwendung aufkommen.

Fig. IV zeigt das um einen Gewinnanteil erweiterte Typendiagramm der Fig. II. Während Fig. II zu einer Steigerung eines Umsatzes anspornt, läuft die Tendenz von Fig. IV auf eine ausgesprochene Steigerung des Gewinnes hinaus. Dabei hat das Unternehmen bei Fig. IV die gleichen Sicherheiten wie bei Fig. II.

Fig. V stellt den typischen Verlauf eines Vertrages mit ausgesprochener und alleiniger Gewinnbeteiligung dar, deren Quotient mit wachsendem Prozentsatz des erzielten Nutzens steigt. Die allzu starke Steigkraft der Abgabenhöhe wird die Verwendbarkeit dieses Systemes auf einige Sonderfälle begrenzen.

Um denjenigen, denen die Beurteilung graphischer Darstellungen ferner liegt, eine andere Beurteilungsmöglichkeit zu geben, sind die Resultate der einzelnen Systeme noch in Form einer Tabelle zusammengestellt.

wo man dieser Beteiligungsform noch abhold ist, durch eine zweckentsprechende Prämienverteilung ebenfalls eine Leistungssteigerung bei den meisten Angestellten erreichen lassen. Je mehr Verstandeskraft der geistige Arbeiter zur Bewältigung seiner Aufgaben ansetzen muß, desto mehr Interesse wird an dieser Arbeit geweckt. Es wächst auch die Arbeitsfreudigkeit und mit ihr der Arbeitswille, von welch' letzterem in der Hauptsache die Leistung abhängt. Es geht also um die Erhaltung einer ununterbrochen regen Verstandesarbeit und deren Wert und Umfang ergibt die Größe des vorhin als Prämie bezeichneten Sonderentgelts. Das Anwendungsgebiet ist sehr groß. Sonderentgelte können ausgesetzt werden für Mehrproduktion bei gleicher Güte, für Güteverbesserung bei gleicher Ausbringung, unter Umständen auch dann, wenn die Ausbringung unwesentlich sinkt, für Verbesserung der Erzeugungsarten, für Ersatz eines Produktes durch ein mehr umsatz- oder gewinnbringendes, für vorteilhafte Organisationsvorschläge, Verbesserungen im Werbewesen usw.

Ueber die Höhe der Sonderentgelte, Berechnungsbeispiele und Vertragsformen in diesen verschiedenen Bilanzen gibt uns Herzog[2] wertvolle Fingerzeige und redet auch dem Aushängen erfolgter Prämienverteilung zwecks Anspornung des bisher unbeteiligten und den direkten Einladungen zu Wettbewerben unter den Angestellten eines Unternehmens das Wort, mit welchen zur Lösung einer offenen Produktions- oder Vertriebsfrage gegen Sonderentgelt für die verwendbaren Vorschläge eingeladen wird.

Sei es nun eine systemisierte Ergebnisbeteiligung oder eine mehr oder weniger auf Gutdünken abgestellte Prämienbeteiligung; mit beiden verknüpfen wir die beiderseitigen materiellen Vorteile, sowie Leistung und Einkommen der Angestellten. Die ganze wirtschaftliche Lage zwingt zu der Folgerung, daß diese nicht zu umgehende Entwicklung eines Tages ebenso einsetzen wird, wie die Wiedereinführung der durchaus analogen Stücklöhne bei den Arbeitern und der Ausbau des Akkordsystems in einem Maße, wie wir es vor 10 bis 15 Jahren noch für undenkbar hielten. (f) π.

Die Entwicklung der Reifen-Industrie.

Aus Anlaß der Berliner Automobil-Ausstellung hielt Herr Direktor Tischbein von der Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover, vor den Vertretern der führenden Tages- und Fachzeitungen einen Vortrag über die Entwicklung des Luftreifens, aus dem wir das für unsere Leser besonders Wichtige im folgenden wiedergeben:

Trotz aller wirtschaftlichen Nöte stehen wir heute in Deutschland unverkennbar an der Schwelle der allgemeinen Verkehrsumstellung zum Kraftfahrzeug. Nicht nur der Bedarf ist gesteigert, sondern auch das allgemeine Interesse für alles, was mit dem Kraftfahrzeug zusammenhängt: für den Motor als Antriebsquelle, für die Bereifung als Ueberträger dieser Triebkraft. Sie ist der Vermittler zwischen Fahrfläche und Fahrzeug und unter den meist beanspruchten Teilen des Kraftfahrzeuges der einzige, der nicht aus Metall besteht.

Damit kommen wir zum Gummi. Schon Anfang des 16. Jahrhunderts fanden ihn Spanier, Zeitgenossen des Columbus, in Südamerika, wo die Eingeborenen sich primitive Behälter, Schuhe, Bälle usw. daraus fertigten. Diese Entdeckung blieb aber ohne praktische Wirkung, da man nichts damit anzufangen wußte. Erst durch die Erfindung der Vulkanisation wurde der Gummi gegen Anfang der 70er Jahre reif für die industrielle Verarbeitung. In diese Zeit fallen auch die zahlreichen Gründungen der zum Teil noch heute bestehenden großen Gummiwerke.

Eine der ältesten und jedenfalls die bedeutendste ist die im Jahre 1871 gegründete Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Ihr Wachstum und ihre heutige Größe mögen durch einige Zahlen illustriert werden:

Personal:	1874	240
	1904	2 400
	1914	7 300
	1924	14 000

Kohlenverbrauch im letzten Jahre: 6386 Doppelwaggons,
Wasserverbrauch im letzten Jahre: 2 490 000 cbm,
Stromverbrauch im letzten Jahre: 13 300 000 Kilowattstunden
Telegramme: jährlicher Ausgang 7000, Eingang 10 000,
Briefpost-Ausgänge: jährlich zirka 2 Millionen, Eingänge ebensoviel; täglich zirka 6000.

Eine der wichtigsten Anwendungsformen des Gummis ist die Radbereifung. Die Idee elastischer Radkränze ist uralt. Soeben erst fand man bei den Ausgrabungen in den ägyptischen Königsgräbern des Tutanchamon Wagenräder, die mit einem elastischen Material belegt waren, das man als Gummi analysiert hat. Jedoch war erst die Erfindung des Fahrrades nötig, um dem Gummi zu seinem Recht zu verhelfen. Die ersten Velozipede hatten noch Holzräder mit Bandeisenbelag. Ende der 70er Jahre wurde dieser durch Vollgummireifen ersetzt, ähnlich den heutigen Kinderwagenreifen. Dies bedeutete einen wesentlichen Fortschritt; immerhin blieb das Fahrrad auch so noch ein reines Sportwerkzeug, denn für lange Strecken war das Fahren noch zu anstrengend.

Schon 1844 hatte sich der Amerikaner Thompson die Idee einer luftgefüllten Radbereifung aus Gummi schützen lassen. Doch erst im Jahre 1888, also nach der inzwischen erfolgten Verbesserung des Gummis durch Vulkanisation, gewann diese Idee in England praktische Bedeutung. Sofort setzte ein gewaltiger Aufschwung der Fahrrades ein und schon im Jahre 1894 hatten die Continental-Pneumatiks eine führende Stellung.

Auch beim Automobil können wir dieselbe Stufenfolge beobachten: zunächst Kutschwagenräder aus Holz mit Bandeisenbelag, dann Vollgummi, endlich der Luftreifen. Die ersten Auto-Pneumatiks waren allerdings nur vergrößerte Fahrradreifen und sehr verbesserungsbedürftig. Erst ganz allmählich wurde durch unausgesetzte Vervollkommnung die hohe technische Durchbildung erzielt, die der Continentalreifen heute aufweist. Der Sport mit seinen schwierigen Dauer- und Schnelligkeitsprüfungen hat an dieser Entwicklung ganz besonderen Anteil.

Frühzeitig legte man Wert auf Gleitschutzwirkung; anfangs wurde diese durch einen Lederüberzug bewirkt, in welchem Stahlnieten verankert waren. Heute ist das Leder fortgefallen, die Nieten sind im Gummi zweckmäßig befestigt. Es gelang auch durch sorgfältig erprobte Profilierungen, der Gummilauffläche selbst, ohne Anwendung von Metall, eine hohe Gleitschutzwirkung zu verleihen. Noch wichtiger sind die Verbesserungen des unter dem Gummi ruhenden Gewebes. Früher verwandte man allgemein das sogenannte Vollgewebe, dessen Fäden kreuzweise eng miteinander verflochten waren, so daß es eine verhältnismäßig harte und unelastische Wandung für die im Innern eingeschlossene weiche Preßluft abgab. Der Reifen bekam dadurch eine gewisse Starrheit und Unnachgiebigkeit; die Unebenheiten der Fahrfläche wurden nicht ausreichend gemildert, so daß sie eine dauernde Erschütterung des Fahrzeuges und seiner Insassen bewirkten. Bei schneller Fahrt führte die fortwährende Durchwalkung des harten Gewebes zu schädlicher Erhitzung des Gummis, so daß der Reifen oft vorzeitig zugrunde ging.

Heute haben wir das sogenannte Cordgewebe, das von der Continental schon vor dem Kriege in eingehenden Versuchen erprobt und dann nach dem Kriege in Deutschland eingeführt wurde. Die Fäden sind hier weder miteinander verwebt noch verflochten; sie laufen vielmehr, jeder einzelne in Gummi eingebettet, parallel nebeneinander her, ohne sich noch gegenseitig zu berühren oder gar aneinander zu reiben. Jeder Faden besteht aus mehreren Einzelfäden, die, kordelartig zusammengedreht, eine feine und schmiegsame, dabei aber überaus zähe Schnur bilden. Die einzelnen Schichten des Cordreifens bestehen lediglich aus Lagen solcher Schnüre, die alle in gleicher Richtung nebeneinander verlaufen und sowohl untereinander wie auch nach oben und unten durch starke Gummischichten voneinander getrennt sind.

Aus dieser neuen Gewebeanordnung ergeben sich zahlreiche Vorzüge: der Reifen wird dadurch elastischer, schneller und im Gebrauch sparsamer, da dem Motor durch den ruhigen Lauf des Fahrzeuges Arbeit erspart wird. Auch sind Cordreifen haltbarer, da keine schädliche Erhitzung mehr stattfindet und die eindringende Nässe das gummidurchsetzte Gewebe nicht so schnell zerstören kann. Zum Beweise seien aus den ungezählten Erfolgen, die mit dieser Bereifung erzielt wurden, nur die markantesten dieses Jahres angeführt: Die Siege im Klausenpaßrennen, im Semmeringrennen und in der Targa Florio auf „Conticord". Besonders dieser letztgenannte Sieg bedeutete bei der großen internationalen Konkurrenz eine Steigerung des Ansehens der ganzen deutschen Industrie.

Die Einführung des Cordgewebes bewirkte nicht nur eine Verbesserung des vorhandenen Automobilreifens in seiner bisherigen Gestalt, sondern gab darüber hinaus auch die Möglichkeit, weitere

[2]) Herzog: Handbuch der Geschäftsführung. 1922. (Hartleben, Leipzig.)

neue Reifentypen zu schaffen, die ohne die Einführung des Cordgewebes gar nicht ausführbar gewesen wären: den Continental-Riesenluftreifen und den Ballonreifen. Der erstere hat eine Umwälzung im gesamten Lastverkehr in Deutschland bewirkt, der sich durch diese Bereifung schneller und dennoch schonender für die beförderten Güter gestaltete. Auch seine Wirtschaftlichkeit wurde gesteigert, und Störungen im Eisenbahnverkehr verloren ihre einschneidende Bedeutung. Auch für den Personentransport mit großen Fahrzeugen haben sich neue Möglichkeiten ergeben, deren Ende heute noch garnicht abzusehen ist.

Auch der Ballonreifen wurde erst durch das Cordgewebe ermöglicht. Die Continental hat auch diese Reifengattung nach sorgfältigen Erprobungen in Deutschland eingeführt und fabriziert den Ballonreifen heute in allen gangbaren Dimensionen. Eigentümliche Merkmale des Ballonreifens sind folgende: Der Luftdruck ist nur halb so groß wie bisher, dafür ist der Luftinhalt infolge des vergrößerten Querschnittes gegen früher fast verdoppelt. Endlich ist die Wandung des Reifens dünner und aus einem besonders geschmeidigen Cordgewebe hergestellt.

Wo viel Licht ist, da ist bekanntlich auch Schatten, und es soll deshalb nicht verschwiegen werden, daß durch die breite Bodenauflage des Ballonreifens bei langsamer Fahrt die Steuerung des Wagens ein wenig erschwert wird. Bei gesteigerter Fahrtgeschwindigkeit ist der Unterschied allerdings praktisch bedeutungslos. Infolge seiner großen Nachgiebigkeit liegt der Ballonreifen auch weicher in der Kurve.

Auf der anderen Seite besitzt der Ballonreifen dafür sehr wesentliche Vorzüge in großer Anzahl, so daß man ihm heute eine große Zukunft prophezeien kann. Sein großes Luftkissen ermöglicht ein stoßfreies Fahren auf allen Wegen und Straßen ohne Unterschied ihrer Beschaffenheit, mithin eine Schonung der Nerven und geringere Ermüdung des Fahrers wie der Wageninsassen. Seine breite Bodenauflage gewährt erhöhte Fahrsicherheit auf schlüpfrigen Straßen, sandigem Untergrund und gefrorener Fahrbahn. Der Wagen und alle seine empfindlichen Einzelteile werden durch die stark verminderten Achsschwingungen geschont. Die Bruchgefahr ist verringert und somit die Betriebssicherheit erhöht. Auf sehr guter Fahrbahn, wie man sie in Deutschland heute leider nur ausnahmsweise findet, ist der Reifen infolge der vermehrten Bodenreibung um ein Weniges langsamer; dafür wird aber ein weit höherer Stundendurchschnitt erzielt, da nicht nur gute, sondern auch alle schlechten Wegstrecken schnell durchfahren werden können. Der Reifen nimmt fast alle Unebenheiten der Fahrbahn, über die der Wagen sonst durch Motorkraft hinweggehoben werden mußte, in sich auf. Er bewirkt dadurch auch eine Kraftersparnis unfd gesteigerte Motornutzleistung. Fest steht jedenfalls schon heute, daß durch den „Ballonreifen" alle kleineren und darum meist mangelhaft gefederten Kraftfahrzeuge überhaupt erst zur vollen Entfaltung kommen: der kleine Wagen, das Motorrad und das Leichtkraftrad.

Man unterscheidet zwei Arten von Ballonreifen: zunächst „Type Ballon", der auf die normale, bisher verwandte Felge paßt und daher überall ohne Umbau verwendbar ist; daneben „Ballon", der eine andere Felge verlangt und die charakteristischen Merkmale der Ballonbereifung am reinsten zeigt. Neben der bisherigen Wulstfelge wird der Reifen besonders auch als Drahtseilreifen auf geteilter Felge montiert, die ein Abspringen selbst nach vollständigem Entweichen der Luft unmöglich macht.

An allen Fortschritten der Automobilbereifung hat selbstverständlich auch das Motorrad teilgenommen. Auch hier finden wir heute das Cordgewebe, hohe Gleitschutzwirkung und neuerdings auch den Ballonreifen bis herab zu den kleinsten Ausführungen für das Leicht-Motorrad.

Auch für schwerere und schwerste Lastkraftwagen über drei Tonnen, bei denen der einfache Riesenluftreifen nicht mehr verwendbar ist, sind heute neue Möglichkeiten geschaffen worden: entweder die paarweise Anordnung des Riesenluftreifens als Zwillingsreifen oder der Continental-Elastic-Hohlraumreifen, oder endlich eine Kombination beider Bereifungsarten, indem man vorne den Luftreifen und hinten den Hohlraumreifen verwendet. Auch der letzte ist in seiner eigentümlichen Form eine Neuschöpfung der Continental und bedeutet einen großen Fortschritt gegenüber dem bisherigen massiven Reifen, den er durch seine hohe Elastizität weit übertrifft.

Anknüpfend an die gegenwärtige Ausstellung, die der Welt den Beweis liefere, daß die deutsche Industrie die Folgen ihrer langen Isoliertheit nunmehr überwunden hat, schloß Herr Direktor Tischbein mit dem Wunsche, daß uns nunmehr Zeiten ruhiger Fortentwicklung beschieden sein möchten, bei verständnisvoller Unterstützung durch die Behörden, seinen Vortrag.

Allerhand aus der Branche.

Das Weihnachtsgeschäft in Gummiwaren scheint sich in den verschiedenen Städten diesmal ganz verschieden gestaltet zu haben. Wir erhielten darüber die widersprechendsten Berichte, so daß wohl anzunehmen ist, daß die Wahrheit in der Mitte liegen wird. Wir geben nachstehend wieder, was uns zwei Mitarbeiter aus verschiedenen Städten schreiben.

Der eine berichtet:

„Das Weihnachtsgeschäft in der Gummibranche bietet keine Veranlassung, freudig darüber zu berichten. Nennenswerte Einkäufe sind von dem großen Publikum nicht erfolgt. Die Angestellten und Arbeiter, die in der Vorkriegszeit in ihrer Masse als Hauptkäufer in Betracht kamen, sind heute, trotz der meist höheren Bezüge als vor dem Kriege, nicht in der Lage, für Weihnachten größere Einkäufe in Gummiartikeln zu machen. Besonders die Arbeiter, die teilweise durch Feierschichten oder Kurzarbeit einen starken Verdienstentgang hatten, können nicht als Weihnachtskäufer auftreten, da sie andere wichtigere Anschaffungen, wie Kleider, Schuhe usw. besorgen müssen. Auch die Landkundschaft, die in den Nachkriegsjahren als guter Käufer in Erscheinung trat, ist dieses Jahr nicht erschienen. Die Detailgeschäfte unserer Branche haben sich sicher die größte Mühe gegeben, das Publikum durch geschmackvolle und reichhaltige Ausschmückung der Schaufenster und durch tägliche Inserate in der Tagespresse zum Kauf anzuregen, die Waren wurden auch gern und viel betrachtet, aber verkauft wurde wenig. H.

Demgegenüber schreibt der andere:

„Das Weihnachtsgeschäft brachte unserer Gummiwarenbranche einen nicht unwesentlichen Umsatz. Vor allem war die Nachfrage nach Gummi-Spielzeug und nach Gummi-Scherzartikeln, wie auch nach Hartgummiwaren und Kurzwaren ganz erfreulich. Soweit sich unsere Gummiwarenhändler auch auf Spiel, Sport und Turnen eingestellt haben, ist über das Geschäft in den letzten Tagen vor dem Fest ebenfalls nicht zu klagen gewesen. Natürlich ist noch allenthalben Mangel an Kleingeld zu verzeichnen. Die Folge davon ist, daß vor größeren Einkäufen zurückgeschreckt wi.d. Merkwürdigerweise war die Nachfrage nach Bekleidungen aus gummierten Stoffen nicht so groß, wie zum Christfest wohl allgemein erwartet wurde. Aus den Großstädten hört man, daß die Gummiwarenhändler unserer vielfachen Anregung, auf entsprechende Schaufenster- und Festdekoration besonderen Nachdruck zu legen, nachgekommen sind. Man sah in vielen Städten wirklich nette Schaufenster-Ausstellungen, die das Publikum anlockten und natürlich auch zum Kauf anregten. Einzelne Standardartikel, die sonst zu Weihnachten zu gehen pflegen, fielen allerdings auch aus, so Wärmflaschen, Gummischuhe und dergleichen. Das ist auf die trockene Witterung der letzten Wochen zurückzuführen. Recht viel Anklang fanden Gummipuppen und Gummifiguren. Sogar Gummikrippen für den Weihnachtstisch gab es zu sehen. Auch gymnastische Artikel fanden regeres Interesse. Vielfach sah man Gummizugaben in Gestalt von Gummiballons, Gummibällen usw., die mit Weihnachtsdekorationen versehen waren. Diesmal wurden auch Gegenstände unserer Fabrikation zu Geschenkartikeln verwendet, die man sonst als solche nicht gewohnt war. So war die Nachfrage nach Gummimatten recht erfreulich. Auch der Umsatz in Gummischwämmen und Hartgummikämmen ließ nichts zu wünschen übrig. Dazu traten Gummischürzen, Damenschürzen, Kinderschürzen, Artikel der Toilettenpflege usw. Man sollte zur Steigerung des Absatzes für das Weihnachtsgeschäft in Zukunft eine noch weit großzügigere Reklame einrichten als bisher."

Motor-Keilriemen. In Nr. 44 der „Gummi-Zeitung", Seite 906, wird Beschwerde geführt, daß der Verkauf von Keilriemen für Motorzweiräder von den Räderfabrikanten, bzw. von dem Räderhandel betrieben wird, während dies früher angeblich durch den technischen Händler geschah. Außerdem wird darüber geklagt, daß Anfragen nach Keilriemen von den Gummiwarenfabriken überhaupt nicht beantwortet wurden. — Wenn tatsächlich auf eine derartige Anfrage keine Antwort erfolgte, so liegt wohl nur ein Versehen der betreffenden Fabrik vor, denn soviel Anstandsgefühl hat ohne Zweifel jede Fabrik, daß sie Anfragen ohne Ausnahme beantwortet, selbst wenn sie den betreffenden Artikel nicht herstellt. Eines aber dürfte dem Beschwerdeführer nicht bekannt sein, daß nämlich nicht alle Gummiwarenfabriken Keilriemen für Motorräder herstellen. Einzelne Gummiwarenfabriken, besonders jene, die auch die M. Z. R.-Reifen herstellen, haben dem fraglichen Artikel schon seit Jahren ein starkes Interesse entgegengebracht und liefern heute jede vorkommende Größe in ausprobierter Konfektion, während andere Fabriken sich überhaupt nicht mit der Herstellung dieses Artikels befassen. In gewissem Sinne ist es auch ganz gut, wenn sich nicht hundert Fabriken auf die Erzeugung dieses

Vertrauensartikels — denn ein solcher ist der Keilriemen — werfen. Durch die jahrelange Erfahrung in der Herstellung wird von den betreffenden Fabriken ein in jeder Hinsicht tadelloser Riemen geliefert, und der Fahrer hat beim Einkauf die Gewißheit, eine Ware zu erhalten, deren Brauchbarkeit er getrost vertrauen kann. Daß der Verkauf der Keilriemen mehr durch den Fahrradhändler als durch den technischen Handel geschieht, liegt wohl in der Natur des betreffenden Artikels selbst. V.

Wildkautschuk. Die schon seit Monaten von den Fach- und Wirtschaftszeitungen mit gemischten Gefühlen angekündigten Wildkautschuksorten werden seit etwas mehr als zwei Monaten angeboten und finden willige Abnehmer. So gern man für bestimmte Zwecke den Wildkautschuk bevorzugt, so ist dies doch nicht immer in dem gewünschten Maße durchführbar, da die einzelnen Partien meistens zu klein sind, um bei der Verarbeitung auf eine längere Zeit damit rechnen zu können. Große Partien einer gleichen Sorte sind nicht immer zu haben, und selbst wenn sie als solche geliefert wird, muß eine strenge Sortierung von fachkundiger Hand vor dem Waschen vorgenommen werden, da manchmal einzelne Ballen ganz verschiedene Sorten enthalten, die sich beim Vulkanisieren ungleich verhalten. Leider haben auch mit dem größeren Verbrauch von Wildkautschuk die Schiffsmäuse wieder mehr Einzug gehalten. Z.

Fußrasten für Motorzweiräder. Ein Uebelstand, über den in der „Gummi-Zeitung" schon vielfach geschrieben wurde, greift jetzt auch wieder bei den Fußrasten Platz. Es wird nicht mehr lange dauern, so befinden sich 40 bis 50 verschiedene Sorten Fußrasten im Handel, von denen keine einen Vorteil gegenüber einer anderen Sorte voraus hat. Der Unterschied besteht meistens darin, daß die einzelnen Sorten entweder im äußeren Durchmesser oder in der Riefung, oder bei gepreßten Sorten im Muster verschieden sind; auch die Länge schwankt um einige Millimeter. Aber ohne Unterbrechung werden den Gummiwarenfabriken neue Zeichnungen, Holzmodelle usw. eingesandt, nach denen Offerten für Fußrasten abgegeben werden sollen. Die Gummiwarenfabriken werden gut tun, wenn sie bei der Offertabgabe nicht auf die Formkosten vergessen, sonst sind in Kürze noch mehr als 50 Sorten im Handel, von denen eine Anzahl bald wieder verschwinden wird, und die kostspieligen Formen wandern nach geringer Benützung auf Nimmerwiedersehen in die Formenkammer. — An und für sich ist es ja erfreulich, wenn dieser Artikel immer stärker verlangt wird, nur darf die Ausführung bezüglich der Größe und Musterung nicht übertrieben werden. Wenn der Abnehmer die Formkosten zu bezahlen hat, so wird er es sich wohl überlegen, ob ihm dieser Artikel soviel wert ist, um diese Kosten zu tragen. Den Gummiwarenfabriken kann man aber auch nicht zumuten, daß sie für alle Sorten die notwendigen Formen auf eigene Kosten herstellen. A.

Feuerversicherung. Wir können nicht eindringlich genug darauf aufmerksam machen, daß die Versicherungsanstalt im Falle eines Brandschadens von dem Geschädigten den Nachweis über die verbrannten Gegenstände verlangt. Durch den Umstand, daß in den letzten Jahren verhältnismäßig wenig Feuerschaden in unserer Branche zu verzeichnen war, sind in manchen Betrieben die früher für diesen Fall vorgesehenen und streng durchgeführten Vorschriften sozusagen eingeschlafen. Kann der von der Versicherungsgesellschaft verlangte Nachweis nicht erbracht werden, so gibt es immer unangenehme Auseinandersetzungen, und die von dem Unglück sowieso schon schwer betroffene Fabrik kann von Glück sagen, wenn sie mit einem blauen Auge davon kommt, sobald sie nicht genau nachweisen kann, was verbrannt ist. Eine sich gut bewährende Einrichtung in dieser Hinsicht haben wir vor Jahren in einer großen Gummiwarenfabrik kennen gelernt. Jede Werkstätte, bzw. Abteilung hatte ein Buch zu führen, dessen Seiten für einen Monat ausreichte (also jede Seite mit 30 Zeilen). Am Kopf der einzelnen Seiten waren die hauptsächlichsten Waren vorgeschrieben, die kleineren Gruppen unter einer Benennung zusammengefaßt, so daß der Meister oder Werkstättenschreiber täglich nur die vorrätigen Mengen in Zahlen einzutragen hatte. Die in der Zwischenzeit immer mehr eingeführte Kartothek hat sich für verschiedene Abteilungen besser bewährt, besonders in Magazinen, Lagerräumen, Rohgummilager usw., also in allen Abteilungen, in denen von vornherein die genaue Menge auf der Kartothekkarte eingetragen ist, und jede Veränderung, ob Zu- oder Abgang sofort vermerkt wird. — Gleichviel aber, ob die Vormerkungen über die vorhandenen Bestände in Büchern oder auf Karten gemacht werden, ist vor allem streng darauf zu achten, daß diese Eintragungen unbedingt täglich gemacht werden, und zwar so genau wie möglich. Die diesbezüglichen Bücher resp. Kartothekkarten müssen über Nacht feuersicher verschlossen werden. Damit keines der Bücher vergessen wird, ist es ratsam, das Einsammeln, resp. Austeilen am Morgen regelmäßig von ein und derselben Person besorgen zu lassen. Auch ist den Meistern, Vorarbeitern, sowie den Magazinverwaltern usw. der Auftrag zu geben, im Falle eines Brandes, der tagsüber ausbricht, sofort das besprochene Buch oder die Kartothekkarten in Sicherheit zu bringen, oder eine zuverlässige Person damit zu betrauen. Wer schon einmal einen größeren Brand in einer Gummiwarenfabrik und das sich daran anschließende traurige Nachspiel mitgemacht hat, wird sicher streng darauf sehen, daß die von der Fabrikleitung angeordneten Verfügungen genau eingehalten, bzw. durchgeführt werden. F.

50jähriges Jubiläum

der Firma H. Hohendahl, Gummi- und Asbest-Gesellschaft m. b. H., Essen.

Am 1. Januar 1925 kann die in der Branche allgemein bekannte und angesehene Firma H. Hohendahl in Essen auf ihr 50jähriges Bestehen zurückblicken. Hermann Hohendahl, geboren am 17. April 1849 als Sohn des Grubenverwalters Johann Hohendahl auf Zeche Königin Elisabeth bei Essen, errichtete am 1. Januar 1875 in dem Hause Schützenbahn 55 zu Essen ein Spezialgummiwarengeschäft, das sich, dank des eisernen Fleißes und des Grundsatzes des Besitzers: „zuerst die Qualität und dann der Preis" zu immer größerer Bedeutung entwickelte, so daß bereits im Jahre 1888 das Nebenhaus Nr. 57 hinzu erworben werden mußte.

Da sich das Geschäft immer mehr hob, wurde ein Grundstück an der Horsterstraße in Essen angekauft und hierauf die Fabrik errichtet. 1913 wurde diese umgebaut und erweitert, und 1914 erbaute die Firma auf dem gleichen Grundstück ihr Kontorhaus, wohin der gesamte Betrieb aus der Schützenbahn übersiedelte, mit Ausnahme des Ladengeschäftes, das dort verblieb.



Im Jahre 1912 wurde die Firma in eine G. m. b. H. umgewandelt, deren Leitung in die Hände des Herrn Dr. Hermann Hohendahl und des seit vielen Jahren bei der alten Firma tätig gewesenen Herrn Paul Bachmann gelegt wurde, während der Seniorchef der Gesellschaft nur noch als Prokurist angehörte.

Die Kriegsjahre, die im übrigen ein gutes Ergebnis zeigten, beriefen den alten Herrn infolge des Personalmangels vorübergehend wieder ins Geschäft zurück. Die Nachkriegsjahre mit ihren unglücklichen Erscheinungen blieben auch auf die Firma H. Hohendahl, Gummi- und Asbest-Gesellschaft m. b. H., nicht ohne nachteilige Wirkung, bis endlich mit der Festlegung der Mark wieder ein Aufschwung eintrat, so daß der Umsatz gegenüber Januar im Oktober dieses Jahres bereits das Fünffache betrug.

Die Fabrikate der Firma sind Herren-Gummimäntel, wobei besonders die Maßanfertigung gepflegt wird, sowie Gummianzüge aller Art und jegliche Arbeiterschutzkleidung, wie Säureanzüge, Asbestkleider usw. Diese Artikel erfreuen sich eines stetig steigenden Absatzgebietes. Dasselbe gilt von den technischen Gummiwaren, die Qualitätsware setzt sich auch hier immer mehr durch.

Der Gründer der Firma steht jetzt im 76. Lebensjahre und erfreut sich noch seiner vollen körperlichen und geistigen Frische. Der technischen Händlerschaft ist er durch seine langjährigen Bestrebungen zur Förderung ihrer Interessen im Händlerverband auch persönlich bekannt.

Wir beglückwünschen die Firma und ihren Seniorchef zu ihrem Ehrentage auf das herzlichste und wünschen dem Unternehmen ein weiteres erfreuliches Wachstum und seinem Gründer einen harmonischen Lebensabend.

Der neue Handelsvertrag mit Oesterreich.

Von dem Wunsche geleitet, die wirtschaftlichen Beziehungen zwischen dem Deutschen Reiche und der Republik Oesterreich bis zum Abschluß eines Handelsvertrages auf breiterer Grundlage stärker zu beleben, haben die beiden Regierungen zu dem deutsch-österreichischen Wirtschaftsabkommen vom 1. September 1920 unterm 12. Juli 1924 einen Zusatzvertrag abgeschlossen. Dieser Vertrag soll zusammen mit den Bestimmungen des Wirtschaftsabkommens vom 1. September 1920, soweit sie nicht durch diesen Vertrag aufgehoben sind, ein untrennbares Ganzes bilden. Er soll solange in Geltung bleiben, als er nicht von einem der vertragschließenden Teile mit einer Frist von drei Monaten gekündigt wird. Dieser Vertrag soll ratifiziert werden. Er tritt acht Tage nach dem Austausch der Ratifikationsurkunden in Kraft. Die vertragschließenden Teile behalten sich jedoch vor, sich darüber zu verständigen, daß sie bereits vor dem Austausch der Ratifikationsurkunden die Bestimmungen dieses Vertrages vorläufig beiderseits autonom in Kraft setzen. (Ist inzwischen bereits geschehen. D. Red.)

Als wichtigster Punkt des neuen Vertrages ist hervorzuheben, daß er Festlegungen über die Höhe der beiderseitigen Zollsätze enthält. In einer Anlage A sind die österreichischen Gewerbserzeugnisse aufgeführt, die bei ihrer Einfuhr in das deutsche Zollgebiet keinesfalls höheren Eingangszöllen unterworfen werden sollen, als in dieser Anlage vereinbart. Das Gleiche gilt von den in der Anlage B bezeichneten deutschen Gewerbserzeugnissen bei ihrer Einfuhr in das österreichische Zollgebiet.

Wir weisen ganz besonders darauf hin, daß weder die Sätze in der Tabelle A noch diejenigen in der Tabelle B in allen Fällen die Zollsätze darstellen, die in Deutschland bzw. Oesterreich zur Erhebung gelangen. Beide Tabellen geben nur die Höchstsätze an, die zur Erhebung kommen dürfen.

Die deutsche Regierung hat sich in diesem Vertrage bereit erklärt, nach endgültiger Feststellung der deutschen landwirtschaftlichen Zölle im autonomen Zolltarif mit der österreichischen Regierung baldigst in Verhandlungen über die zu diesen Zöllen von der österreichischen Regierung vorgebrachten und derzeit zurückgestellten Wünsche einzutreten. Beide Regierungen behalten sich vor, bei dieser Gelegenheit auch auf andere Wünsche zurückzukommen.

Um unseren Lesern einen schnellen Ueberblick darüber zu verschaffen, welche Aenderungen in der Zollerhebung in Deutschland durch den Abschluß des neuen deutsch-österreichischen Handelsvertrages bedingt werden, haben wir nachstehend in der Tabelle A rechts neben den im Handelsvertrage festgelegten Zollsätzen diejenigen Sätze namhaft gemacht, die heute in Deutschland zur Erhebung gelangen. Hierbei treten nun drei Möglichkeiten in die Erscheinung. Erstens: Der neue vertragsmäßige Zollsatz ist derselbe Satz, der heute zur Erhebung gelangt. In diesem Falle hat sich Oesterreich den heutigen Satz nur binden lassen. Zweitens: Der neue vertragsmäßige Zollsatz ist niedriger als der heutige Satz, dann ist Oesterreich eine Zollermäßigung zugestanden worden. Drittens: Der neue vertragsmäßige Zollsatz ist höher als der heute in Deutschland zur Erhebung kommende Satz, dann ist damit zu rechnen, daß durch die noch nicht veröffentlichte sogenannte kleine Tarifvorlage die Einführung einer Zollerhöhung beabsichtigt ist. Wie hoch der neue Satz auch in Ansatz gebracht werden mag, er darf für österreichische Erzeugnisse nicht höher sein als der im neuen Handelsvertrage vereinbarte Satz.

In der Anlage A

Zölle bei der Einfuhr in Deutschland

kommen für uns die nachstehenden Tarifnummern in Frage:

Nr. des deutschen Tarifs	Benennung der Gegenstände	Zollsatz für 1 dz M	Bisheriger Zollsatz f. 1 dz M
aus 578	Vollreifen aus Kautschuk für Räder von Lastkraftwagen oder ähnlichen schweren Wagen	180	360
aus 579	Anderseitig nicht genannte Waren aus weichem Kautschuk:		
	unlackiert, ungefärbt, unbedruckt:		
	Sohlen, Absätze und Absatzflecke; Tabakbeutel, Hosenträger, Strumpfbänder; Hohlwaren für hygienische Zwecke	40	40
	lackiert, gefärbt, bedruckt oder mit eingepreßten Mustern versehen:		
	Sohlen, Absätze, Absatzflecke	80	120
	Tabakbeutel, Hosenträger, Strumpfbänder, Hohlwaren für hygienische Zwecke	100	120
	Anmerkung: Als Hohlwaren für hygienische Zwecke kommen nur folgende Waren in Betracht: Bälle für medizinische Spritzen, Benisse für Irrigatoren, Birnspritzen, Brusthütchen, Eisbeutel, Fingerlinge, Handschuhe, Kappen für Tropfenzähler, Kissen, Milchzieher, Mutterringe, Urinflaschen, Wärmeflaschen.		
aus 580	Kabelbänder	100	100
	andere Isolierbänder	75	100
aus 586	Kämme, Mundstücke für Tabakpfeifen aus Hartkautschuk	45	45
aus 639 Abs. 2	Kunstharze in Blöcken oder Platten, im Stückgewicht von 2 kg oder darüber	24	100
aus 640	Waren ganz oder teilweise aus Zellhorn oder ähnlichen Formerstoffen, anderweitig im allgemeinen Tarif nicht genannt, soweit sie nicht durch die Verbindungen mit anderen Stoffen unter höhere Zollsätze fallen oder als Nachahmungen höher belegter Waren anzusehen sind:		
	Stock- und Schirmgriffe; Zigarren- und Zigarettenspitzen, Tabakpfeifen	300	400
	Stöcke	200	400
aus 694	Schleifscheiben aus natürlichem oder künstlichem Korund	24	24
aus 695	Natürliche Schleif- und Wetzsteine, ohne Verbindung mit anderen Stoffen, in einer Höchstmenge von 1200 dz in einem Kalenderjahr aus Oesterreich über zwei noch zu bestimmende Zollstellen eingehend	0,50	0,50
aus 709	Waren ganz oder teilweise aus Meerschaum oder ahmungen davon (hierunter fallen Waren aus Celluloid):		
	Stock- und Schirmgriffe, Zigarren- und Zigarettenspitzen, Tabakpfeifen in Verbindung mit natürlichem oder künstlichem Bernstein; Zigarren- und Zigarettenspitzen aus Meerschaum, mit Vorrichtungen zur Befestigung von Mundstücken	800	1200
	andere Stock- und Schirmgriffe, Zigarren- und Zigarettenspitzen, Tabakpfeifen, soweit sie nicht durch die Verbindung mit anderen Stoffen unter höhere Zollsätze fallen	400	600

In der Anlage B

Zölle bei der Einfuhr in Oesterreich

kommen für uns die nachstehenden Tarifnummern in Frage.

Nr. des österreich. Tarifentwurfs	Benennung der Gegenstände	Zollsatz für 100 kg Kronen
aus 259	Sohlen und Absätze aus Kautschuk	100
260	a) Schläuche aus oder mit Kautschuk, auch mit Gewebelagen oder Drahteinlagen	75
	b) Dichtungsmaterial, auch mit Asbest	80
262	Waren aus weichem Kautschuk, nicht besonders benannte, auch in Verbindung mit feinen Stoffen	100
	Anmerkung: Kautschukpielen zur Erzeugung künstlicher Blumen, auch in Verbindung mit Gespinststoffen	frei
aus 265 b/2	Kautschukdrucktücher	80
271	Fußbodenbeläge aus Wachstuch, Linoleum und Stoffen ähnlicher Zusammensetzung:	
	a) Inlaid-Linoleum; Linoleum in der Stärke über 2,2 mm	45
	b) andere	70
273	Wachstuch, nicht besonders genannt	120
	Kunstleder	110
aus 306/b	1. Zellhorn (Celluloid), Zellon, roh	20
	2. Kunsthorn, Kunstharze, roh	30
aus 307	Waren aus Drechsler- und Schnitzstoffen, auch in Verbindung mit feinen Stoffen:	
	a) 2. aus Zellhorn (Celluloid) oder Zellon, andere	200
	b) aus Kunsthorn oder Kunstharz	200

Oesterreich hat einen neuen Zolltarif aufgestellt, der aber voraussichtlich erst am 1. Januar 1925 in Kraft treten wird.

Die vorgeschlagenen Zölle sollen der österreichischen Produktion die Möglichkeit zur Entfaltung ihrer Erzeugung durch Gewährung eines ausreichenden, aber mäßigen Schutzes sichern, wobei in verschiedenen Zweigen die starke Steigerung der Warenwerte, die den früheren Zollschutz stark verminderten, nicht außer acht gelassen worden ist.

Wir haben nachstehend aus der Regierungsvorlage des österreichischen Bundesgesetzes über die Einführung eines neuen Zolltarifes diejenigen Tarifpositionen ersichtlich gemacht, die für uns in Frage kommen.

Die Zahlung der österreichischen Zölle muß nach dem vollen Werte des tarifmäßig entfallenden Goldkronenbetrages erfolgen.

Die heute in Oesterreich noch gültigen Zollsätze haben wir des Vergleiches halber daneben gesetzt.

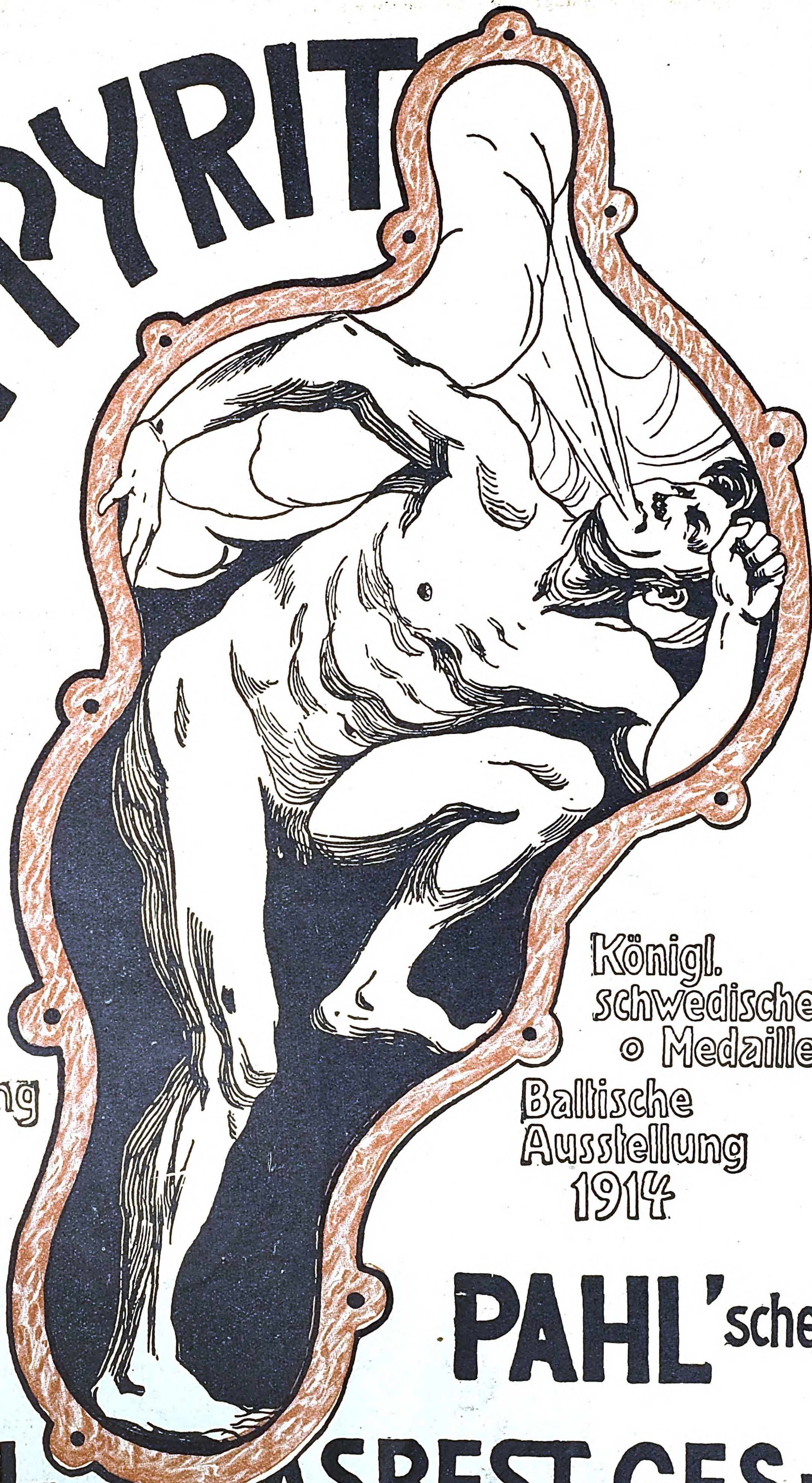
Der deutsch-österreichische Handelsvertrag ist bereits unter Zugrundelegung des neuen österreichischen Zolltarifes abgeschlossen worden. Nachstehend sind die in dem neuen deutsch-österreichischen Handelsvertrage vereinbarten vertragsmäßigen Zollsätze zum österreichischen Zolltarif berücksichtigt worden.

C. Der neue österreichische Zolltarif.

Tarif-Nr.	Bezeichnung der Waren	Neuer Tarif		zurzeit gültig. Tarif	
		allgemein	vertragsmäßig	allgemein	vertragsmäßig
		Zollsatz: Kronen für 100 kg			
254	Kautschuk, Guttapercha (auch Balata), roh oder gereinigt; Abfälle davon, alle abgenutzte Stücke von damit hergestellten Waren; aus Kautschukabfällen zurückgewonnener Kautschuk (Mitchelgummi)	frei	—	frei	—
255	Kautschuklösungen	6	—	6	—
256	Kautschukteig:				
	a) für zahntechnische Zwecke	50	—	100	80
	b) andere	10	—	10	—
257	Kautschukfäden, nicht übersponnen, auch flach, nicht über 3 mm breit	frei	—	3,60	—
258	Platten, unvulkanisiert, geschnitten (Patentplatten), gestrichen, gewalzt	40	—	40	40
259	Schuhwaren, Sohlen und Absätze, auch in Verbindung mit feinsten Stoffen	130	—	120	—
	Sohlen und Absätze	—	100	—	—
260	a) Schläuche aus oder mit Kautschuk, auch mit Gewebeeinlagen oder Drahteinlagen	80	75	70	65
	b) Dichtungsmaterial, auch mit Asbest; Isolierstreifen aus Patentplatten, auch vulkanisiert	90	—	100 130	80 100
	Dichtungsmaterial auch aus Asbest	—	80	—	—
261	Bereifungen für Fahrzeuge:				
	a) Mäntel	250	200	150	—
	b) Schläuche	150	150	150	150
	c) Vollgummireifen	100	100	100	80
262	Waren aus weichem Kautschuk oder aus Patentplatten, nicht besonders benannt, auch in Verbindung mit feinen Stoffen	120	—	130 100	100 80
	Waren aus weichem Kautschuk, nicht besonders genannt, auch in Verbindung mit feinen Stoffen	—	100	—	—
	Anmerkung: Kautschukpielen zur Erzeugung künstlicher Blumen, auch in Verbindung mit Gespinststoffen	25	frei	48	—
263	Hartgummi (hart oder lederhart) in Platten, Stäben und Röhren, auch poliert, jedoch nicht weiter bearbeitet	30	30	30	30
264	Hartgummiwaren, nicht besonders benannte:				
	a) roh gepreßt, mit sichtbaren Preßnähten	120	100	84	84
	b) andere, auch in Verbindung mit feinen Stoffen	170	150	135	100 115
265	Gewebe und Wirkstoffe mit Kautschuk überzogen, getränkt, bestrichen oder durch Zwischenlagen von Kautschuk verbunden:				
	a) ganz oder teilweise aus Seide	200	—	200	—
	b) aus anderen Gespinststoffen:				
	1. Isolierstreifen	60	—	120	—
	2. Kautschukdrucktücher, Treibriemen	100	—	120 100	80 —
	Kautschukdrucktücher	—	80		
	3. andere, auch dergleichen Filze	130	—	130	—
	Anmerkung: Treibriemen aus Guttapercha oder Balata	70	—	100	80
266	Elastische Gewebe, Wirk- und Posamentierwaren:				
	a) ganz oder teilweise aus Seide	300	—	200	—
	b) aus anderen Gespinststoffen	180	—	185	180
267	Kleidungen und andere durch Kleben, Nähen und dergleichen konfektionierte Gegenstände aus den in den Nummern 265 und 266 genannten Stoffen sind wie diese mit mit einem Aufschlag von 30 Prozent zu verzollen	—	—	Aufschlag 20 %	
268	Kautschukwaren in Verbindung mit feinsten Stoffen	300	—	240	—
269	Wachstuch, grobes, unbedruckt; Asphaltleinwand	18	—	18	—
270	Grobe Zeugstoffe, chemisch zugerichtet, oder mit Oel, Teer oder Fettgemengen überzogen oder getränkt; Wagendecken und sonstige Decktücher daraus	85	—	60	—
271	Fußbodenbeläge aus Wachstuch, Linoleum und Stoffen ähnlicher Zusammensetzung:				
	a) Inlaid-Linoleum; Linoleum in der Stärke über 2,2 mm	45	45	60	55
	b) andere	75	70	75 60	70 55
273	Wachstuch, nicht besonders benanntes, auch Wachsmusselin, Wachstaffet und Kunstleder	120	—	75 85	70 80
	Wachstuch, nicht besonders genannt	—	120	—	—
	Kunstleder	—	110	—	—
274	Waren aus Wachstuch, Wachsmusselin, Wachstaffet und Kunstleder (mit Ausnahme von dergleichen Sattler-, Riemer- und Täschnerwaren), auch in Verbindung mit feinsten Stoffen	145	—	100 240	— —
121	Kampfer, roh oder gereinigt				
	a) nicht geformt	frei	—	frei 36	— —
	b) geformt	18	—	36	—
128	Zubereitete Schmiermittel und andere Zubereitungen fester oder schmierender Stoffe mit Fetten aller Art	12	—	10	—
154	d) Treibriemen aus Baumwolle	frei	—	85	75
171	c) Treibriemen aus Flachs, Hanf usw.	70	—	50 85	— —
190	d) Treibriemen aus Wolle	15	—	100	90
291	Treibriemen, Treibriemenbahnen, ferner Treibschnüre, rund oder kantig, auch gedreht, aus Leder	70	—	70 80	58 68 70
306	Drechsler- und Schnitzstoffe:				
	b) künstliche, roh, auch in Blöcken, Platten, Stäben oder Röhren, auch geschliffen, mattiert:				
	1. Zellhorn (Celluloid), Zellon	20	20	3,50	—
	2. Kunsthorn (aus Kasein od. anderen ti rischen und pflanzlichen Stoffen); Kunstharze (Phenolerzeugnisse)	40	30	3,50	—
302	Waren aus Drechsler- und Schnitzstoffen auch in Verbindung mit feinen Stoffen:				
	a) aus Zellhorn (Celluloid) oder Zellon:				
	1. Filme, unbelichtet oder belichtet	120	—	120	—
	Filme, belichtet	—	120	—	120
	2. andere	250	200	120	—
	b) aus Kunsthorn oder Kunstharz	250	200	120	—
	c) aus Bernstein, Bernsteinmasse (Ambroid), Gagat, Elfenbein, Perlmutter, echt oder nachgeahmt, auch in Verbindung mit feinsten Stoffen	360	—	120 240 270	120 — 270
342	Asbestwaren:				
	a) Asbestpapier und Asbestpappen, ungeformt, ungefärbt	8	—	12	—
	b) dergleichen geformt, auch durchlocht; ungeformt oder geformt mit Drahteinlagen	20	—	30	—
	c) Asbestgespinste	40	—	30	—
	d) Asbestgewebe	50	—	48	—
	e) andere Asbestwaren	80	—	72	—
453	Formteile aus Hartgummi für elektrische Zwecke, nicht ausgerüstet	150	—	135 36 20	115 25 12
514	Zu Heilzwecken vorgerichtete Watten und Verbandmittel:				
	a) Verbandstoffe	100	—	57	57
	b) Watten und andere Verbandmittel	40	—	57	57

Das Handelsabkommen mit Griechenland.

Am 20. November 1924 ist das deutsch-griechische Handelsabkommen vorläufig für 6 Monate in Kraft gesetzt worden, kann aber stillschweigend von 3 zu 3 Monaten verlängert werden, wenn es nicht 3 Monate vor seinem Ablauf gekündigt wird. Nach Art. 2 des Abkommens erhebt die griechische Regierung auf die Erzeugnisse der deutschen Industrie, die in einer Anlage A erwähnt sind, keine höheren Einfuhrabgaben, Inlandssteuern oder sonstigen Gebühren als die, denen die aus den meistbegünstigten Ländern stammenden Waren derselben Art unterliegen (Vertragssätze). Auch wird bei der Anwendung von Einfuhrverboten kein Unterschied zwischen deutschen Waren und denjenigen irgend eines anderen Landes gemacht werden. Nach Art. 6 unterliegen die in der Anlage A genannten Waren deutschen Ursprungs von dem Tage an, von dem der neue griechische Zolltarif auf die Erzeugnisse der Länder, mit denen Griechenland gegenwärtig durch Handelsverträge verbunden ist, angewandt wird, den Minimalabgaben des neuen Tarifs. Ferner wird von demselben Tage an die Anwendung der Minimalsätze des neuen Zolltarifs auf die in einer Anlage B genannten Waren deutschen Ursprungs ausgedehnt. Da der neue Zolltarif nicht, wie angekündigt war, am 10. Dezember in Kraft getreten ist und auch noch nicht sicher ist, wann er Gültigkeit erlangen wird, so genießen bis auf weiteres nur die in Anlage A des Abkommens genannten Waren deutschen Ursprungs die den meistbegünstigten Ländern gewährte Zollvergünstigung.



Wir bringen nachstehend eine Zusammenstellung der in den beiden Listen aufgeführten, für uns in Frage kommenden Waren und die entsprechenden Zollsätze (d. h. für A die Vertragssätze des alten Tarifs und für B die Minimalsätze des neuen Tarifs). Da in dem Abkommen die Waren der Liste B noch unter den Tarifnummern des alten Tarifs angegeben sind, so war die Ermittelung der Minimalsätze nach dem neuen Tarif, der noch nicht in deutscher Uebersetzung vorliegt und eine vollkommen veränderte Tarifierung aufweist, nur durch den Vergleich des Wortlauts der Tarifnummern, der sich nicht immer deckt, möglich und kann daher nur ohne Gewähr wiedergegeben werden. Wir veröffentlichen aber diese Sätze, da sie jedenfalls informatorischen Zwecken dienen können.

Waren der Liste A (in Klammer der allgemeine Zollsatz)

Klasse	Waren	Zollsatz in Golddrachmen
85 a	Verbandstoffe, Gummibälle für Spritzen, Brustwarzen aus Kautschuk, Gummikatheter, Gummipfropfen, Suspensorien u. dergl., Scharpie, Watte, sterilisierte Stoffe und Gewebe . . . . 100 Oka*)	200 (200)
85 c	Bruchbänder und Strümpfe sowie Gürtel aus Gummi (elastische) . . . . 100 Oka	400 (500)
72 b	Metalldrähte isoliert mit Guttapercha oder Kautschuk 100 Oka	3,50 (7)
101 c	Dochte, im allgemeinen ohne Abzug des Gewichtes der unmittelbaren Verpackung . . . . 100 Oka	140 (175)
127	Allerlei kleine Artikel aus Knochen oder aus Horn, einfache, verzierte, solche mit Elfenbeinschnitzereien, aus Celluloid, Gluten, Pflanzenklebstoff oder Kaseine 1 Oka	6 (10)

Waren der Liste B

(zuerst Tarif-Nr., Wortlaut und Zollsatz des alten Tarifs, in Klammer der allgemeine Satz, dann des neuen)

325 c	Stücke, Platten, Streifen, Stäbe, Röhren usw. aus Kautschuk, Guttapercha, rein, oder mit anderen Stoffen gemischt, ferner Hutränder aus gummiertem Baumwollstoff . . . . 100 Oka	98 (196)
Nach	dem neuen Tarif:	
190	Kautschuk und Guttapercha:	
	a) in Platten, Stäben, Stücken . . . . . 100 kg	30 (40)
	b) in Streifen, rein oder mit anderen Stoffen gemischt, auch Baumwollbänder, gummiert 100 kg	80 (120)
und 191	a) Röhren, Schläuche aus Kautschuk oder Guttapercha, rein oder mit anderen Stoffen gemischt:	
	1. einfache . . . . 100 kg	120 (200)
	2. mit Geweben irgendwelcher Art 100 kg	80 (120)
	3. mit Metalleinlagen . . . . 100 kg	50 (80)
325 f	Artikel aus Kautschuk oder Guttapercha, soweit anderweit nicht genannt . . . . 100 Oka	280 (500)
Nach	dem neuen Tarif:	
195	dasselbe . . . . 100 kg	200 (300)
325 g	Blätter aus Kautschuk oder Guttapercha, unvermischt oder auf Gewebe (ausgenommen Seide), sowie mit Kautschuk oder Guttapercha getränkte oder verbundene Gewebe . . . . 100 Oka	140 (280)
Nach	dem neuen Tarif:	
192	Blätter aus Kautschuk oder Guttapercha, auf Gewebe (ausgenommen Seide), oder Gewebe, getränkt oder verbunden mit Kautschuk oder Guttapercha . 100 kg	200 (300)
325 i	Gewebe aus natürlicher oder künstlicher, reiner oder mit anderen Spinnstoffen gemischter Seide, mit Kautschuk oder Guttapercha getränkt oder verbunden 1 Oka	14 (28)
Nach	dem neuen Tarif:	
193	dasselbe . . . . 100 kg	1800 (2500)
325 h und	Fertige Kleidungsstücke und andere Artikel aus den unter 325 g angeführten Geweben . . . . 100 Oka	315 (490)
325 j	Fertige Kleidungsstücke und andere Artikel aus den unter 325 i angeführten Geweben . . . . . 1 Oka	21 (42)
Nach	dem neuen Tarif:	
194	dasselbe: aus den unter 192 genannten Geweben 100 kg	200 (300) +80% v.W.
	dasselbe: aus den unter 193 genannten Geweben 100 kg	1800 (2500) +80% v.W.
319 e, d	Radbereifungen aus Kautschuk . . . . 100 Oka	10,50 (21)
Nach	dem neuen Tarif:	
266 d	dasselbe . . . . 100 kg	15 (20)
119	Treibriemen für Dampfmaschinen od. andere Maschinen (aus Leder) . . . . 100 Oka	100 (100)
Nach	dem neuen Tarif:	
41 h	dasselbe . . . . 100 kg	80 (120)

*) 1 Oka = 1,280 g.

Einfuhrzolltarife britischer Kolonien (Neuseeland).

Das Zolltarifgesetz von Neuseeland sieht drei verschiedene Tarifsätze vor — den britischen Vorzugstarif, den Mittel- (2. Kolonne) und den Generaltarif (3. Kolonne). Der Mitteltarif kommt für diejenigen Länder in Anwendung, die mit Neuseeland ein besonderes Handelsabkommen treffen, der Generaltarif für alle anderen Länder. Abgesehen von einigen Ausnahmen unterliegen alle Waren, ob sie nun schon anderweit zollpflichtig sind oder nicht, einem Primagezoll von 1 Prozent vom Werte. Für bestimmte Warengruppen aus Ländern mit entwerteter Währung ist außerdem noch ein Sonderzoll von $2\frac{1}{2}$ bis $33\frac{1}{3}$ Prozent (je nach der Entwertung am Tage der Ausfuhr aus dem Ursprungs- oder Zwischenland) vorgesehen. Im einzelnen interessieren uns folgende Zollsätze:

Tar.-Nr.	Waren	Generaltarif 3. Kolonne
aus 168	Chirurgische und zahnärztliche Instrumente; ferner Materialien für Chirurgen, Aerzte, Zahnärzte und Optiker, nämlich: Watte; Kompressen a. Schwamm und Gummi (spongio piline); Hörrohre; Hörröhren und Audiphone für Schwerhörige; Guttaperchastangen, -spitzen und -kügelchen; aufsaugender Wundschwamm	10 % v. W.
aus 178	Gewebte Stückwaren aus Jute, Hessian, Hanf usw.:	
	1. mit Mustern, Angaben oder Zeichnungen versehen, die anzeigen, daß sie auszuschneiden sind	35 % v. W.
	2. so gewebt und gemarkt, daß darauf angezeigt ist, daß sie auszuschneiden sind	35 % v. W.
197	Wasserdichter Stoff, im Stück, mit Kautschukzwischenlage oder -überzug	10 % v. W.
198	Ledertuch und Oeltuch (oilbaize), ein- oder mehrfarbig, im Stück	10 % v. W.
aus 202	Elastiks, alle Arten, einschließlich Gummizüge für Schuhzeug und Hosenträger; elastische Garne und Schnüre; Gurte, alle Arten, einschließlich elast. Gurte, Bänder, Streifen und ähnliche Artikel, (nicht eingeschlossen Aermel- und Hutbänder), mit gedruckter, gewebter oder gestickter Aufschrift, Handelsbezeichnung oder Handelsmarke, zur Verwendung am Schuhzeug oder an anderen Kleidungsstücken geeignet	10 % v. W.
aus 213	Beutel oder Säcke aus Jute, Hanf oder Hessian	frei
215	Schuh- und ähnliche Schnüre, aus jedwedem Stoff, anderem als Leder	35 % v. W.
aus 216	Wachstuche zum Belegen von Fußböden; Fußbodenteppiche, -matten, -mattenwerk und -belag, andere nicht inbegriffen	35 % v. W.
221	Persennige, Zelte, Segel, Schober- und Wagenbedeckungen	35 % v. W.
251	Gummistiefel, in Waden-, Knie- oder Schenkelhöhe, mit Leder- oder Kautschuksohlen und nicht weniger als 9,5 Zoll messend von dem niedrigsten Punkt, den der Oberrand des Schaftes erreicht, bis zu einer wagerechten Oberfläche, worauf der Stiefel ruht	20 % v. W.
258	Kautschukabsätze und -flecke (knobs); Schuh- und Hausschuhsohlen aus Kautschuk	30 % v. W.
270	Maschinentreibriemen und -bänder, anderweit nicht inbegriffen und nicht Taue oder Seile darstellend; Transportriemen und -bänder aus Kautschuk, Geweben, Faserstoffen oder aus Verbindungen dieser Stoffe	20 % v. W.
271	Gummihandschuhe, anderweit nicht inbegriffen . .	20 % v. W.
272	Artikel, die ganz oder vorwiegend aus Kautschuk bestehen, nämlich: Wasserbetten und -kissen; Eisbeutel und -kappen; Luftbetten und -kissen; Urinkolben.	20 % v. W.
273	Ventile und Saughütchen für Saugflaschen aus Kautschuk und Kautschuksaughütchen zur Fütterung von Tieren.	10 % v. W.
274	Schläuche, Röhren und Röhrenwerk, biegsam aus Kanevas, Kautschuk, Metall oder anderem Stoff (ausgenommen Leder) mit Beschlag oder sonstwie, anderweit nicht inbegriffen	20 % v. W.
275*)	Kautschukreifen, Kautschukreifenwerk und innere Schläuche aus Kautschuk für Luftreifen, anderswo nicht inbegriffen	25 % v. W.
276*)	Kautschukreifen für Zwei- und Dreiräder, für Kinderwagen und dergleichen und innere Schläuche aus Kautschuk für Luftreifen von nicht mehr als 1,75 Zoll Durchmesser	10 % v. W.
277	Kautschukreifenwerk für die Verwendung an Kinderwagenrädern	10 % v. W.
278	Lösungen und Kitte aus Kautschuk oder Guttapercha	10 % v. W.
aus 489	Werkzeug, Geräte und Apparate für Bienenzüchter: Handschuhe aus ölgetunktem Gewebe, Gummihandschuhe, eigens für Bienenzüchter bestimmt, mit Genehmigung des Ministers	frei
590	Graphit und Graphitmasse, in Pulverform oder in Flocken	frei
620	Kabeltaue von 12 Zoll und darüber	10 % v. W.
621	Tauwerk, Seile und Bindfaden, anderswo nicht inbegriffen	35 % v. W.
644	Alle Gegenstände, anderswo nicht inbegriffen . .	frei

Durch eine Reihe von Verordnungen sind für Waren, die aus Deutschalnd, Oesterreich oder Ungarn stammen, die nicht geeignet sind, in Neuseeland oder in anderen Teilen der britischen Dominions errichtete In-

*) unterliegt dem Sonderzoll.

dustrien nachteilig oder schädigend zu beeinflussen, noch besondere Bestimmungen getroffen worden. Wenn Waren aus den genannten Ländern unmittelbar eingeführt werden, so soll als ihr laufender Inlandswert der Wert gelten, zu dem solche Waren im gewöhnlichen Geschäftsgang gegen Kassa für die Ausfuhr fob oder for in jenen Ländern am Tage der Ausfuhr verkauft werden, einschließlich eventueller Ausfuhrabgaben. Dasselbe gilt auch für in englischer Währung fakturierte, in Deutschland, Oesterreich oder Ungarn hergestellte und bona fide verkaufte oder gekaufte Waren.

Ausgleichzölle auf Abbau für die deutsche Automobilindustrie.

Der Reichsverband der Automobilindustrie schreibt uns:

Gegen die Einführung der von uns beantragten Zölle werden in der Hauptsache drei Gesichtspunkte geltend gemacht:

1. Die deutsche Industrie kann den Bedarf Deutschlands nicht befriedigen. Der Bedarf wird vom Automobilhändlerverband selbst, etwas reichlich, auf 50 000 bis 60 000 Wagen geschätzt. Die deutsche Industrie wird aber nicht, wie fälschlich behauptet wird, 25 000 Wagen, sondern mindestens 50 000 Wagen im nächsten Jahre fabrizieren. Wenn nun der deutsche Markt schutzlos den ausländischen Wagen preisgegeben wird, so werden alle Bemühungen der deutschen Automobilindustrie auf Vergrößerung ihrer Produktion vergeblich gewesen sein, denn zurzeit sind die Preise für ausländische Wagen noch billiger als für gleichartige deutsche Wagen, was sich vor allem, abgesehen von den sonstigen ungünstigeren Wirtschaftsverhältnissen, durch die enorme steuerliche Vorbelastung Deutschlands erklärt. Hier muß bis zu der ja im Zuge befindlichen weiteren Besserung der Produktionsbedingungen eine Art Ausgleichszölle gewährt werden. Jedenfalls kann also der deutsche Bedarf durch die deutsche Produktion gedeckt werden.

2. Es wird behauptet, daß die deutsche Automobilindustrie nur durch äußersten Druck der ausländischen Konkurrenz auf dem deutschen Markt zur Rationalisierung und Verbilligung ihrer Fabrikate gezwungen werden wird. Aus dem zu 1. Gesagten geht hervor, daß auch diese Behauptung falsch ist. Die deutschen Werke haben sich teilweise zu größeren Konzernen zusammengeschlossen mit der Maßgabe, daß jedes Werk nur eine Type fabriziert. Ebenso sind sinngemäß die amerikanischen Fabrikationsmethoden in einer Reihe von großen Werken auf deutsche Verhältnisse übertragen worden. Die jahrelangen Studien der deutschen Ingenieure in Amerika und in anderen Ländern sind hier praktisch im Sinne des Großserienbaues und der Rationalisierung der Betriebe durchgeführt. Also auch diese Behauptung ist zurückzuweisen.

3. Es wird fälschlich behauptet, daß die vom Reichsverband beantragten Zollsätze absolute Prohibitivzölle sind. Das Gegenteil ist der Fall. Selbst wenn die vom Reichsverband beantragten Zölle in voller Höhe durchgehen, werden die gleichwertigen ausländischen Marken zu billigeren Preisen mit den deutschen gleichartigen Typen auf dem deutschen Markte konkurrieren können.

Es handelt sich also nicht einmal um volle Ausgleichszölle, die von der Industrie verlangt werden, sondern um einen nur teilweisen Ausgleich der Vorbelastung, die die deutsche Industrie infolge der unglückseligen wirtschaftlichen Auswirkungen des Krieges und der Revolution gegenüber dem Auslande zu tragen hat.

Die hier kurz umrissenen Forderungen der Industrie sind also vor allem auch vom Standpunkt des Arbeitnehmers gerechtfertigt. Würden, ohne daß vorher ein genügender Ausgleichszoll geschaffen ist, die Grenzen für die Einfuhr ausländischer Automobile in beliebigem Umfange geöffnet werden, so würden der deutschen Automobilindustrie der deutsche Markt und damit die allein aus dem Absatz zu ziehenden Mittel verloren gehen und ihr zugleich die Möglichkeit genommen werden, die auf dem glücklichsten Wege befindliche Umstellung mit dem Ziele der Annäherung der Herstellungskosten an das Ausland durchführen zu können.

Verlängerte Anmeldefrist für die Amtlichen Leipziger Meßadreßbücher.

Die Anmeldefrist für die Amtlichen Leipziger Meßadreßbücher der Frühjahrsmesse 1925 ist am 15. Dezember abgelaufen. Um allen Ausstellern die Aufnahme in die Adreßbücher zu ermöglichen, ist die Frist bis Ende Dezember verlängert worden. Die Anmeldungen sind nunmehr umgehend an die Meßadreßbuchstelle der Verlagsanstalt des Meßamts für die Mustermessen in Leipzig G. m. b. H., Leipzig, Postfach 285, einzusenden, andernfalls eine Gewähr für die Aufnahme in die Adreßbücher nicht mehr übernommen werden kann. Anmeldevordrucke werden auf Wunsch kostenfrei zugesandt.

Die Gummi-Industrie in Lettland.

Im Anschluß an unseren Bericht auf Seite 743 des 38. Jahrgangs wird uns noch folgendes mitgeteilt:

Die größte Gummiwarenfabrik Lettlands und des ehemaligen Rußlands, der „P r o w o d n i k“ in Riga, der früher tausende Arbeiter beschäftigte und seit dem Kriege öde und verlassen dasteht, wird demnächst mit vorwiegend ausländischem Kapital wieder auferstehen. Eine schweizerische Finanzgruppe, zu der auch die Großbank „Schweizerischer Bankverein“ in Basel gehört, hat beschlossen, eine lettländisch-schweizerische Gesellschaft mit einem Grundkapital von 12 Millionen Lat (= Goldfranken) zu gründen, um die genannte Fabrik zu erwerben und neu in Betrieb zu setzen. An der Spitze dieser Gruppe soll der bekannte Großindustrielle F. Kafader stehen. Mit der Direktion des „Prowodnik“ ist bereits eine Einigung erzielt worden, wonach jene ihren Besitz für 8 Millionen Lat verkauft und dafür 4 bis 5 Millionen Lat neue Gesellschaftsaktien erhält. Die Schweizer Gruppe beteiligt sich mit 5 Millionen Lat. Die übrigen 2 bis 3 Millionen Lat wären von lettländischen Bürgern aufzubringen. Kürzlich weilte der lettländische Vizekonsul in Bern, E. Klawinsch-Ellanski, in Riga, um die dortigen Finanzkreise zu interessieren und festzustellen, mit einer wie hohen Summe man sich zu beteiligen gedenkt. Die kaufmännische und technische Leitung des Unternehmens sollen Lettländer und Schweizer erhalten, unter Bevorzugung derjenigen Spezialisten, Beamten und Arbeiter, die schon früher beim „Prowodnik“ tätig waren. Man rechnet für das erste Jahr mit einer Produktion von etwa 5 000 000 Paar Galoschen, 100 000 Autopneumatiks und anderen Gummiwaren im Werte von über 55 Millionen Lat. Auch denkt man daran, die Produktion schon in den nächstfolgenden Jahren wieder auf die einstige Höhe zu bringen. Die Erzeugnisse sollen nach Westeuropa und Amerika gehen, wo die Abnahme angeblich schon garantiert ist.

Uebrigens sollen die lettländischen Gummierzeugnisse in Brasilien besonderes Interesse finden, wo im vergangenen Sommer eine Probe der Fabrik „W a r o n i s“, die hauptsächlich Galoschen, technische Artikel und Mäntel herstellt, viel Anklang gefunden habe. Es besteht angeblich seitens Brasiliens schon der Plan, Kautschuk zur Verarbeitung in Lettland einzuführen und auch mit der „Waronis“ in Verbindung zu treten zwecks Gründung einer Gummiwarenfabrik bei Rio de Janeiro. Die Konzession dazu soll die Rigaer Gesellschaft „Braslat“ erhalten, zugleich mit einer Regierungssubsidie in der Höhe von 70 000 £. Die Mitte dieses Jahres neu errichtete Rigaer Gummi-Manufaktur „K o n t i n e n t“ arbeitete den Sommer über bereits mit 500 Leuten, die täglich 4000 Paar Galoschen, dazu Fahrrad- und Automobilreifen, Schläuche u. a. fertigstellten. Daneben arbeitet in Riga noch die kleine Gummiwarenfabrik „W a i r o g s“. Die neugegründete Fabrik „Q u a d r a t“ wird im nächsten Frühjahr mit anfänglich 400 bis 500 Arbeitern den Betrieb aufnehmen; einer ihrer Hauptleiter wird ein chemischer Ingenieur der Fabrik „Treugolnik“ sein. Ihre Erzeugnisse sollen hauptsächlich für den Export bestimmt sein.

Dr. K l a u s B u s c h m a n n.

Amerikas Produktion und Export von Gummiwaren im Jahre 1923.

Nach den vom Census-Bureau veröffentlichten Statistiken betrug der amerikanische Gummiwarenexport in 1923 nur 4 Prozent der Gesamtproduktion des Landes. Die letztere hatte einen Wert von 930 767 044 $, ausschließlich der gummierten Gewebe, während der Export sich auf 37 619 086 $ belief. Obwohl die Vereinigten Staaten im vergangenen Jahr 20 und 25 Prozent der ausländischen Gummireifen-Nachfrage deckten, machte der Export von Reifenmänteln nur 3 Prozent der Produktion aus. Der Auslandsversand von Lastwagenreifen war im Vergleich zur Produktion prozentuell höher und der von „anderen Reifen“ belief sich auf 17,7 Prozent. Der Export Amerikas von Gummischuhwerk machte in 1923 mengenmäßig 29 Prozent und wertmäßig 38 Prozent der betreffenden Exporte aller Gummiwaren herstellenden Länder aus. Die Ziffern zeigen jedoch, daß mengenmäßig nur 4 Prozent der inländischen Produktion an Gummistiefeln, 14,5 Prozent an Leinenschuhen mit Gummisohlen und wertmäßig 10,3 Prozent dieser Waren ausgeführt wurden. Von den technischen Gummiwaren wurden nur zirka 7 Prozent der Produktion exportiert, obwohl der Versand von Gummitreibriemen ins Ausland sich auf 40 Prozent des gesamten Weltexportes stellte, wobei Großbritannien mit 30 Prozent an zweiter Stelle stand. Auch im Gummischlauchhandel stand Amerika mit 35 Prozent an der Spitze, obwohl die Ausfuhr nur 5,1 Prozent der gesamten Inlandsproduktion betrug; an zweiter Stelle stand Deutschland mit 29 Prozent. Im einzelnen weist die Statistik folgende Ziffern auf:

Waren		Produktion	Export	%
Automobilreifenmäntel . .	Stück	45 362 747	1 362 741	3,0
	Wert $	457 374 439	15 293 103	3,3
Automobilreifenschläuche .	Stück	56 933 646	1 016 384	1,8
	Wert $	74 660 021	1 740 329	2,3
Motorrad- u. Fahrradreifenmäntel				
	Stück	3 668 114	72 391	2,0
	Wert $	5 016 050	269 858	5,4

Waren		Produktion	Exoprt	%
Motorrad- u. Fahrradreifenschläuche				
	Stück	642 696	57 885	9,0
	Wert $	672 955	53 055	8,0
Massive Lastwagenreifen	Stück	923 549	96 849	10,5
	Wert $	28 203 142	2 376 280	8,4
Andere Reifen	Wert $	1 290 534	229 226	17,7
Gummistiefel	Paar	10 097 896	395 023	3,9
	Wert $	23 573 097	947 536	4,0
Gummischuhe u. Ueberschuhe	Paar	60 102 775	1 083 625	1,8
	Wert $	83 031 542	903 379	1,1
Leinenschuhe mit Gummisohlen				
	Paar	26 114 873	3 791 018	14,5
	Wert $	28 382 258	2 920 412	10,3
Gummisohlen u. Absätze	Wert $	28 557 858	678 798	2,4
Gummi-Treibriemen	Wert $	24 266 881	2 032 310	8,4
Gummischläuche	Wert $	33 848 572	1 734 751	5,1
Gummipackungen	Wert $	5 627 589	731 306	13,0
Hartgummiwaren	Wert $	26 019 468	646 646	2,5
Apotheker-Gummiwaren	Wert $	19 832 592	774 443	3,9
Regenerierter Gummi	Pounds	121 541 445	4 508 490	3,7
	Wert $	11 714 438	469 193	4,0
Wasserdichte Kleider	Wert $	12 975 862	646 966	5,0
Andere Gummifabrikate	Wert $	65 719 746	4 551 848	6,9

Von den 528 in 1923 erfaßten Betrieben lagen 105 in Ohio, je 70 in Massachusetts und New Jersey, 50 in New York, je 35 in Illinois und Pennsylvanien, 24 in Kalifornien, 23 in Connecticut, 19 in Indiana, je 13 in Missouri und Wisconsin, 12 in Michigan, 8 in Rhode Island, 6 in Texas und die übrigen 45 in Alabama, Colorado, Delaware, Georgia, Iowa, Kentucky, Louisiana, Maine, Maryland, Minnesota, Nebraska, North Carolina, Oklahoma, Oregon, Tennesee, Virginia, Washington und West-Virginia. Von diesen Fabriken stellten 160 vornehmlich Gummireifen und Innenschläuche her, 25 Gummistiefel und -Schuhe, 22 Treibriemen und Schläuche und 321 verschiedene Artikel.

Referate.

Die Vulkanisation des Kautschuks und die Alterung seiner Vulkanisate als Gelreaktion.

II. (Schluß).

Ueber Alterungen progressiv vulkanisierter Systeme. Die Veränderungen, welche die Elastizität der Vulkanisate beim Lagern erleiden, sind besonders wichtig, sie hängen vom Vulkanisationsgrad und der Art der Vulkanisationsbeschleunigung hauptsächlich ab. Man kann die Alterung als Zuwachs oder als Rückgang der Vulkanisation betrachten, je nachdem die Elastizität sich verbessert oder verschlechtert hat. Man kann die Elastizitätsänderungen beim Altern nicht allein auf eine fortschreitende progressive Vulkanisation im gewöhnlichen Sinne zurückführen. Nach Feuchter sind auch chemische Faktoren beteiligt. Chemische Alterungen lassen sich durch atmosphärische Einwirkungen erklären. Die Alterung erscheint als kolloide Reaktion, welche chemisch und physikalisch mit der Vulkanisationsreaktion in gewisse Parallele gebracht werden kann. Der alte Begriff der Nachvulkansation hat noch Berechtigung.

Die Versuche Feuchter's über Wirkung der Luft als Alterungsfaktor betrafen Mischungen mit Magnesia, rote Autoschläuche ohne Beschleuniger, schnell vulkanisierende Mischungen mit Harzöl und Kalkhydrat, welche nach dem Vulkanisieren verschieden lange gelagert und dann der Zerreißprobe unterzogen wurden. Es ergab sich folgendes: Die Ursachen der elastischen Alterungsänderungen der Vulkanisate sind hauptsächlich durch kolloid-chemische Oxydationsreaktionen durch die Luft bedingt. Die Acetonlöslichkeit der fortschreitenden Vulkanisationen ist durch einjährige Lagerung gesetzmäßigen Aenderungen unterworfen, welche mit Aggregationsänderungen in den kolloiden Systemen verbunden sind. Die Aenderungen zerfallen in Bindungen und Lösungen, je nachdem die Acetonlöslichkeit durch das Altern ab- und zunimmt. Die Aggregationsbindungen erreichen im Verlauf der fortschreitenden Vulkanisation schon bei niedrigen Vulkanisationsgraden einen Höchstwert, werden dann rückläufig. Die Aggregationslösungen sind bedeutend, es tritt ein Zerfall der

Polyprenphase bei einem bestimmten Vulkanisationsgrad ein, wodurch der gesamte kolloide Verbund des vulkanisierten Kautschuksystems schnell zerstört wird. Der Zerfall von Magnesia enthaltenden Vulkanisaten nach mehrjähriger Lagerung ist als eine durch Magnesia eingeleitete Beschleunigung der Alterung anzusehen. Die künstlich nicht beschleunigten Vulkanisate zerfallen viel langsamer und stofflich in anderen Erscheinungsformen. Die Alterung der Gesamtvulkanisate erfolgt außer der Zeit abhängig vom gebundenen Schwefel und von der Beschleunigungsphase des vulkanisierten Systems.

Die elastischen Eigenschaften der Vulkanisate hängen außer der Schwefelbindung und der Beschleunigung von der Menge des freien Schwefels ab. Der freie Schwefel ist als disperse Phase des Vulkanisationssystems gewissen Veränderungen unterworfen, welche kolloid-physikalisch in der Elastizitätsänderung sich ausdrücken. Eine Mischung aus Kautschuk und 10 Prozent Schwefel, zwei Stunden zwischen Zinnfolien als Platte vulkanisiert, zeigte heiß gute Durchsichtigkeit, beim Abkühlen und Lagern findet Trübung und grauweiße Ausscheidung von Schwefel statt, die Platte wird völlig undurchsichtig. Es ist eine fortlaufende Dispersitätsänderung des freien Schwefels eingetreten. Der freie Schwefel scheint während und kurz nach der Vulkanisation als kolloide Lösung im System sehr fein verteilt zu sein. Durch Abkühlen entsteht eine übersättigte Schwefellösung, welche unter dem Einfluß der kinetisch trägen Polyprenmoleküle mit geringer Geschwindigkeit kristallisiert. Der flüssige Schwefel geht in den festen Zustand über, welcher durch Phasenkristallisation und durch die Oberflächenwirkung kleinster Pigmente die Elastizität der Vulkanisate beeinflußt.

Die Fabrikation nicht ausblühender roter und schwarzer Vulkanisate läßt sich nur unter bestimmten Voraussetzungen ermöglichen. Man läßt noch einen Rest freien Schwefels im Vulkanisat, welcher dauernd gelöst bleibt und nicht kristallisiert. Dieser freie Schwefel schützt gegen Oxydation. Nach Beobachtungen von Feuchter ist wahrscheinlich nicht der freie Schwefel selbst, sondern der gebundene Schwefel in seiner Abhängigkeit vom freien Schwefel die Ursache der Schutzwirkung. Nach vierjähriger Alterung im Dunkeln und an der Luft zeigten diejenigen Vulkanisate gute Haltbarkeit, welche noch freien Schwefel enthielten. Der gebundene Schwefel allein ergibt kein Kriterium für die Elastizitätsänderungen der Vulkanisate durch das Altern. Ein und dasselbe Vulkanisationssystem mit gleichen Vulkanisationskoeffizienten, aber verschiedenen Gesamtschwefelgehalten ist je nach den Alterungserscheinungen verschiedener Art, der Unterschied liegt nur in der An- oder Abwesenheit von freiem Schwefel. Der freie Schwefel kommt lediglich für die Vulkanisation, nicht für das Altern selbst in Betracht, daher verläuft die Vulkanisation als Schwefelbindungsreaktion bei Anwesenheit von freiem Schwefel qualitativ anders als ohne Schwefel. Da Schwefel leicht Polymere bildet, ist die Differenzierung der Schwefelbindung als Differenzierung einer Polysulfidbindung durch progressive Vulkanisation erklärlich.

Künstliche Alterungsbeschleunigung. Nach Versuchen von de Vries und Hellendoorn lieferten reine Schwefel-Kautschukvulkanisate bei 70 Grad beschleunigte Alterungsveränderungen, vergleichbar mit solchen bei gewöhnlicher Temperatur. Feuchter erhitzte Vulkanisate, welche Magnesia und Bleioxyd enthielten, auf 80 und 100 Grad verschieden lange und prüfte die Zerreißfestigkeit von Ringproben. Die künstlichen Alterungsbeschleunigungen durch erhöhte Temperatur führten nirgends zu einem Zerfall mit magnesiabeschleunigten Totalvulkanisaten. Die Vulkanisate wurden fester und strammer, bei gewöhnlicher Temperatur entstanden klebrige Massen. Die Alterungsänderungen der elastischen Eigenschaften der progressiven Vulkanisationen verschieden beschleunigter Systeme verlaufen bei höherer Temperatur divergent im Vergleich zu den Alterungen derselben Vulkanisationen bei gewöhnlicher Temperatur. Bei höherer Temperatur gealterte Vulkanisate sind in der Elastizität verschieden. Man kann die Alterungserscheinungen der Vulkanisate in physikalischer Beziehung, gleich den Erscheinungen der Vulkanisation selbst, größtenteils auf kolloidchemische Vorgänge zurückführen, welche von der Schwefelbindung durch die Vulkanisation allerdings abhängig sind, doch noch von anderen Faktoren beeinflußt werden, besonders von den Beschleunigungssystemen der Vulkanisationsbeschleunigung. Diese Beziehungen lassen sich durch die Annahme einer einheitlichen kolloidchemischen Reaktion zwischen der Polyprenphase, der Beschleunigerphase und dem Schwefel des dispersen Vulkanisationssystems erklären.

Hieraus folgt die Vulkanisationsreaktion als eine kolloid-chemische Reihe von Reaktionen und Zuständen, wie dieselben sich kolloid-physikalisch in der Fülle von Aenderungen und Zuständen der elastischen Eigenschaften durch Vulkanisation und Alterung ausdrücken.

Die Vulkanisation als gelbildende Reaktion. Vulkanisation und Gallertbildung haben viel gemeinsames. Man kann die Vulkanisation als eine Gelbildung besonderer Art betrachten. Durch die Vulkanisation wird auf Grund eines kolloiden Konstruktionsprinzips ein kolloid-physikalischer Zustand geschaffen, welcher durch seine hohe Elastizität sich auszeichnet. Nägeli erklärte die Gelbildung gewöhnlicher kolloider Systeme als Netzstruktur, welche auf teilweiser Kristallisation (Phasenkristallisation) beruht. Diese Gelbildung setzt eine stark übersättigte Lösung eines festen Stoffes in einem viskosen Dispersionsmittel voraus, es erfolgt außerdem eine gesetzmäßige Anordnung der Kristallelemente. Aus diesen Vorgängen entsteht ein regelmäßiges Gallertnetz mit inneren Spannungen, welche sich nach außen als elastische Eigenschaften der Gallerten und deren elastische Veränderung beim Altern kundtun. Kautschuk zeigt derartige Gelbildungen durch Phasenkristallisation, zum Beispiel durch Wirkung von Magnesia oder Kalkhydrat. Heißes Walzen des Kautschuks schont dessen Nerv, die Wärme wirkt auf aggregierte Kautschukharze lösend, wodurch die innere Reibung vermindert wird. Die Verbindung der festen Phase der Vulkanisate mit dem hochviskosen Dispersionsmittel des Polyprens ist eine solche höherer Ordnung, sie ist eine chemische Valenzbindung. Das Schwefel-Kautschukvulkanisat bildet ein zusammenhängendes heterogenes kolloid-chemisches System mit heterogenen physikalischen Eigenschaften. Dadurch erklärt sich die große Indifferenz des Aggregatzustandes gegen große Hitzeunterschiede und die bedeutende Elastizität, das heißt die typischen Eigenschaften der Vulkanisate.

Schlußbetrachtungen. Der Kautschuk als Rohgummi besteht aus einem kolloiden System mehrerer disperser Phasen, welche als Aggregationen loser Art zu einem mehr oder weniger festen Strukturbau verbunden sind. Durch physikalische und chemische Mittel können in diesen Systemen zahlreiche Zustandänderungen bewirkt werden, welche im allgemeinen kontinuierlich verlaufen. Diese Aenderungen in der Struktur des Systems erscheinen als Aggregationen und Desaggregationen, je nachdem ein Auf- oder Abbau vorliegt. Desaggregationen des Kautschuks können ausgeführt werden durch mechanische Verfahren (Walzen, Rühren, Mahlen unter Zusatz von Füllstoffen), durch kolloide Lösemittel oder durch gewisse Stoffe (Beschleuniger, Säuren, Sauerstoff, Mangan- und Kupfersalze). Der Teilzerfall des Kautschuks äußert sich durch Strukturabbau der durch die Koagulation des Milchsaftes zusammengeballten Begleitstoffe bzw. durch einen Abbau von Polyprenaggregationen. Er wird sichtbar durch Verminderung der Elastizität und Viskosität, durch eine Vermehrung der Plastizität. Infolge kräftiger Desaggregationen kann der Zerfall der Kautschukbegleitstoffe auf die Kautschuksubstanz selbst übergreifen. Die Vulkanisate sind Aggregationen höherer Ordnung. Sie bestehen hauptsächlich aus einem heterogenen kolloiden System miteinander verbundener Reaktionskomponenten, deren Verbindung durch die Vulkanisationsreaktion erfolgt, welche infolge der Netzkristallisation der Beschleunigerkomponente einen Strukturaufbau einleitet, der mit der Phasenkristallisation gewöhnlicher Gallerten zu vergleichen ist. Es entsteht durch die Kautschukvulkanisation ein besonderes Gelsystem, eine Vulkanisatgallerte, deren Netzstruktur aus dem Kristallnetz der salzartigen Beschleunigerkomponenten gebildet wird, welche als Thiozonide mit dem kolloiden Polypren chemisch verbunden sind. Die Vulkanisationsreaktion und die Orientierung des Kristallnetzes ist durch eine disperse Form des Vulkanisationsschwefels und wenigstens einem Bestandteil des Beschleunigersystems bedingt. Die Vulkanisatgallerte erscheint als der Zustand einer Materie, als amphoteres Gebilde, welches aus der chemischen Verbindung kristalloider und kolloider Reaktionskomponenten entsteht.

Die Schwefel-Kautschukvulkanisation kann erklärt werden als eine durch die Vulkanisationsreaktion eingeleitete und gleichförmig fortschreitende Zwitterbildung kristalloider und kolloider Charaktere eines dispersen kolloiden Reaktionssystems. Daraus entstehen Gelgebilde, deren elastische Eigenschaften sich aus der Netzkristallisation und der gespannten Valenzbindung einer unvollständig zur Ausbildung gekommenen kolloiden Reaktion erklären. Beide Vorgänge sind bedingt durch die kinetische Trägheit und den Widerstand großer Polyprenkomplexe, sowie durch die kinetische Beweglichkeit dispersen Schwefels und disperser Beschleunigerkonstituenten des Vulkanisationssystems.

Kautschukpflanzen und Kautschukgewinnung.

Ueber Kautschukgewinnung in Kalifornien

brachte „India Rubber World" einen ausführlichen Aufsatz, der das bekannte Kapitel der amerikanischen Gummierzeugung im eigenen Lande behandelt und in diesem Sinne zu beurteilen ist. Wir entnehmen ihm, ohne unsere Stellung zu dieser Frage, d. h. der möglichen Eindeckung der Vereinigten Staaten durch eigenen Kautschuk, irgendwie zu ändern, die folgenden Angaben, da sie jedenfalls von wissenschaftlichem Interesse sind. — Es wird von unserer amerikanischen Kollegin auszugsweise wie folgt berichtet:

Die regierungsseitigen Versuche mit kautschukliefernden Gewächsen haben sich in vollem Maße auf die einheimischen Sträucher der trockenen Ebenen und Täler des Westens und Südwestens beschränkt, da es nach den Ergebnissen der fachmäßigen Forschung fast oder überhaupt unmöglich ist, tropische Kautschuklieferanten selbst in warmen, gut bewässerten Gegenden des Gebietes aufzuziehen. Aber man glaubt, wie gesagt, in gewissen dort wildwachsenden Sträuchern, z. B. in verschiedenen Asclepiasarten (in erster Linie Asclepias subulata) eine mögliche Kautschukquelle gefunden zu haben, die „mit der Zeit eine reichliche Ergänzung, aber niemals einen vollen Ersatz für den brasilianischen Wildgummi oder die malayische Pflanzerware liefern dürfte".

Schon seit mehreren Jahren besteht in Bard, auf der kalifornischen Seite des Coloradoflusses und etwa 12 Meilen nördlich von Yuma (Arizona) unter der Leitung von Harry H. Gunning eine Versuchsstation. Dort hat man Samen von sorgfältig ausgewählten Varietäten von Asclepias subulata gesammelt und aus dieser Saat neuerdings Hunderte von jungen Pflanzen nach Auslese für eine neu eingerichtete Station, 1½ Meilen südlich von Torrey Pines, in der Nähe der pazifischen Küste und 20 Meilen nördlich von San Diego, bestimmt. Dieser sogenannte U. S. Akklimatisationsgarten, wie er offiziell heißt, wird von Charles G. Marshall geleitet. Der Boden ist besonders reich, setzt sich hauptsächlich aus schwarzer Lauberde von zwei Fuß Dicke zusammen und befindet sich noch im jungfräulichen Zustande. Auf einem zwischen der öffentlichen Landstraße und der Santa-Fe-Eisenbahn liegenden Plateau wurden etwa zwanzig Acres Land gerodet, und hier soll in Gewächshäusern und im offenen Feld Kulturarbeit geleistet werden, „die eines Tages einen weit reichenden Einfluß auf die einheimische Kautschukerzeugung ausüben mag". Das Klima ist im Gegensatz zu Bard frostfrei, auch von der Mittsommerhitze verschont. Tatsächlich weist San Diego ausnahmsweise günstige Bedingungen hinsichtlich Boden und Klima auf, und man kann dort an einzelnen Orten Exemplare von Ficus elastica sehen, die sich nach Umfang und Größe mit guten Bäumen in Assam und anderen Teilen von Indien vergleichen lassen. Die neue Station wird im Großen die mehrere Jahre hindurch von der Regierung in Chula Vista, halbwegs zwischen San Diego und der mexikanischen Grenze unterhaltene kleinere ersetzen; von hier hat man kürzlich zahlreiche Gummi- und andere Gewächse nach der Torrey Pines überführt.

Neben der Aufzucht von Asclepias subulata wird man besondere Beachtung auch der möglichen Verbesserung von Guayule und anderen halb-ariden Gewächsen schenken, die auch für die Harzgewinnung in Frage kommen. So stehen mehrere Arten von Hevea und Manihot unter Beobachtung, ebenso einige Milchsaftkakteen, obwohl man von den letzteren nicht die praktischen Ergebnisse wie von den Wüstenpflanzen erwartet. Die neue Station arbeitet zusammen mit dem Carnegie-Institut in Washington, das sich ebenfalls mehrere Jahre hindurch im großen Umfange mit dem Anbau und dem wirtschaftlichen Wert von einheimischen Gummigewächsen beschäftigte, vor allem mit Wolfsmilch und Chrysil.

Asclepias subulata ist perennierend und wächst schnell aus Samen oder Wurzelteilen in Boden, der sonst nur Kaktus tragen mag. Der Strauch wird 3 bis 8 Fuß hoch, 2 bis 6, zuweilen 10 Fuß breit, und er gedeiht am besten in Niederungen, wo sich Regenwasser ansammelt; der Stamm trägt eine vielverzweigte, fast blattlose Krone. Asclepias subulata ist eine charakteristische Wüstenpflanze vom Südwesten der Vereinigten Staaten und Nordwesten von Mexiko. Sie enthält in ihrem Stamm bzw. im hochentwickelten Milchsaftsystem 2 bis 6,4 Prozent Kautschuk. Obgleich sich dieser nicht mit Fine hard Para oder selbst mit Chrysil (dem Produkt von Chrysothamnus nauscosus) vergleichen läßt, ist er für Mischungen mit hochwertigen Sorten gut verwendbar. Mindestens zwei andere Asclepiasarten noch können

als Kautschukpflanzen gelten, nämlich Asclepias sullivanti und Asclepias galliodes; auch auf diese erstreckten sich die Untersuchungen der Bundesregierung und des Carnegie-Institutes.

Was den Chrysilgummi angeht, so stammt er, wie gesagt, von Chrysothamnus nauseosus, einer Abart des „Kaninchenstrauches" (Rabbit Brush), und wurde auf Grund der Forschungen der Professoren Harvey Monroe Hall und Thomas Harper Goodspeed im Jahre 1917 „entdeckt". Das Verbreitungsgebiet der Pflanze erstreckt sich über eine ausgedehnte Landfläche von dem östlichen Oregon bis zur mexikanischen Grenze, und die Art kommt besonders häufig im Großen Becken vor. Die besten Proben lieferten 3 Prozent Gummi, und man hat seinerzeit geschätzt, jährlich 300 000 000 Pounds Chrysilgummi aus dem gesamten Verbreitungsgebiet gewinnen zu können. (Diese Zahl mutet echt amerikanisch an. Ref.) Der Strauch ist 3 bis 8 Fuß breit und hoch. Der Kautschuk findet sich nicht im Latex, sondern ähnlich wie beim Guayule fertig in bestimmten Zellgeweben, vornehmlich im Parenchym, und tritt auf, wenn die Pflanzen drei oder vier Jahre alt sind. Nach Dr. David Spence ist der Chrysilgummi von guter Durchschnittsqualität und wesentlich besser als die meisten Afrikaner und geringwertigen Sorten. Auf der Station bei Torrey Pines werden gegenwärtig unter anderem noch zwei Kaktus-Spezies auf ihre Brauchbarkeit als Kautschuklieferanten hin studiert, nämlich Euphorbia antisyphilitica (= Tricherostigma antisyphiliticum; „Candelilla" der Mexikaner) und Euphorbia coerulescens.

Am Schluß des Aufsatzes wird noch darüber geklagt, daß der Bundeskongreß den Fonds für die Untersuchung usw. der einheimischen Kautschukerzeuger im laufenden Jahre auf 20 000 $ heruntergesetzt hat, gegen 100 000 $ im Jahre 1923.

* * *

Ueber die Eingeborenen-Gummipflanzungen in Niederländisch-Indien

schrieb in der „Sumatrapost", wie wir in der Nederlandsch-Indisch Rubber- en Theetydschrift lesen, ein Pflanzer in temperamentvoller Weise wie folgt:

Die Gummibestände der Eingeborenen, — von eigentlicher Kultur kann hier keine Rede sein — die von den europäischen Pflanzern bis vor kurzem für minderwertig gehalten wurden, haben inzwischen mit der Restriktion die allgemeine Aufmerksamkeit auf sich gezogen. Nur in gewissen Kreisen ist es jedoch bekannt, daß in Singapore ein reicher Chinese eine Gummiwarenfabrik besitzt, die am Tage 60 000 kg dieses Eingeborenenkautschuks verarbeitet, der von Djambi stammt; Palembang ist hierbei nicht berücksichtigt. So verbraucht die eine Fabrik in Singapore 1 800 000 kg monatlich und 21 600 000 kg Djambi-Rubber jährlich. (Sind diese Zahlen nicht übertrieben? Red.) Wieviel Gummi die Eingeborenenpflanzungen in Palembang und in anderen Gebieten noch liefern, darüber liegt ein Nebel, der ein zutreffendes Urteil erschwert. Aber man darf sagen: mindestens zweimal so viel. Das würde etwa 43 200 000 kg Eingeborenenkautschuk ausmachen. Und mit Djambi zusammen ergäbe das im Jahre zusammen etwa 64 800 000 „konkurrierenden Kilodruck".

Im Durchschnitt genommen, liefern die Eingeborenenpflanzungen nicht mehr als 4 g Trockengummi pro Tag und Baum; auch soll dort nicht mehr als an 300 Tagen im Jahre gezapft werden, so daß pro Baum und Jahr 1,2 kg resultierten. Auf einer solchen Basis würden die Eingeborenen zusammen 54 000 000 Bäume zur Ausbeutung besitzen. Diese Berechnung deckt sich genau mit den früheren Schätzungen des Landbaudirektors Sibinga Mulder. Welchen Maßstab er als Ausgangspunkt genommen hat, ist mir nicht bekannt, aber es muß jedenfalls als seltsam bezeichnet werden, daß meine Veranschlagungen auf dasselbe Ergebnis auskommen. Hier wäre die Ansicht von Waterhouse zu erwähnen, wonach die Eingeborenenpflanzungen ständig an Umfang zunehmen, — wo soll das hin? Als ich vor einigen Jahren eine Warnung und die bestimmte Befürchtung in der N. I. R. T. las, daß die Europäerkulturen als Folge des Anwachsens der Eingeborenenpflanzungen zugrunde gehen würden, mußte ich über solche pessimistischen Voraussagungen lachen.

Aber seitdem ich die fragliche Sache in der Nähe beschaut und die oben angeführte Fabrik selbst gesehen, mich persönlich unterrichtet habe usw., will ich geradeheraus bekennen, nicht mehr zu lachen, sondern die ausgedrückte Befürchtung zu teilen. Auch befürchte ich etwas anderes.

Die Anforderungen des obigen sehr reichen Fabrikanten setzen die Instandhaltung und die Ausdehnung der Eingeborenenpflanzungen voraus. Er kann nur im Sinn haben, die Kulturen zu fördern, ungenügend Material zu erhalten, und er ist einer von den wenigen Menschen im Osten, die das Sprichwort „gouverner, — c'est prévoir" beherzigen und verwirklichen. Die große Leistungsfähigkeit seines Werkes drängt auf die Ausdehnung der Eingeborenenpflanzungen. Seine Fabrik kennt kein Risiko. Im kleinen ist er mit geringem

Gewinn zufrieden, denn die Masse muß es bei ihm machen. Von ihm geht die Vergrößerung der Eingeborenenkulturen aus; es handelt sich also nicht um die Ueberlegung bzw. die Anpassung der Djambier, sondern um ein „Manöver" des Fabrikanten, der hinter den Kulissen am Tau zieht und die anderen ausspielt. Hinten in seinem Laufgraben deckt er sich und lacht sich ins Fäustchen darüber, daß wir den Lauf der Dinge nicht begreifen können. Auch bei einer Preissenkung ist er es, der die Ernten regelt. — Ich glaube, daß dieses Bild in kurzen Strichen die Aufmerksamkeit auf das, was außen vorgeht, erhöht hat, und ich möchte der Behendigkeit und der Geschäftstüchtigkeit dieses Fabrikanten in Singapore meine Achtung aussprechen. (Der fragliche chinesische Gummiwarenfabrikant dürfte Tan Kah Kee sein; vergl. den Beitrag über „Singapore, die Kautschukmetropole des Ostens" in Nr. 1, S. 9. Red.).

Erinnerungen eines Gummifachmannes.

Wenn die Herren vom Militär eine Erfindung machten, die in unserem Betrieb hergestellt und erprobt werden sollte, und dies kam in ideenreichen Jahren oft mehrmals vor, so war darüber in der Fabrik keine besondere Freude, denn aus Erfahrung wußten wir, daß die dann später erscheinenden Erfinder den Direktoren, Betriebsleitern und Meistern viel Zeit unnütz wegnahmen und deren Besuch auch sonst störend in unseren Betrieb eingriff. Diese Herren mußten wegen der großen Entfernung — die Fabrik lag in wasserreicher Gebirgsgegend — in der Fabriksvilla einquartiert werden und der Besuch dehnte sich öfters 4 bis 6 Wochen lang aus.

Eine solche militärtechnische Kommission war gerade anwesend, als wir in unserem Streichraum verschiedene Schutzvorrichtungen gegen Feuersgefahr ausprobierten. Die Fabrikleitung hatte durch Anschlag alle Arbeiter und Beamte aufgefordert, Vorschläge zu machen, auf welche Weise ein Brand in der Streicherei am schnellsten eingedämmt werden könne, und die ausgesetzten Prämien bewirkten eine kolossale Fruchtbarkeit in den Köpfen aller Angestellten.

Oberhalb einer Streichmaschine waren zwei lange muldenförmige Behälter angebracht, die mit einer Mischung von Talkum, Asbestpulver, feinem Sand usw. gefüllt waren. Diese Behälter wurden mittels Haken gehalten, die von allen Seiten rings um die Maschine durch einen Zug an einer Schnur ausgelöst werden konnten; erfolgte die Auslösung der Haken, so bestreuten die Mulden im Nu den ganzen Streichtisch, und gleichzeitig fielen längs der beiden Seiten der Maschine Vorhänge aus Asbestgewebe bis auf den Boden herab. Nur vorne an der Streichmaschine blieb ein kleiner Raum frei, damit der Arbeiter sich entfernen konnte bzw. daß man Zutritt zur Maschine hatte.

Auf dieser Maschine wurde gerade der Stoff gestrichen, der für die neuerfundenen Militär-Pferdeschwimmsäcke bestimmt war und ständig umkreiste ein Offizier die Streichmaschine. Bei dieser Tätigkeit mußte er jedenfalls einer Auslösevorrichtung zu nahe gekommen sein, denn plötzlich entleerten die langen Mulden ihren Inhalt auf den Streichtisch, die Vorhänge an beiden Seiten fielen herab und der Offizier stand, bestaubt wie ein Müller, in einer dichten undurchsichtigen Staubwolke. Die Richtung nach dem offenen Ausgang fand er aber doch rasch, leider hatte er aber das Unglück, in der Eile über die Aufwickelvorrichtung zu stolpern und riß im Sturze den Lösungskübel um, dessen Inhalt auf der Erde nun nähere Bekanntschaft mit der bestaubten Uniform machte. Zum Glück hatte der Offizier eine zweite Uniform mitgebracht, und eine am nächsten Tag unternommene herrliche Partie in das schöne Gebirge in unserem eleganten Fabrikwagen entschädigte ihn teilweise für das fatale Abenteuer.

* * *

Eine Staatsbehörde hatte uns im sogenannten Handeinkauf, also nicht auf dem sonst üblichen Submissionswege, eine Bestellung auf 30 Stück Spiralschläuche 100 mm Durchmesser, 14 mm Wand, 1500 cm Länge erteilt, und deren Auftrag wurde von der Fabrik ordnungsgemäß bestätigt. Die Schläuche wurden dringend benötigt, weshalb mit allen Kräften an deren Fertigstellung gearbeitet werden sollte. Leider fehlte es uns an genügend Dornen für diese Größe und da solche in der erforderlichen Länge in einem Stück nicht aufzutreiben waren, mußten kürzere Stücke erst mühsam zusammengesetzt werden.

Die erste Sendung mit 15 Schläuchen war schon einige Tage unterwegs, als uns von der Behörde telegraphisch mitgeteilt wurde,

daß die Schläuche nicht 15 m, sondern nur 1½ m lang angefertigt werden sollen. Wir sahen die Originalbestellung nach, und in dieser stand deutlich „1500 cm Länge", es traf uns also Gott sei dank kein Verschulden. Am nächsten Tage erhielten wir den schriftlichen Bescheid, daß es in der Bestellung richtig 1500 mm und nicht 1500 cm heißen soll, die 15 m langen Schläuche seien bereits wieder an uns zurückgesandt und die 30 Schläuche mit 1½ m Länge sollen nunmehr umgehend geliefert werden.

Da nun weitere 10 Schläuche mit 15 m Länge versandbereit standen, war guter Rat teuer. Wir wollten uns das zukünftige Geschäft mit dieser Behörde durch starre Unnachgiebigkeit nicht verscherzen, wollten aber auch nicht die 25 großen Schläuche im Gewichte von zirka 3000 kg kurzerhand auf Lager legen. Endlich kam eine Verständigung in der Weise zustande, daß wir aus den langen Schläuchen, so gut es ging, Stücke von 1½ m Länge machten und zwar übernahm die Behörde anstatt der ursprünglich bestellten 30 Stück nunmehr 90 Stück; ferner sollten beide Kontrahenten die übrigen langen Schläuche an den Mann zu bringen versuchen, was auch nach einiger Zeit gelang, freilich mit entsprechendem Preisnachlaß und durch teilweises Kürzen der Schläuche.

* * *

Die Vergrößerung unserer Radiergummi-Abteilung bedingte auch eine Vermehrung der Mobilien und Utensilien. Unter anderem wurden auch zwei Zirkel mit 180 mm Schenkellänge benötigt und von dem Meister in das Bestellbuch eingeschrieben. Die Bestellung wurde vom Bureau aus genau nach des Meisters Angaben gemacht und niemand bemerkte einen unterlaufenen Fehler. Nach einigen Tagen langte die Auftragsbestätigung bei uns ein, mit dem Bemerken, daß die zwei Zirkel in der gewünschten Größe nicht vorrätig seien und erst angefertigt werden müssen. Dieser Brief wurde anstandslos abgelegt.

Als die zwei Zirkel trotz mehrmaliger Anmahnung nicht geliefert wurden, ersuchten wir unseren Vertreter am dortigen Platz, einmal bei dem Lieferanten persönlich in dieser Sache zu recherchieren. Inzwischen waren die beiden Zirkel aber fertig geworden und der Lieferant ging mit unserem Vertreter in den Packraum, um nachzusehen, ob der Versand bereits erfolgt sei. Auf einem Tisch dieses Raumes lagen zwei wahre Goliathe von Zirkeln, über Manneslänge groß und funkelten und glänzten in ihrer neuen Herrlichkeit. Diese beiden Riesen erregten die Neugierde unseres Vertreters und auf sein erstauntes „Donnerwetter, für welchen Zweck gehören diese Zirkel?" erfährt er, daß dies die von uns bestellten Zirkel sind. „Na hören Sie" sagt er, „in unserem Betrieb werden doch keine Kirchtürme oder ägyptischen Pyramiden gemessen, schicken Sie die Biester nur nicht ab, ich berichte zuerst an meine Firma".

Es stellte sich dann beim Nachforschen heraus, daß der Meister in sein Bestellbuch 180 cm Länge anstatt 180 mm eingeschrieben hatte und dieser Fehler wurde von niemand bemerkt.

Einen Teil der Kosten für die großen Zirkel mußten wir übernehmen, den anderen übernahm der Fabrikant, welcher mit diesen zwei Riesenzirkeln dann sein Schaufenster zierte.

* * *

Unsere Fabrikfeuerwehr feierte irgend ein Jubiläum, zu dem die Feuerwehren der Umgegend zahlreich erschienen waren.

Bevor der gemütliche Teil auf der Festwiese seinen Anfang nahm, hielt unsere Feuerwehr eine Schauübung ab. Hierbei wurde auch der vier Stockwerke hohe Haupttrakt bestiegen und von dem Dache desselben ein angenommener Brand bekämpft. Die Uebung klappte vorzüglich und ging bereits zu Ende, die Steiger verließen das Dach und gaben die zerlegbaren Dachleitern stückweise den Feuerwehrmännern bei den Dachfenstern hinein.

Da zerriß auf einmal ein vielhundertstimmiger Schrei der Zuschauer die Luft, droben auf dem hohen Dach war ein Steiger auf den nassen Ziegeln gerutscht. Die letzte Dachleiter sauste in die Tiefe und der Steiger rutschte mit einem gellen Aufschrei an dem Dachfenster vorbei. Der Mann, der bei diesem Fenster die Leitern hereinzunehmen hatte, griff instinktiv weit mit seinem rechten Arm aus dem Fenster und erwischte den Uniformrock des Steigers. „Ratsch" ging es und die Knöpfe des Rockes rissen auf und noch einen Meter tiefer rutschte der unglückliche Steiger bis zum Rande des Daches. Lange konnte der im Bodenfenster selber einen schwachen Halt habende Feuerwehrmann den Steiger in dieser Stellung nicht halten und er rief laut um Hilfe. Da kamen auch schon links und rechts von den anderen Dachfenstern die Steiger mit kleinen Leitern heran und mit Mühe konnten sie ihren halbohnmächtigen Kollegen in Sicherheit bringen. Das „Bravo" der Zuschauer klingt heute noch in meinen Ohren, wenn ich an diese Schauübung denke.

* * *

Bei meinem Eintritt in die M.er Gummiwerke fiel mir ein junger hübscher Mann auf, der keine Hände bzw. Unterarme hatte, dabei aber Schreibarbeiten verrichtete und zwar mit ganz netter, deutlicher Schrift. Das Schicksal dieses Mannes erregte mein Interesse und ich frug eines Tages meinen Bureaunachbar, einen alten Herrn, durch welches Unglück der Bedauernswerte seine Arme verloren habe.

Da seufzte der alte Herr tief auf und sagte bewegt: „Ja, ich glaube heute noch manchmal, daß ich die Schuld an dem Unglück trage, wenigstens zum Teil, wenn Sie heute Abend ein Glas Bier mit mir im Grubergarten trinken wollen, will ich Ihnen die Geschichte erzählen, mir wird dann immer leichter ums Herz.“ Ich sagte zu und im schattigen Garten erzählte er mir dann:

„Sehen Sie, Herr K., das war so: Schon als Schüler kannte ich den Stiegler, er war ein durchtriebener Bub, gerade nicht schlecht, aber er machte den Lehrern und seinen Eltern viel Kummer und Sorgen. So wie alle Arbeiterkinder hier, kam auch er nach der Schulzeit mit 14 Jahren gleich in die Fabrik und mußte die Karren auf dem Geleise von der Mischkammer in das Walzwerk fahren. Auch hier trieb er noch allerlei Unfug und machte Dummheiten, das ist aber im Walzwerk gefährlich.

Wie ich eines Nachmittags an dem Dreiwalzenkalander, der gerade leer lief, vorbeikam, stand der Stiegler mit dem Rücken gegen die Maschine und seine Hände lagen nach hinten gestreckt auf der sich drehenden Walze. Ich machte ihn auf das Gefährliche seines Tuns aufmerksam und hieß ihn, sich von dem Kalander zu entfernen. Als ich mich nach einigen Schritten umsah, reckte er mir die Zunge nach schlimmer Bubenart nach und als ich ihn nochmals warnte, rief er mir das geflügelte Wort des Götz von Berlichingen zu. Eben wollte ich das Walzwerk durch das offene Hoftor verlassen, als mich ein furchtbarer Schrei förmlich herumriß, und unwillkürlich lief ich dem Dreiwalzenkalander zu.“

Der alte Herr stockte hier und schaute lange in die untergehende Sonne.

„Hier“, so hub er wieder an, „war in der kurzen Minute das Fürchterliche geschehen, schrecklich war es und mir wurde zum Brechen übel. Der Kalander war gleich nach dem gräßlichen Schrei von einem daneben arbeitenden Mann zum Stillstand gebracht worden und der junge Stiegler hing mit nach rückwärts gezogenen Armen in den zwei Walzen. Das Blut rann nur so herunter von den zerquetschten Gliedern, und wachsbleich, wie tot, hing der arme Junge an der Maschine. Wir hatten zur damaligen Zeit, genau so wie heute, ständig einen Arzt in der Fabrik, der sich sonst im Laboratorium beschäftigte und dieser nahm gleich die erforderliche Operation in unserer für solche Fälle gut eingerichteten Apotheke vor und veranlaßte die schnelle Ueberführung des Unglücklichen in das Stadtkrankenhaus.

Ich verfiel nach diesem traurigen Ereignis in einen jammervollen Zustand, immer und immer machte ich mir Vorwürfe, daß ich durch meine Warnung den Jungen erst recht übermütig gemacht hätte und so indirekt schuld an seinem Unglück sei; ich fand in der ersten Zeit nach dem Unfall keinen Schlaf, immer sah ich den jungen Menschen vor meinen Augen, wie er blutend an dem Kalander hing. Endlich konnte ich diesen Zustand nicht mehr länger ertragen und ich besuchte den Patienten im Krankenhaus. Ich erzählte ihm alles, was mich bedrückte und nach längerer Aussprache schied ich halbwegs getröstet. Die Heilung dauerte lange und die Fabrikleitung ließ es sich angelegen sein, schon seiner Eltern und Geschwister wegen, die alle tüchtige Arbeiter in unserem Betriebe waren, dem jungen Menschen das Schreiben erlernen zu lassen. Heute vermißt der junge Stiegler seine Hände fast gar nicht, er hat sich mit seinen Metallstäben eine mehr als staunenswerte Fertigkeit erworben. Daß er auch in der Ehe glücklich ist, können Sie selbst sehen, denn eben steuert er auf den Garten zu, die junge hübsche Frau neben ihm ist seine Ehehälfte, und das munter hüpfende Kind davorne, das ist sein erster Bub.“

K.

Zoll- und Verkehrswesen.

Der neue ungarische Zolltarif. Der neue ungarische Zolltarif (vergl. „Gummi-Zeitung“ 39. Jahrg., S. 74) wird mit Wirkung vom 1. Januar 1925 in Kraft gesetzt. Da ein neues Gesetz über das Zollverfahren noch nicht besteht, wird vorläufig nach den bisherigen Vorschriften verfahren. Die Einfuhrbeschränkungen werden aufgehoben, desgleichen die Ausfuhrabgaben und Ausfuhrbeschränkungen.

Aufhebung des Einfuhrzolls für Kautschuksaftröhren in Ostindien. Laut Bekanntmachung der indischen Regierung sind galvanisierte Kautschuksaftröhren (latex sponts), die auf Kautschukpflanzungen zum Einführen in Kautschukbäume verwendet werden, von dem Einfuhrzoll auszunehmen.

Gutachten der Berliner Handelskammer.

Leistungserfüllung bei Banküberweisungen.

Nach der jetzt zur Herrschaft gelangten Auffassung hat bei bankmäßiger Ueberweisung eines geschuldeten Geldbetrages als Tag der Zahlung nicht der Tag der Ueberweisung zu gelten, sondern der Tag, an dem der Schuldbetrag dem Konto des Gläubigers gutgeschrieben wird. Im Herbst vorigen Jahres hat jedoch diese Auffassung keine allgemeine Geltung gehabt. Es ist vielmehr damals über die Frage, welcher Zeitpunkt für die Valutierung maßgebend ist, lebhaft gestritten worden, und erst nach heftigem Kampfe hat der Streit infolge des verstärkten Ausmaßes der Geldentwertung seine Entscheidung im vorerwähnten Sinne gefunden. Daraus, daß Gegenstand der Auslegung ein Bestätigungsschreiben des Zahlungspflichtigen ist, dürfte zu folgern sein, daß unter dem Tage der Zahlung der Tag der Ueberweisung zu verstehen ist. 38 383/24 (XII A 4).

* * *

Abzahlungswesen.

Nach Handelsgebrauch wird bei Abzahlungsgeschäften für die Zuführung von Kunden, die auf Kredit kaufen, die vereinbarte Provision gemäß Eingang der An- und Abzahlungen fällig.

(flpstr) 33 869/24 (XII A 3).

* * *

„Zirka-Klausel."

Die Vereinbarung einer „zirka-Klausel" wirkt nur zugunsten des Lieferanten. Der Lieferant kann auch einige Prozent mehr liefern, und zwar je nach dem Geschäftszweig 2 bis 5 Prozent, und dann dafür den vereinbarten Preis fordern, er hat aber nicht das Recht, die zuviel gelieferte Ware vom Käufer herauszuverlangen. Für den Handel mit Rohnaphthalin und Steinkohlenteerpech sind abweichende Gebräuche nicht bekannt. 27 371/24 (XII A 4).

* * *

Handel mit Gummiabsätzen.

Im Handel mit Gummiabsätzen kann darin, daß die auslandsfertig verpackte Ware durch einen Spediteur im Auftrag des Käufers abgeholt und unmittelbar ins Ausland versandt worden ist, nach der Auffassung der beteiligten Kreise kein Verzicht auf das Rügerecht erblickt werden. 40 185/24 (XII A 4).

Vom Weltmarkt.

rg. **Dänemarks Gummi- und Kabelindustrie 1923.** Der erst jetzt vorliegende Jahresbericht des dänischen Industrievereins erwähnt, daß durch das Zollgesetz vom 24. April 1923 der Zollschutz auf Auto- und Fahrradgummi, die etwa zwei Drittel der Gesamteinfuhr im Werte von 15 Mill. Kr. ausmachen (über die Einfuhrmengen vergleiche Nr. 25/26 „Gummi-Zeitung" vom 28. März 1924), etwas gebessert und zugleich den sehr verschiedenen Qualitäten angepaßt wurde. Die Rohgummieinfuhr wuchs denn auch von (1922) 88 auf 366 t. Die Zahl der Gummiwarenfabriken mit mechanischer Kraft stieg um 3 in Kopenhagen, 1 auf dem Lande, so daß Ende des Jahres 4 in der Hauptstadt, 2 in Provinzstädten, 1 auf dem Lande bestanden. Eine vom Industrierat durchgesetzte Verordnung über Herkunftsbezeichnung auf ausländischen Gummiwaren wurde, ehe sie noch in Kraft trat, zurückgezogen infolge diplomatischer Vorstellungen seitens Frankreichs, Englands und Amerikas namentlich darüber, daß diese Ursprungsangabe in dänischer Sprache geschehen sollte. — A.-S. Kvistgaard Gummiwarenfabrik in Kvistgaard bei Helsingör erweiterte das Aktienkapital um 168 500 auf 418 500 Kr. — Die dänische Kabelindustrie hat gegen 1913 ihre Produktion vervierfacht. Sie betrug an übersponnenem Leitungsdraht 1913 553, 1923 772 t (Einfuhr 490 bzw. 556 t), an Kabeln 1185 bzw. 5165 (Einfuhr 1025 bzw. 488) t. Dennoch ist der Wettbewerb scharf und Ausfuhr, da viele Länder hohe Zollsätze haben, schwierig, so daß diese 1923 an Leitungsdraht nur 21, an Kabeln 547 t ausmachte.

Zunahme des Latex-Imports in den Vereinigten Staaten. Wie die Exportziffern der monatlichen Aus- und Einfuhrstatistik Britisch-Malayas zeigen, nimmt die Einfuhr von Latex in die Vereinigten Staaten von Amerika immer mehr zu. In 1923 gingen von der Gesamt-Latexausfuhr im Werte von 13 908 £ nur 3 955 £ nach den Vereinigten Staaten (8 942 £ nach Groß-Britannien). In den Monaten Januar-Juli 1924 dagegen betrug der Latex-Import der Vereinigten Staaten aus Britisch-Malaya 52 001 £, bei einem Gesamtexport dieses Landes im Werte von 52 360 £. Dabei hat diese bedeutende Zunahme namentlich in den vier Monaten April-Juli stattgefunden, denn im ersten Vierteljahr wurde aus Malaya wenig Latex bezogen.

Geschäftsbericht.

Hannoversche Gummiwerke „Excelsior“ Akt.-Ges., Hannover-Limmer.

Goldmark-Eröffnungsbilanz am 1. Januar 1924.

Bei Aufstellung der Goldmarkeröffnungsbilanz sind die Vorschriften der Goldmarkbilanzverordnung und der Durchführungsverordnungen zur Goldmarkbilanzverordnung befolgt worden. Die Umstellung soll mit Wirkung vom 1. Januar 1924 stattfinden. I. Vermögen. Das Vermögen ist in der vorgelegten Goldmarkeröffnungsbilanz vorsichtig bewertet. Es ist in keinem Falle über die Zeitwerte vom 1. Januar 1924 hinausgegangen. Der Wertansatz für Grundstücke ist zum Gestehungspreise eingestellt. Für Gebäude und Maschinen liegen Schätzungen eines beeidigten Sachverständigen vor. Die Vorräte sind in vorsichtiger Weise eingesetzt und überschreiten den Zeitwert nicht. Kassa-, Wechsel-, Postscheck- und Reichsbankguthaben, Wertpapiere und Debitoren entsprechen dem Goldwert. II. Verbindlichkeiten. Der Posten Anleihe-Konto auf der Schuldenseite ist gemäß der dritten Steuernotverordnung mit 15 Prozent des Einzahlungsgoldwertes eingestellt. Die übrigen Konten bedürfen einer besonderen Erläuterung nicht. III. Umstellungsplan. Das Vermögen der Gesellschaft beträgt 6 600 000 Goldmark. Wir schlagen vor, das 300 Millionen Papiermark betragende Aktienkapital auf 6 Millionen Goldmark umzustellen und den überschießenden Betrag von 600 000 Goldmark einem neu zu bildenden ordentlichen Reservefonds zuzuführen. Die Umstellung bitten wir in der Weise zu beschließen, daß jede Aktie über 1000 Papiermark auf 20 Goldmark abgestempelt wird und für jede der einzuliefernden Aktien über 500 Papiermark ein Aktien-Anteilschein über 10 Goldmark ausgegeben wird. Hiernach wird unser Goldkapital aus 299 000 Stück Aktien über je 20 Goldmark und aus 2000 Stück Aktien-Anteilscheinen über je 10 Goldmark bestehen, und gewährt dann jede Aktie über 20 Goldmark eine Stimme, vereinigte 2 Aktien-Anteilscheine über je 10 Goldmark gewähren ebenfalls eine Stimme. Nach unseren Vorschlägen stellt sich die Goldmarkeröffnungsbilanz per 1. Januar 1924, welche unsere sämtlichen Mitglieder auf ihre Richtigkeit aus den Büchern und Belegen geprüft haben, wie nachstehend, und wir beantragen, die Eröffnungsbilanz und die Umstellung auf Goldmark den vorstehenden Vorschlägen entsprechend zu genehmigen.

Goldmark-Eröffnungsbilanz am 1. Januar 1924. Vermögen: Grundstück-Konto 470 757,80 M, Gebäude-Konto 2 350 929,75 M, Maschinen-Konto 1 293 872,80 M, Konto der elektrischen Anlagen für Kraftübertragung und Beleuchtung 1 M, Formen-, Utensilien- und Einrichtungs-Konto 1 M, Kassa-Konto 7253,90 M, Postscheck-Konto 4344,70 M, Reichsbank-Giro-Konto 1433,10 M, Wechsel-Konto 169 507,30 Mark, Effekten-Konto, verschiedene Wertpapiere 1924,05 M, Konto-Korrent-Konto, Debitoren 1 327 871,85 M, Auswärtiges Lager-Konto 545 212,75 M, Fabrikations-Konto, Lagerbestand 2 125 463,55 M. — Verbindlichkeiten: Aktienkapital-Konto 6 000 000 M, Reservefonds-Konto 600 000 M, Anleihe-Konto von 1899 7402,50 M, Anleihezinsen-Konto von 1899 4,60 M, Dividende-Konto 8401,90 M, Konto-Korrent-Konto, Kreditoren, Akzept-Verpflichtungen und transitorische Buchungen 1 682 764,55 M.

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Berlin. Carl Schwanitz Gummiwerk Aktiengesellschaft. Herr Kaufmann Wilhelm Trog ist nicht mehr Vorstandsmitglied. Zum weiteren Vorstandsmitglied ist bestellt Herr Kaufmann Joachim von Scheven, Berlin-Wilmersdorf. Die Prokura des Herrn Alfred Schulz-Terluch ist erloschen.

Berlin. Mechanische Treibriemenweberei und Leder-Treibriemenfabrik Akt.-Ges. Herr Paul Grieger ist nicht mehr Vorstand.

Bremen. Bremer Gummiwerke Roland Aktiengesellschaft. In der Generalversammlung vom 21. November 1924 ist beschlossen, das Grundkapital durch Ermäßigung auf 405 000 Goldmark umzustellen. Die Ermäßigung ist erfolgt. Das Grundkapital beträgt 405 000 Goldmark.

Dortmund. Vereinigte Asbestwerke Danco-Wetzell & Co. G. m. b. H. Die Gesamtprokura des Kaufmanns Herrn Karl Obermann zu Dortmund ist erloschen.

Gleiwitz. Oberschlesische Metalldichtungs- und Packungswerke Akt.-Ges. Gleiwitz. Die Erhöhung des Grundkapitals um 9 Millionen M auf Grund des Beschlusses vom 24. November 1922 ist erfolgt. Nach dem bereits durchgeführten Beschluß der Generalversammlung vom 19. März 1923 ist das Grundkapital um 20 Mill. Mark und nach dem bereits durchgeführten Beschluß der Generalversammlung vom 17. September 1923 um weitere 70 Millionen M erhöht und beträgt jetzt 100 Millionen M.

Hannover-Limmer. Hannoversche Gummiwerke „Excelsior“. In der außerordentlichen Generalversammlung, die am 18. Dezember in den Geschäftsräumen der Gesellschaft in Hannover-Limmer unter Leitung des Vorsitzenden des Aufsichtsrats, Herrn S. Katz, stattfand, vertraten 62 Aktionäre insgesamt 446 333 Stimmen. Der Vorsitzende widmete dem im Juli verstorbenen Generaldirektor Siercke besonders herzliche Gedenkworte. Zu Ehren des Verstorbenen erhob sich die Versammlung von ihren Sitzen. Die Goldmark-Eröffnungsbilanz für den 1. Januar 1924 sowie der Prüfungsbericht und Umstellungsplan wurden einstimmig genehmigt. Das Grundkapital wird von 300 000 000 Papiermark auf 6 000 000 Goldmark umgestellt. Die alten Aktien von 1000 Papiermark werden auf 20 Goldmark abgestempelt; für die alten Aktien von 500 Papiermark werden Aktien-Anteilscheine von je 10 Goldmark ausgegeben. Der Aufsichtsrat wurde ermächtigt, für die Gesellschaft die-

jenigen Aenderungen des Gesellschaftsvertrages zu beschließen, die sich aus der Umstellung des Grundkapitals ergeben. Vorstand und Aufsichtsrat wurden ermächtigt, neue Aktien im Nennwert von 100 Goldmark oder einem Vielfachen zum Zwecke des jeweiligen Umtausches gegen eine entsprechende Anzahl bisheriger Aktien oder Anteilscheine auszugeben. Auf Befragen eines Aktionärs äußerte sich Herr Direktor Osterwald, daß der Geschäftsgang im Jahre 1924 zufriedenstellend war. Die Umsätze überstiegen nicht unwesentlich sowohl im Werte als in den Mengen die Vorkriegszahlen. Das Geschäft in Deutschland geht zurzeit recht lebhaft; die Aussichten auch für die Zukunft sind nicht ungünstig. Was das Geschäft im Auslande anbetrifft, so sind dort erhebliche Schwierigkeiten, da sich einige ausländische Staaten durch hohe Zollschranken gegen den Export deutscher Waren abschließen. Zurzeit schweben Handelsvertrags-Verhandlungen, die eine Besserung in dieser Hinsicht für die Zukunft erhoffen lassen. Die steuerlichen Belastungen waren außerordentlich hoch, sind es zum Teil auch noch; die neuen Regierungserklärungen lassen jedoch auf eine Erleichterung für das nächste Jahr hoffen. Endgültige Aufschlüsse über das Jahresergebnis können im Augenblick selbstverständlich noch nicht gegeben werden, ganz besonders läßt sich natürlich noch nichts Bestimmtes darüber sagen, ob sich die Ausschüttung einer, wenn auch nur mäßigen, Dividende wird ermöglichen lassen.

Leipzig. Phil. Penin, Gummi-Waaren-Fabrik, Actiengesellschaft in Leipzig mit Zweigniederlassung in Berlin. Herr Heinrich Martin ist zufolge Ablebens als Vorstand ausgeschieden. Zum Vorstand ist bestellt Herr Rechtsanwalt Hermann Martin in Leipzig.

Meißen. C. Helbig & Co., Ledertreibriemen-Fabrik G. m. b. H. Das Stammkapital ist auf 41 500 Goldmark umgestellt worden.

Vacha. Kabelwerk Vacha, Aktiengesellschaft. Die Generalversammlung vom 20. November 1924 hat die Umstellung des Grundkapitals auf 720 000 Goldmark beschlossen.

Vacha. Gummiwerk Vacha, Aktiengesellschaft. Die Generalversammlung hat die Umstellung des Aktienkapitals auf 5000 Goldmark beschlossen.

Wilhelmsburg. Das Hauptkontor der Firma Asbest- und Gummi-Werke Martin Merkel G. m. b. H. befindet sich jetzt im eigenen Grundstück Hamburg 1, Besenbinderhof 31. Abgekürzte Briefanschrift: Merkelwerke, Hamburg 1. Tel.: Merkur 333 und 334.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Gräfenroda b. Arnstadt. Syringia, G. m. b. H., Glasinstrumenten- und Hartgummiwarenfabrik. Herstellung und Vertrieb von Glasinstrumenten und Hartgummiwaren. Das Stammkapital beträgt 300 000 Papiermark. Der Sitz der Gesellschaft ist von Berlin nach Gräfenroda verlegt worden.

Liegnitz. Heinzel & Mally, Industriebedarf. Offene Handelsgesellschaft. Persönlich haftende Gesellschafter sind die Herren Kaufmann Alfred Heinzel, hier, Breslauer Straße 6, und Oberingenieur Georg Mally, hier, Luisenstraße 32. Zur Vertretung ist jeder Gesellschafter für sich allein ermächtigt.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Berlin. Luft-Fahrzeug-Gesellschaft m. b. H. Das Stammkapital ist auf 405 000 Goldmark umgestellt und sodann um 225 000 Goldmark auf 630 000 Goldmark erhöht worden.

Bremen. Norddeutscher Kraftfahrzeug-Zubehör-Großhandel Fr. Ehlebracht & A. Früchtenicht. Die Gesellschaft ist aufgelöst, gleichzeitig ist die Firma erloschen.

Freiburg. W. Lederle, Kraftfahrzeuge- und Reparaturen-Gesellschaft m. b. H. Durch Gesellschaftsvertrag vom 20. November 1924 ist das Stammkapital auf 600 000 Goldmark umgestellt worden.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Baruth (Mark). Max Thiem G. m. b. H. An- und Verkauf, Herstellung und Reparatur von Kraftfahrzeugen aller Art, von Fahrrädern usf. Das Stammkapital beträgt 10 000 Goldmark.

Berlin. Refiflieg Flugzeugbetriebsgesellschaft m. b. H. v. Mengersen & Austen, Reklame- und Filmflüge, Fliegerschule. Bereitstellung und Verwendung von Flugzeugen jeder Art, insbesondere für Reklame und Film, ferner Betrieb einer Fliegerschule und Unterhaltung einer Betriebswerkstätte für Flugzeug- und Motorzwecke. Stammkapital: 10 000 Goldmark.

Berlin. „Holler Automobilia" G. m. b. H. Ein- und Verkauf von Automobilen, vornehmlich in kommissionsweisem Vertrieb, Beleihung von Automobilen, Durchführung von Versteigerungen von Automobilen sowie Uebernahme von Vertretungen einschlägiger Betriebe. Stammkapital: 20 000 Goldmark.

Düsseldorf. D. K. M. Düsseldorfer Kraftfahrzeug- und Maschinen-Instandsetzungswerkstätte, G. m. b. H., Schwerinstraße 17. Ausführung von Reparaturen an Kraftfahrzeugen usf., sowie Handel und Vertrieb von Kraftfahrzeugen. Stammkapital: 5000 Goldmark.

Aus der Elektrizitätsbranche.

Essen. Rheinisch-Westfälisches Elektrizitätswerk Akt.-Ges. Die Generalversammlung genehmigte den Abschluß und setzte die Dividende auf 16 RM pro Inhaberaktie und 0,80 RM pro Namensaktie fest. Neu in den Aufsichtsrat wurden gewählt die Herren Oberbürgermeister Staatssekretär Bracht, Oberbürgermeister Dr. Lehr (Düsseldorf), Bürgermeister Dr. Falk und Landrat v. Hobe.

Frankfurt a. M. Elektrizitätsgesellschaft Akt.-Ges. vorm. Lahmeyer & Co. Die Generalversammlung genehmigte die Kapitalumstellung von 190 Millionen M Stammaktien auf 18 Millionen Goldmark, und 10 Millionen M Vorzugsaktien auf 10 000 Goldmark Vorzugsaktien, und die Bildung einer Reserve von 1,8 Mill. Goldmark. Gleichzeitig wurde auch die Bilanz für das Zwischengeschäftsjahr vom 1 Juni 1924 genehmigt. Infolge der Interessennahme der Rheinisch-Westfälischen Elektrizitätswerke wurden dem Aufsichtsrat zugewählt die Herren General-

direktor Dr. h. c. Albert Voegler, Dortmund, Dr. h. c. Gustav Wigge, Köln, Direktor Ernst Hanke, Arthur Köpchen und Alfred Thiel, Essen.

Halle. Elektrizitätswerke Sachsen-Anhalt. Die Generalversammlung genehmigte die Goldmark-Eröffnungsbilanz und beschloß eine Kapitalherabsetzung von 200 Millionen Papiermark auf 16 Millionen Goldmark. Von dem überschießenden Betrage werden 600 000 RM dem gesetzlichen Reservefonds, 1 200 000 RM der Umstellungsreserve zugeführt.

München. Amperwerke Elektrizitäts-Akt.-Ges. Gleichzeitig mit dem Geschäftsbericht für das am 30. Juni d. J. abgelaufene Geschäftsjahr, das einen Reingewinn von 631 817 Bill. M erbrachte, aus dem 6 Prozent Dividende auf die Vorzugsaktien und 4 Goldmark auf jede 1000-Papiermark-Stammaktie verteilt werden sollen, legt die Gesellschaft die Goldmark-Eröffnungsbilanz per 1. Juli 1924 vor, in der das Kapital von 142 Mill. Papiermark Stammaktien auf 14 Mill. Goldmark und die 2 Mill. Papiermark Vorzugsaktien auf 6000 Goldmark zusammengelegt werden.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Leipzig. Karl E. Dietrich, Leipzig-Gohlis, Heerstraße 4. Herstellung und Vertrieb von elektrischen Apparaten.

Konkurse.

Frankfurt a. M. Elektrizitätsgesellschaft Frankfurt Akt.-Ges., Hanauer Landstraße 155/157. Verwalter: Herr Rechtsanwalt Dr. Wendt, Goethestraße 26.

Karlsruhe (Baden). Kaufmann Theodor Mayer, Degenfeldstraße 13 I, Vertrieb elektrotechnischer Bedarfsartikel. Konkursverwalter: Herr Kaufmann Ottmar Fischel in Karlsruhe. Anmeldefrist bis 7. Januar 1925.

Leipzig. Jos. Wieland G. m. b. H., Automobilhandlung mit Reparaturwerkstatt in Leipzig-Sellerhausen, Wurzener Str. 138. Verwalter: Herr Zivilingenieur Robert Hilgenberg in Leipzig-Stötteritz, Naunhofer Straße 3. Anmeldefrist bis zum 8. Januar 1925.

Mannheim. Baumann & Hecker G. m. b. H., Hafenstraße 58. Vertrieb elektrotechnischer Artikel. Verwalter ist Herr Rechtsanwalt Dr. Bergdoldt in Mannheim, H. 1. 5. Anmeldefrist bis 17. Januar 1925.

Quedlinburg. Automobilzentrale Franz Kindermann, Thale a. H., Inhaber Mechaniker Franz Kindermann, daselbst. Verwalter ist Herr Kaufmann Richard Gilardon d. Ae. in Quedlinburg. Anmeldefrist und offener Arrest mit Anzeigepflicht bis 31. Dezember.

Rendsburg. Holsteinische Elektrizitäts-Gesellschaft m. b. H. Verwalter ist Herr Kaufmann Richard Clement in Rendsburg. Offener Arrest, Anzeige- und Anmeldefrist bis zum 10. Januar 1925.

Neuheiten der Branche.

Die **Akt.-Ges. Metzeler & Co., München,** hat unter dem Namen **Metzeler „Prismator“** einen neuen Gleitschutzreifen auf den Markt gebracht. Die Konstruktion dieses neuen Reifens ist, wie das Wort „Prismator“ sagt, auf dem Grundgedanken der prismatischen Flächenausbildung aufgebaut. Der „Prismator“-Reifen besitzt drei Laufflächen, so daß das Kraftrad und das gewöhnliche Fahrrad in der Lage sind, in allen Stellungen und Neigungen auf je einer besonders ausgebildeten Lauffläche ihren Weg zu nehmen. Konzentrisch arbeiten diese Flächen, ganz gleich bei welcher Straßenbeschaffenheit, dennoch innig zusammen und bewerkstelligen somit die verblüffende Wirkungsweise dieses Systems. Die so gefürchtete Ausschleuderwirkung des Motorrades, namentlich beim Blockieren der Räder wird, unabhängig vom Straßenuntergrund, durch den genau berechneten Winkel der Seitenflächen sofort abgefangen und zwingt das Rad unbedingt in seine geradlinige Laufspur zurückzukehren. Das so gefährliche Wegschieben des Vorderrades ist zu einer direkten Unmöglichkeit gemacht. Beim Befahren von Kurven, gleich welcher Art und besonders in schlechtem und schlechtestem Untergrund, verankern sich die Seitenflächen in letzterem bei gefährlichen Neigungswinkeln in ihrer ganzen Breite und Flächenausbildung derart, daß ein Ausgleiten und Rutschen zur Unmöglichkeit gemacht wird. Ganz besondere Vorteile ergibt der „Prismator“-Reifen weiter beim Befahren von geschotterten Straßen, da durch die austragenden Flächen Steine jeglicher Art gefaßt und zur Seite geschleudert werden. Seitliche Leinwanddurchschläge werden hiermit zur Unmöglichkeit gemacht. Bei hohen Schotterschichten wirken die prismatischen Seitenflächen, wie die Praxis ergibt, tragend und verhindern ein tiefes Einsinken in diese, so daß auch hier eine ganz besondere Steuersicherheit gewährleistet ist. Ein Stürzen beim Befahren von Rillen, Furchen usw. ist ebenso ausgeschlossen, da wiederum die austragende Flächenausbildung des „Prismator“-Reifens ein sofortiges Auslaufen, d. h. Herausarbeiten aus solchen ermöglicht. Das gleiche Verhältnis ergibt sich beim Ueberqueren von hervorstehenden Trambahnschienen, gleich in welchem Winkel diese angeschnitten werden, da der „Prismator“-Reifen auch hier wieder durch seine Flächenausbildung diese im Wege des Klettersystems überschreitet. Der patentierte „Prismator“-Reifen ist in der Lage, in Ausbildung seines Flächensystems das Motor- oder Fahrrad aus jeder noch so gefährlichen Situation aufzurichten und zu stabilisieren. Eine Anzahl erster deutscher Fahrer, wie Bauhofer, Högl, Reich usw., bedienen sich des „Prismator“ und die bayrische Reichswehr führt nur noch diese Reifen. Auf der Berliner Automobil-Ausstellung war der „Prismator“-Reifen auf mehreren Ständen zu sehen. Wie groß der Erfolg dort war, beweist die Tatsache, daß an einem einzigen Tage 600 Garnituren verkauft wurden.

Beachten Sie die Bezugsquellen-Anfragen in dieser Nummer!

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung“, Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 2594. Wer ist Fabrikant von **Hüftgürteln** usw. aus **Reingummi?**

Nr. 2603. Wer fabriziert **Lederpickernägel?**

Nr. 2623. Wer baut eine **kleine Apparatur,** die **hydraulische Hoch- und Niederdruckakkumulatoren** vollständig ersetzt?

Nr. 2627. Wer fabriziert **Stoppeltücher für Rübsamen-Reinigungsmaschinen?**

Nr. 2633. Wer ist Hersteller der **Gummiabsätze „Royal“?**

Nr. 2634. Wer ist Fabrikant des **Treibriemenwachses „Ceweka“?**

Nr. 2650. Wer fabriziert **Korkfibre** für Triebräder bei Autos mit Reibradgetriebe?

Nr. 2651. Wer ist Hersteller der **Asbest-Bremsbänder Marke „Thermoid“?**

Nr. 2662. Wer ist Hersteller von **Nantusin?**

Nr. 2666. Wer fabriziert **Stahlfederröhren** für ovale Kondenswasserableiter?

Nr. 2674. Wer ist Hersteller von **Blumen aus Celluloid?**

Nr. 2678. Wer fabriziert vorschriftsmäßige **Instrumententaschen** aus Segeltuch (oder Imitation) für Eisenbahn-Verbandkästen?

Nr. 2679. Wer ist Hersteller von **Tragetüchern** für Eisenbahn-Verbandkästen?

Nr. 2682. Wer fabriziert **Irrigatorschläuche** und **Druckbälle** aus mineralisiertem Gummi?

Nr. 2684. Wer ist Hersteller von **Wachs- oder Ledertuch** für Projektions-Schirme?

Nr. 2692. Wer ist Hersteller von **Eisbockdüsen?**

Nr. 2694. Wer baut Vorrichtungen zum gleichzeitigen **Formen und Glätten von Trikotschweißblättern?**

Nr. 2695. Wer ist Hersteller des **Vulkanisationsbeschleunigers „Nitron“?**

Nr. 2706. Wer baut **Spezialeinrichtungen für Trockenluft-Vulkanisation** gummierter und dublierter Stoffe?

Nr. 2707. Wer stellt **Formen für Treibriemenwachs** her?

Nr. 2711. Wer ist Hersteller der **Drahtschienen nach Cramer?**

Nr. 2717. Wer fabriziert **imitierte Gummiartikel,** wie Sauger usw., **aus Glas** für Ausstellungszwecke?

Nr. 2718. Wer ist Hersteller von **„Ceolit“?**

Nr. 2719. Wer ist Fabrikant der **Kamelhaarriemen, Marke „Stabil“?**

2720. Wer ist Hersteller des **Riemenwachses, Marke „Erusa“?**

2721. Wer ist Fabrikant eines **Vulkanisationsbeschleunigers, der die Farbe der Mischung nicht verändert?**

Nr. 2727. Wer ist Fabrikant der **Wringergestelle „Ideal“?**

Nr. 2728. Wer fertigt **Bowdenspiralen,** sogenannte Bowdenzüge für Motorräder mit Gummiüberzug an?

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 2646. Wer ist Hersteller von **Gasschlauchmuffen aus Gummi** mit Metallkappen?

Nr. 2725. Wer fabriziert sogenannte **Wollpackung,** absolut öl- und säurefrei?

Handausgabe des neuen österreichischen Zolltarifs.

Bekanntlich soll um die Jahreswende der neue österreichische Zolltarif in Kraft treten. Da Handel und Industrie das größte Interesse haben, von fachmännischer Seite über den Zolltarif in erschöpfender Weise informiert zu werden, haben Hofrat Franz Roth (Finanzministerium) und Sekretär Dr. Otto Müller (Gremium der Wiener Kaufmannschaft) im Verlage der österreichischen Staatsdruckerei eine für den praktischen Gebrauch der wirtschaftlichen Kreise bestimmte Bearbeitung des neuen Zolltarifes in Form einer Handausgabe zur Publikation gebracht, die noch vor Inkrafttreten des Zolltarifes erscheint. Der Subskriptionspreis (gültig bis zum Tage der Kundmachung des neuen Zolltarifs) beträgt 110 000 Kr. Bestellungen nehmen sämtliche Buchhandlungen und auch der Hauptverband der österreichischen Kaufmannschaft, Wien, IV., Schwarzenbergplatz 16, entgegen.

Steuerrecht und Steuerrechtspraxis.

Die Veranlagung zur Umsatzsteuer 1924.

Nach einem Erlaß des Reichsfinanzministers vom 28. November 1924 (III U 10 000) findet die Veranlagung der Gewerbetreibenden zur Umsatzsteuer allgemein statt. Es entspricht dies auch dem Interesse des Steuerpflichtigen, da bei den Vorauszahlungen häufig Schwierigkeiten bezüglich der Umsatzsteuerfreiheit von Beträgen hervorgetreten sind. Nunmehr ist es möglich, eine Entscheidung der Finanzgerichte oder des Reichsfinanzhofs herbeizuführen. Bekanntlich waren die Rechtsmittel im Vorauszahlungsverfahren nur beschränkt, da der Steuerpflichtige gegen die Festsetzungen lediglich die Beschwerde an das Landesfinanzamt hatte. Die Steuererklärung über die Umsätze des Kalenderjahres 1924 ist bis zum 31. Januar 1925 bei dem zuständigen Finanzamt abzugeben. Besondere Aufforderungen ergehen im allgemeinen nicht; es findet lediglich eine öffentliche Bekanntmachung statt. Vordrucke zur Steuererklärung sind bei den zuständigen Finanzämtern unentgeltlich zu erhalten. Befreit von der Abgabe einer Steuererklärung sind solche Steuerpflichtigen, die auf Grund sorgfältiger Prüfung nach bestem Wissen und Gewissen die Ueberzeugung erlangen, daß die Summe der Voranmeldungen, die sie über ihre Umsätze des Kalenderjahres 1924 abgegeben haben und die Summe der geleisteten Vorauszahlungen ihren tatsächlichen steuerpflichtigen Umsätzen im Kalenderjahr 1924 entspricht. Ist dies auch nach Ansicht des Finanzamtes der Fall, so geht dem Steuerpflichtigen kein Steuerbescheid, sondern nur eine entsprechende Mitteilung zu. Die Steuerpflichtigen müssen daher, insbesondere wenn sie zu viel Umsatzsteuer vorausgezahlt bzw. angemeldet haben, eine Steuererklärung abgeben, um die Veranlagung zu dem geringeren Betrage herbeizuführen. Bei zu niedrig vorgenommenen Vorauszahlungen ist zu beachten, daß, wenn der festgesetzte Gesamtsteuerbetrag die Voranmeldungen und etwa vom Finanzamt festgesetzten Vorauszahlungen um 20 Prozent übersteigt, die Steuer sich um 10 Prozent des Unterschiedsbetrages erhöht. Ein Zuschlag bis zu 10 Prozent der gesamten festgesetzten Steuer kann außerdem erhoben werden, wenn die Steuererklärung, trotzdem sie nach dem oben Gesagten erfolgen mußte, nicht rechtzeitig abgegeben wird. Soweit die erhöht steuerpflichtigen (luxussteuerpflichtigen) Umsätze des Kalenderjahres 1924 noch nicht veranlagt wurden, soll dies gleichzeitig mit der Veranlagung zur allgemeinen Umsatzsteuer geschehen. Das amtliche Formular zur Steuererklärung berücksichtigt auch die erhöhte Umsatzsteuer. (flp) Steuersyndikus Dr. Brönner.

* * *

Zur Herabsetzung der Luxussteuer.

Mit Wirkung vom 1. Januar 1925 ist die Luxussteuer bekanntlich von 15 auf 10 Prozent herabgesetzt. Wie wir vom Zentralverband des Deutschen Großhandels erfahren, ist der Reichsfinanzminister den Anregungen des Zentralverbandes des Deutschen Großhandels gefolgt und hat in einem Erlaß, der demnächst veröffentlicht werden wird, bestimmt, daß die Rückvergütung bei der Ausfuhr noch bis zum 31. März 1925 in Höhe von 15 Prozent dem Exporteur gewährt werden soll, ohne daß es für die bis zu diesem Zeitpunkt exportierte Ware eines besonderen Nachweises bedarf, in welcher Höhe sie durch die Luxussteuer vorbelastet ist.

* * *

Festsetzung des Hundertsatzes für die Industriebelastung.

Nachdem das von den Finanzämtern für die Umlegung der Industriebelastung nach dem Industriebelastungsgesetz vom 30. August 1924 zugrunde zu legende Material beim Statistischen Reichsamt eingegangen und aufgearbeitet worden ist, und nachdem die in § 5 Abs. 2 des Industriebelastungsgesetzes vorgesehene Schätzung des Gesamtbetriebsvermögens der Schiffahrtsunternehmungen und der Privat-, Klein- und Straßenbahnen erfolgt ist, haben die zuständigen Reichsminister den Prozentsatz des Betriebsvermögens, mit dessen Verzinsung und Tilgung der einzelne Unternehmer für die erste Umlegung belastet wird, auf 17,1 Prozent festgesetzt. Hierbei sind insbesondere diejenigen Veränderungen, die gegenüber dem von den Finanzämtern ermittelten Betriebsvermögen durch die in § 11 Abs. 2 des industriebelastungsgesetzes und in § 9 der ersten Durchführungsbestimmungen vorgesehenen Abrundungen, sowie durch Aenderungen der Veranlagung bis zur Erteilung des Belastungsbescheides noch eintreten können, berücksichtigt worden, damit eine Gesamtbelastung mit 5 Milliarden Goldmark möglichst genau erreicht wird. Der einzelne belastete Unternehmer wird daher in Höhe von 17,1 Prozent seines Betriebsvermögens eine Obligation auszustellen haben. Der Prozentsatz des Betriebsvermögens, von dem er später Zins- und Tilgungsbeträge nach Maßgabe des Aufbringungsgesetzes zu leisten haben wird, wird später festgesetzt werden. (flpstrra)

* * *

Die Gesellschaftssteuer bei der Aufstellung von Goldbilanzen.

Durch eine Verordnung des Reichsministers der Finanzen vom 1. Dezember 1924 werden für Zahlungen oder Leistungen, die zur Deckung eines Verlustes an dem in Goldmark umgerechneten Eigenkapital einer Aktiengesellschaft, Kommandit-Gesellschaft auf Aktien oder Gesellschaft mit beschränkter Haftung erforderlich sind, die Kapital-Verkehrssteuersätze nach § 13 b des Kapital-Verkehrssteuergesetzes vom 20. März 1923 ermäßigt. Sie betragen demgemäß statt 5 nur 2 Prozent des steuerpflichtigen Betrages. Die ermäßigten Sätze finden auch Anwendung auf die Beträge, die aus der Umstellungsreserve zur Deckung von Einlagen auf neue Aktien oder Geschäftsanteile verwendet werden (Artikel 1 Nr. 2 der 5. Verordnung zur Durchführung der Verordnung über Goldbilanzen vom 23. Oktober 1924). Als Verlust im Sinne der Verordnung gilt der Unterschied zwischen dem Vermögen, das sich bei Aufstellung der Eröffnungsbilanz nach Abzug der Schulden gemäß § 5 Abs. 2 der Verordnung über Goldbilanzen ergibt, und dem in Goldmark nach dem Nennbetrag des am 1. Januar 1918 gegebenen Grund- oder Stammkapitals umgerechneten Betrage des Eigenkapitals. Soweit das Grund- oder Stammkapital an diesem Zeitpunkt nicht voll eingezahlt war, ermäßigt sich der Goldmark-

betrag des Eigenkapitals um den nicht eingezahlten Betrag. Er erhöht sich um die seit dem 1. Januar 1918 geleisteten Einzahlungen, sowie um den Wert der Sacheinlagen, die seit dem 1. Januar 1918 geleistet sind. Die Umrechnung erfolgt nach dem Mittelkurse der amtlichen Notiz der Berliner Börse für den nordamerikanischen Dollar (Auszahlung New York). Die Vergünstigung der Kapitalverkehrssteuer-Ermäßigung gilt jedoch nur bis zum Ausgleich des Verlustes und findet nur insoweit Anwendung, als die Zahlungen oder Leistungen bis zum 1. Januar 1926 bewirkt werden. Die Bestimmungen der Verordnung treten am 1. Januar 1925 in Kraft. Sind Steuern bereits vor Inkrafttreten dieser Verordnung erhoben worden, so findet eine Rückerstattung nur dann statt, wenn der Antrag bis zum 1. Februar 1925 gestellt wird. Die zurückzuzahlenden Beträge werden jedoch nicht verzinst. (flpstrst) Mr.

* * *

Leitsätze für die Bilanzierung der Industrie-Obligationen-Belastung.

Vor kurzem hat das Präsidium und der Vorstand des Reichsverbandes der deutschen Industrie Leitsätze für die Bilanzierung der Industrie-Obligationen-Belastung aufgestellt, denen wir folgendes entnehmen: Die Belastung der Unternehmungen nach dem Industriebelastungs- und Aufbringungsgesetz bedeutet keine Belastung des Vermögens mit einer Kapitalschuld, sondern lediglich eine Belastung des Jahresertrages mit der jeweiligen Jahresleistung. Eine Bilanz, die die Industriebelastung nur unter den Passiven aufführt, gibt daher ein unrichtiges Bild vom Stande des Vermögens. Vielmehr ist die Obligation grundsätzlich aus der Bilanz ganz fortzulassen. Nur so weit sie veräußerlich ist, kann sie unter den Passiven aufgeführt werden, alsdann aber entweder vor der Geldspalte oder unter Ausgleichung durch einen entsprechenden Aktivposten. Der Frage, ob und in welchem Umfang in den übrigen Fällen das Bestehen und die Höhe der Belastung im Geschäftsbericht zweckmäßigerweise zu erwähnen ist, wird hierdurch nicht vorgegriffen. Auch die Zulassungsstelle der Berliner Börse hat sich auf das Ersuchen des Reichsverbandes der deutschen Industrie in ihrer Sitzung am 26. November mit dieser Frage beschäftigt und grundsätzlich die Auffassung des Reichsverbandes gebilligt. Die Zulassungsstelle ist dabei gleichfalls von den Erwägungen ausgegangen, daß die Industriebelastung nicht ein sogenanntes echtes Passivum ist, weil sie keine Kapitallast darstellt, sondern nur als eine vermögenssteuerartige Zins- und Tilgungslast anzusehen ist.

* * *

Unfallversicherungen fallen nicht unter die Aufwertungsbestimmungen der 3. Steuernotverordnung.

Vor kurzem hat sich der 6. Zivilsenat des Reichsgerichts in einer grundsätzlichen Entscheidung dahingehend ausgesprochen, daß die im § 69 der 3. Steuernotverordnung ausgesprochene Selbstermächtigung der Reichsregierung nicht der Verfassung entspricht und daher nichtig ist. Damit hat auch die Reichsregierung nicht das Recht, Aufwertungsfragen, soweit sie die Unfallversicherung betreffen, nach Maßgabe der 3. Steuernotverordnung zu behandeln. Das Reichsgericht stellt sich dabei auf den Standpunkt, daß die Ansprüche der Unfallversicherten keine Vermögensanlage im Sinne der 3. Steuernotverordnung sind. Es kommt somit bei einem Streit über die Höhe der Aufwertung von Ansprüchen der Unfallversicherten einzig und allein der ordentliche Rechtsweg in Frage. (lpstrra)

Neue Patente und Gebrauchsmuster.

Verfahren zur Herstellung von Kautschukmassen. D. R. P. Nr. 404 023 vom 15. März 1921 für William Beach Pratt, Wellesley, V. St. Amerika (veröff. 11. Oktober 1924). Gegenstand der Erfindung ist ein Verfahren zur Herstellung von Kautschukmassen für Riemen, Reifen für Fahrzeuge, Regenmäntel, Schuhsohlen und -Absätze, Warmwasserflaschen, Wagendecken, wasserdichte Schutzdecken, wasserdichte Decken usw., das darin besteht, daß man faserige Stoffe mit einer neutralen, amorphen, nichtkolloiden Schwefelterpenverbindung oder einer Lösung dieser Verbindung tränkt, eine Kautschukschwefelmischung aufbringt und vulkanisiert. Der faserige Stoff oder Grundlage kann aus Zwirn, Schnur, Seil, Papier-Filz oder aus geflochtenem, gewebten oder gestrickten Material, das Flüssigkeit aufnehmen kann, bestehen, das aus Baumwolle, Jute, Hanf, Wolle, Zellstoff, Asbest oder dergleichen hergestellt sein kann. Die Schwefelterpenverbindung erhält man durch Einwirkung von Schwefel auf Terpene bei 140° bei Atmosphärendruck. Bei der Herstellung der Kautschukmasse wird der Faserkörper mit der nichtkolloiden Schwefelterpenlösung getränkt. Nach dem Verdunsten des Lösungsmittels wird der Faserkörper mit dem Kautschukschwefelgemisch überzogen. Der so hergerichtete Gegenstand wird dann heiß vulkanisiert. Bei diesem Verfahren entsteht eine außerordentlich innige Verbindung der Fasern mit dem Kautschuk. Patentanspruch: Verfahren zur Herstellung von Kautschukmassen, dadurch gekennzeichnet, daß man faserige Stoffe mit einer neutralen, amorphen, nichtkolloiden Schwefelterpenverbindung oder einer Lösung dieser Verbindung tränkt, eine Kautschukschwefelmischung aufbringt und vulkanisiert.

Dorn für die Herstellung von Gummischläuchen. D. R. P. Nr. 405 802 vom 23. August 1921 für Karl Kort, Hannover (veröff. 7. November 1924). Es war bislang nicht möglich, Gummischläuche derjenigen Art, bei der um die Gummischlauchseele Stoffe und Gummilagen in mehrfacher bzw. abwechselnder Reihenfolge gelegt werden, in beliebigen Längen einwandfrei herzustellen. Der Grund liegt in der ungeeigneten Beschaffenheit des aus Metall oder aus Gummi bestehenden Dornes. Der aus Metall hergestellte Dorn verlangte einen Vulkanisierkessel von unnatürlich großer Länge. Bestand der Dorn aus weichem Material, z. B. Gummi, so wurde bei der Herstellung des Klöppelmantels die Gummischlauchseele zu fest auf den Gummidorn gedrückt. Bei beiden Dornsorten machte es große Schwierigkeiten, den Dorn aus dem fertigen Schlauch zu entfernen. Gemäß der Erfindung wird die Gummischlauchseele mit einer leicht erstarrenden Masse, wie z. B. Gelatine, ausgefüllt, so daß diese Masse nach ihrem Erstarren die bislang üblichen Dorne ersetzt. Hierdurch wird es erst möglich, die Umklöppelung der Schlauchseele in unbegrenzten Längen durchzuführen, ohne daß durch das bislang während des Arbeitsverfahrens erforderlich gewesene Verschieben oder jeweilige Entfernen des Dornes die Schlauchseele leidet oder sich in ihrer Form verändert, so daß jetzt eine Umspritzung und weiteres Umklöppeln unbehindert in beliebiger Anzahl und Reihenfolge und in ununterbrochenem Arbeitsgang erfolgen kann. Nachdem der Schlauch hergestellt ist, wird der Dorn durch chemische oder physikalische Behandlung seiner Masse so verändert, daß er durch einfaches Auslaufenlassen entfernt werden kann. Der Schlauch wird dann in eine Form gebracht und in bekannter Weise beispielsweise wie bei den Hohlkörpern durch Innendruck gegen eine beheizte Formwand

gespannt und so vulkanisiert. — Patentanspruch: Dorn für die Herstellung von Gummischläuchen, dadurch gekennzeichnet, daß derselbe aus einer leicht erstarrenden Masse, z. B. Gelatine, besteht, die in flüssigem Zustande in die Schlauchseele eingefüllt, darin zum Erstarren gebracht und nach Fertigstellung des Schlauches durch erneute Aenderung ihres Aggregatzustandes vor der Vulkanisation wieder entfernt wird.

Nahtloser Gummisauger. D. R. P. Nr. 405 259 vom 5. Juni 1923 für Erwin Martin, Leipzig-Schleußig (veröff. 29. Oktober 1924). Nahtlose Gummisauger sind aus einer Gummilösung unter Verdunstung des Lösungsmittels über Formen, und zwar meist durchsichtig, hergestellt. Es ist bereits bekannt, in solche Gummisauger Einlagen aus Stoff einzulegen. Nach vorliegender Erfindung werden die Einlagen aus Gummiplatte hergestellt, zu dem Zwecke, die Durchstichstellen für die Sauglöcher oder Ventillöcher gegen Ausreißen und Ausweiten zu sichern, da Gummiplatte eine weit größere Festigkeit und Haltbarkeit besitzt als aus Lösungen niedergeschlagener Gummi. Die neuen Einlagen aus Gummiplatten belassen dem Sauger seine glatte Oberfläche, so daß sich Schmutz nirgends ansetzen kann. Dies ist z. B. der Fall, wenn man als Verstärkung Gummiplättchen außen auf die Gummioberfläche aufsetzen würde. Man kann die Gummiplättchen in einer dem Sauger möglichst ähnlichen oder in einer beliebigen anderen Farbe halten. Da sie immer von der Farbe des Saugers mehr oder weniger abweichen, kann man sie auch in beliebiger Form und Farbe als Kennzeichen in die Sauger einlegen, auch wo solche nicht gelocht werden sollen. — Patentanspruch: Nahtloser Gummisauger, dadurch gekennzeichnet, daß mindestens eine in die Gummimasse eingebettete Einlage aus Gummiplatte zwecks elastisch wirkender Verstärkung, insbesondere zwecks Verhütung des Ausreißens und Ausweitens von Sauglöchern o. dgl., besitzt.

Schießscheibe aus Gummiplatte, Harburger Gummiwaren-Fabrik Phoenix A.-G. in Harburg. G.-M. Nr. 885 773. Die Schießscheibe für Luftgewehrsport unterscheidet sich von den bisherigen Scheiben dadurch, daß der Bolzenfänger aus vulkanisierter oder unvulkanisierter Gummiplatte besteht und mit beliebigen Zielzeichnungen beklebt oder bedruckt ist. Nicht nur, daß die Gummiplatte die Bolzen überhaupt nicht angreift und diese sich ohne Zange entfernen lassen, ist sie selbst infolge ihres Materials fast unverwüstlich. Die durch den Schuß hervorgerufenen Löcher schließen sich nach Herausnehmen der Bolzen von selbst. Die Scheiben sind selbst bei stärkerer Beanspruchung wie neu und beiderseits verwendbar.

Spielzeug-Gemüse aus Gummi. Wilhelm Friedrich Thiele in Leipzig, Direktor, Springerstr. 9. G.-M. Nr. 885 555. Als neu ist anzusehen Gemüse für Spielzeugzwecke, insbesondere dadurch gekennzeichnet, daß es aus Gummi besteht. Das Spielzeug kann beliebige Form, Ausgestaltung, Größe, Farbe haben und mit verschiedenen beliebigen Zutaten, wie Blättern, Wurzeln, Beschwerungsgewichten, Stimmen o. dgl., versehen sein. Ist das Beschwerungsgewicht lose, so kann es je nach der Lage, die man der Figur gibt, einen verschiedenen Platz einnehmen und die Figur in verschiedener Stellung schwimmen lassen.

Kanevasschuh mit Kautschuksohle. Firma Harburger Gummiwaren-Fabrik Phoenix A.-G. in Hamburg a. E. G.-M. Nr. 884 128. Der Stoffschuh mit Kautschuksohle ist dadurch gekennzeichnet, daß unter den Schuhoberteil aus Stoff ein Rahmen aus Rohkautschuk oder vulkanisiertem Kautschuk mit Stoff-Ein- oder -Unterlage genäht und an diesen eine Sohle aus Roh- oder vulkanisiertem Kautschuk genäht oder geklebt wird. Der so hergestellte Schuh hat gegenüber den bisher bekannten den Vorteil, daß er infolge Fortfalls des undurchlässigen Obergummis hygienischer ist und sich infolge seiner vollkommenen Sohlen-Elastizität jeder Fußbewegung anschmiegt.

Ausländische Patente.

Verfahren zum Vulkanisieren von Kautschukartikeln. Engl. Pat. Nr. 221 992 vom 5. November 1923 für H. Duke, Sydney i. Austral. (veröff. 12. November 1924). Die Vulkanisation erfolgt in einem geschlossenen Kessel mit erhitztem Schwefelwasserstoffgas unter Druck. Das Gas wird in einem offenen Behälter aus Schwefelsäure und Eisensulfid entwickelt, der vor Verschließen des Kessels in denselben gesetzt wird.

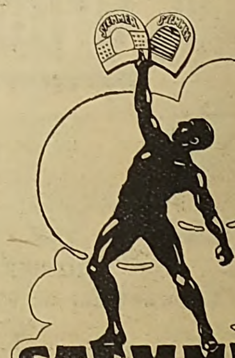
Vulkanisations-Beschleuniger. Ver. Staat. Pat. Nr. 1 510 074 vom 10. Juni 1922 für W. Bedford, New York (veröff. 30. September 1924). Der Beschleuniger enthält Stickstoff und Schwefel, er wird dargestellt durch Erhitzen eines Gemenges aus Anilin und Methylenanilin, Zusatz von Schwefel und Widererhitzen. Schwefelwasserstoff und Anilinüberschuß werden entfernt.

Verfahren zur Aufbereitung von Altkautschuk. Ver. Staat. Pat. Nr. 1 510 706 vom 7. Oktober 1924 für Rubber Regenerating Co., New York. Der nach dem Verfahren von J. H. Russell in Naugatuck entfaserte Altkautschuk wird fein zerteilt und damit ein Eisenautoklav mit Rührwerk beschickt. Man setzt auf je 100 lbs. Altkautschuk 12 Gallonen Methyläthylketon und etwa 10 lbs. Aetznatron in möglichst wenig Wasser gelöst zu, erhitzt das Gemisch 9 bis 12 Stunden lang auf 332° F, läßt erkalten, zieht die Flüssigkeit ab, wäscht die Kautschukmasse gut aus und trocknet. Das Ketone quillt den Kautschuk auf und ermöglicht die Einwirkung der Aetznatronlösung, um den Altkautschuk zu entschwefeln.

Gummieren von Fasern u. dgl. Engl. Pat. Nr. 221 645 vom 21. September 1923 für I. Spijker, Amsterdam (veröff. 5. November 1924). Um Faserstoffe und faserige Gewebe mit Kautschukmilchsaft oder Kautschuklösung zu durchtränken, wird das Material in Lösung zerstäubt oder getrocknet in fester feinverteilter Form angewendet. Das Verfahren erfolgt in einem derart geheizten Raum, daß die Fasern u. dgl. ihn völlig trocken verlassen. Zusätze aller Art lassen sich mit dem Kautschuk vor dem Zerstäuben mischen oder können während der Behandlung zugefügt werden. Das Produkt läßt sich zur Herstellung von Radreifen und anderen Artikeln verwenden.







Verfahren zur Darstellung von Hartkautschuk. Ver. Staat. Pat. Nr. 1 507 594 vom 31. Dezember 1923 für C. Geer, New York (veröff. 9. September 1924). Zerkleinerter vulkanisierter Weichkautschuk wird im Gemisch mit einem stickstoffhaltigen Polysulfid und einem stickstoffhaltigen Beschleuniger im wässerigen Mittel erhitzt.

Verfahren zum Aufarbeiten von Altkautschuk. Engl. Pat. Nr. 222 016 vom 12. Januar 1924 für W. Wild, Lostock Hall, Lancashire (veröff. 12. November 1924). Der Altkautschuk wird feingemahlen, mit Glätte, Schwefel und einem Beschleuniger gemischt und in Formen auf über 300° F erhitzt unter einem Druck von 1 bis 1½ tons auf das sqinch. Zu 100 Teilen Altkautschuk setzt man z. B. 5 Teile Glätte, 10 Teile Schwefel und 1 bis 2 Teile eines Beschleunigers.

Herstellung von Asbestpapier u. dgl. Engl. Pat. Nr. 222 035 vom 2. November 1923 für E. Newman, New York (veröff. 12. November 1924). Langfaseriger blauer oder gelblicher Asbest (Crocidolit) dient als Grundstoff. Man verarbeitet z. B. 98 Prozent Asbest mit je einem Teil Holzpulp und Stärke.

Vulkanisationsbeschleuniger. Engl. Pat. Nr. 222 103 vom 2. September 1924 für H. Chute, New York (veröff. 12. November 1924). Der Beschleuniger ist ein Reaktionsprodukt eines Aldehyds mit Harnstoff. Zur Herstellung desselben addiert man Aldehydammoniak an eine wässerige Harnstofflösung bzw. löst rohes Kalziumamid in Wasser, fällt durch Zusatz von Schwefelsäure daraus das Kalziumsalz und fügt Ammoniumsulfid oder Ammoniak und Schwefelwasserstoff hinzu. Zur Lösung, die Ammoniak und Harnstoff enthält, setzt man Acetaldehyd in flüssiger oder Gasform und läßt das Reaktionsprodukt auskristallisieren. Anstatt Acetaldehyd können Benzaldehyd, Formaldehyd und Furfuraldehyd, sowie saure Katalysatoren verwendet werden.

Verfahren zur Behandlung von Kautschukmilchsaft. Engl. Pat. Nr. 223 188 und 223 189 vom 1. November 1923 für Anode Rubber Co., Ltd., London (veröff. 3. Dezember 1924). Nr. 223 188. Reine Kautschukstreifen stellt man nach der Erfindung aus gereinigtem Milchsaft durch elektrophore Fällung auf einer Anode her. Man reinigt zunächst den Milchsaft durch Ausschleudern, die Geschwindigkeit ist nur so hoch zu treiben, daß Koagulation nicht eintritt. Vor dem Zentrifugieren können organische Farbstoffe und andere kolloide Stoffe, die im Hydrosolzustande negative Ladung besitzen, zugesetzt werden, sie fallen mit dem Kautschuk aus. Die zum Niederschlagen des Kautschuks dienende Anode besteht aus einer sich drehenden Trommel oder einem endlosen Band aus Metall, z. B. aus amalgamiertem Zink, die im Milchsaftbad angeordnet ist. Der sich in Streifenform auf der Trommel bzw. dem Band absetzende Kautschuk wird gewaschen, getrocknet und dann von der Anode abgehoben. — Nr. 223 189. Homogene Niederschläge von Kautschuk aus Milchsaft erhält man durch elektrophore Fällung auf einer beweglichen nichtleitenden Oberfläche oder einer Form, die die Anode umgibt, wobei die sich an der Anode bildenden Gase ohne mit dem Kautschuk in Berührung zu kommen, entweichen können. Der Milchsaft wird vor der Behandlung gereinigt oder konzentriert, mit organischen Farbstoffen und Schwefel gemischt. Die aus Metall oder Kohle bestehende Anode liegt entweder in der beweglichen Substanz, besteht aus Gips oder unglasiertem Ton, oder befindet sich von der Substanz durch eine Schicht Milchsaft bzw. einem anderen Elektrolyten getrennt. Bei der Herstellung geformter Artikel können Anode und Kathode bis zu einem gewissen Grade gegeneinander verschoben werden, um einen Niederschlag von gleicher Dicke zu erhalten. Oder die Kathode kann derart angeordnet sein, daß ein dickerer Niederschlag an einer Stelle der Form sich ergibt. Fasermaterial, wie Papier, Asbest, Gewebe o. dgl. lassen sich mit Kautschuk überziehen durch Ueberführen über die Oberfläche der beweglichen Substanz. Die zur Ausführung beider patentierter Erfindungen zweckdienlichen Vorrichtungen werden in den Patentschriften beschrieben und abgebildet.

Reichs-Patente

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

30e. 11. G. 61 460. Leo Großmann, Berlin-Mariendorf, Dorfstr. 36. Luft-, Wasserkissen oder dergleichen. 22. Mai 1924.

34k. 2. G. 61 408. Hermann Glaser, Cleve, Lindenallee 41. Seifenunterlage aus Gummi. 15. Mai 1924.

63d. 3. C. 34 390. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Montagehebel. 29. Januar 1924.

63a. 2. K. 86 015. Karl Kaufung, Berlin, Usedomstr. 30. Verfahren zur Herstellung von Riemenverbindungen. 22. Mai 1923.

71a. 19. St. 37 892. Dr. Rudolph C. G. Staats-Oels, Brooklyn, V. St. A.; Vertr.: W. J. C. Koch und Dr. W. Pogge, Pat.-Anwälte, Hamburg. Gummisohlen und Gummiabsätze. 16. April 1924.

80b. 17. A. 41 975. „Amabest" Adhäsions-Metall-Asbest-Fabrik Akt.-Ges., Berlin-Lankwitz. Bremsbeläge für die Maschinenindustrie. 7. April 1924.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

75b. 6. 407 707. Ungarische Gummiwarenfabriks Akt.-Ges. und Dr. Paul Klein, Budapest; Vertr.: Dr. W. Karsten und Dr. C. Wiegand, Pat.-Anwälte, Berlin SW 11. Abziehbild. 2. Februar 1924. U. 8380.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

3a. 891 238. Curt Nestler, Annaberg i. S. Gummistrumpfband aus Trikotstoffen. 14. Oktober 1924. N. 22 602.

3a. 891 245. Karl Stephan, Ilsenburg a. Harz. Leibbinde mit Schnürung aus Gummikordel. 20. Oktober 1924. St. 29 895.

3b. 891 474. Erwin Blum, Charlottenburg, Sybelstr. 35. Gummimantel mit Ventilation. 8. November 1924. B. 108 859.

20c. 891 524. Wilhelm Ebmeier, Wiesbaden, Sonnenbergerstr. 48. Armschlinge aus Gummi. 9. Oktober 1924. E. 32 347.

20c. 891 525. Wilhelm Ebmeier, Wiesbaden, Sonnenbergerstr. 48. Fensterriemen aus Gummi. 9. Oktober 1924. E. 32 348.

21a. 891 553. Max Manfred v. d. Heyden, Berlin-Wilmersdorf, Helmstedterstr. 17. Gummihalter für Kopfhörer. 29. Oktober 1924. H. 102 396.

21a. 891 748. Uebersee Gummiwerke Akt.-Ges., Wandsbek. Schwammgummisockelplatte für Rundfunkapparate. 3. November 1924. U. 7451.

30d. 891 150. Otto Roselt & Co., Jena. Damenbinde. 24. Oktober 1924. R. 61 670.

30d. 891 168. August Linsel, Magdeburg, Breiterweg 236. Schwammgummi-Monatsbinde. 3. November 1924. L. 55 198.

30d. 891 691. Dr. Josef Freundlich, Düsseldorf, Kreuzstr. 15. Bruchband. 12. November 1924. F. 48 915.

30d. 891 734. Willy Klüver, Hamburg, Bramfelderstr. 46. Monatsbinde. 28. Oktober 1924. K. 99 720.

30e. 891 594. William Sachs, Berlin, Lessingstr. 33. Schwammkissen-Unterlager in perforiertem, wasserdichtem Ueberzuge. 11. November 1924. S. 55 703.

39a. 891 484. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Tauchapparat zur Herstellung von Gummiwaren mit Rückgewinnung des Lösungsmittels. 11. November 1924. C. 17 353.

47d. 891 317. Wilh. Hüsgen, Herne. Riemenverbinder. 17. September 1924. H. 101 846.

47f. 891 275. Gebr. Windgassen, Barmen. Schlauchverbinder. 3. November 1924. W. 68 405.

63d. 891 209. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Automobilscheibenrad aus gummiertem Gewebe. 29. Juli 1924. C. 17 102.

63g. 891 195. Akt.-Ges. Metzeler & Co., München. Knieschützer für Motorräder und dergleichen. 10. November 1924. A. 39 603.

70d. 891 760. Hans Bell, Köln, Weyerstr. 73. Gummifingerling. 10. November 1924. B. 108 891.

70e. 891 351. Viktoria-Gummiwerke G. m. b. H., Berlin. Radiergummi. 31. Oktober 1924. V. 19 764.

70e. 891 352. Viktoria-Gummiwerke G. m. b. H., Berlin. Radiergummi. 31. Oktober 1924. V. 19 765.

70e. 891 353. Viktoria-Gummiwerke G. m. b. H., Berlin. Radiergummi. 31. Oktober 1924. V. 19 766.

70e. 891 354. Viktoria-Gummiwerke G. m. b. H., Berlin. Radiergummi. 31. Oktober 1924. V. 19 767.

70e. 891 696. Josef Schußmüller, Walkersaich, Post Schwindegg, Oberbayern. Tafelschoner, insbesondere für Schülertafeln. 12. November 1924. Sch. 82 052.

71a. 891 082. Curt Geißler, Zeitz. Turn- und Sportschuh mit Gummisohle. 6. November 1924. G. 57 256.

71a. 891 288. Friedrich Wilop, Hamburg, Mönckebergstr. 7. Gummischuhboden. 7. November 1924. W. 68 414.

71a. 891 883. Kurt Schneider, Wurzen i. S. Gummiabsatz. 13. November 1924. Sch. 82 071

77f. 891 363. Wilhelm Friedrich Thiele, Leipzig, Springerstr 9. Scherzartikel aus Gummi. 5. November 1924. T. 26 377.

77f. 891 485. Max Manfred v. d. Heyden, Berlin-Wilmersdorf, Helmstedterstr. 17. Nigger als Gummispielzeug. 11. November 1924. H. 102 580.

77f. 891 727. Harburger Gummiwarenfabrik Phoenix A.-G., Harburg a. E. Plastiken aus Schwammgummi. 20. Oktober 1924. H. 102 334.

Eingetragene Warenzeichen.

Nr. 323 253. **Kotex** für Cellucotton Products Company, Herstellung und Vertrieb von Cellulose- und Papierstoffwaren, Neenah, V. St. A., auf Gesundheitsbinden (Damenbinden).

Nr. 323 343. **La Casta Susanna** für Mich. Birk A.-G., Tuttlingen, Württ., auf ärztliche, gesundheitliche Apparate, Instrumente und Geräte, Bandagen, Gummiwaren für medizinische Zwecke.

Nr. 322 641. **Rex** für Gummiwaren-Fabrik Hansa Böcker & Basch, G. m. b. H., Hannover, auf Radiergummi.

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

Heft 14 Berlin, den 2. Januar 1925. 39. Jahrgang.

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen
Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Hierzu vierzehntäglich: „DIE CELLULOID-INDUSTRIE"

Bezugspreis viertelj. 4,50. — Ausland 6,50 G.-M. einschl. Porto. Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt. Zusendung unter Streifband gegen Berechnung des Portos.

Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf

Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin
Anzeigen die 7gespalt. Millim.-Zeile oder deren Raum 0,10 G.-M.
Bei Wiederholungen Rabatt. — Erscheint wöchentlich Freitags.

Dem neuen Jahr entgegen!

Als wir vor einem Jahr an dieser Stelle unsere Neujahrsbetrachtungen veröffentlichten, gaben wir der Hoffnung Ausdruck, daß das Jahr 1924 für unsere Wirtschaft dasjenige Maß von Stabilität bringen möge, das allein einen Wiederaufbau unserer Wirtschaft ermöglicht. Obwohl das erste Viertel des Jahres unseren Hoffnungen recht zu geben schien und eine Besserung der Konjunktur deutlich erkennbar war, obwohl trotz mancher Schwierigkeiten im Laufe des Jahres der Gesundungsprozeß unserer Wirtschaft sich langsam vorzubereiten schien, muß das abgelaufene Wirtschaftsjahr 1924, namentlich in seinem zweiten und dritten Quartal, noch zu den schweren Krisenjahren gerechnet werden, die unsere Wirtschaft seit dem Kriege durchgemacht hat. Mit Recht sagt deshalb die Berliner Handelskammer in ihrem Jahresbericht, daß, wenn auch eine Besserung seit der Wirtschaftskatastrophe 1923 unstreitig ist, doch erst die Zukunft wird zeigen können, ob es sich im Jahre 1924 schon um den Anfang des Neuaufstiegs unserer Wirtschaft handelte, oder ob der tiefste Punkt in dem Leidensweg unserer Wirtschaft nach 1924 liegt.

Trotzdem kann man nicht sagen, daß das Jahr 1924 durch seinen Verlauf für das Wirtschaftsleben Deutschlands eine Enttäuschung war. Es hat zwar jedem einzelnen Unternehmen, jedem einzelnen Gewerbe- und Handeltreibenden infolge der großen Kapital- und Kreditnot schwere Wunden geschlagen, es hat aber auch im Rahmen der Gesamtentwicklung unserer Wirtschaft seit dem Kriege Fortschritte aufzuweisen, die man als einen wesentlichen Aktivposten in der Wirtschaftsbilanz 1924 ansehen muß. Durch die Finanz- und Steuerpolitik des Reiches ist das Fundament unserer Wirtschaft, die Währung, gefestigt, durch das Sachverständigengutachten und die damit zusammenhängenden Gesetze die Lösung der Reparationsfrage nach wirtschaftlichen Gesichtspunkten in Angriff genommen worden, und last not least sind durch die bereits getätigten und noch zu erwartenden Handelsverträge die Voraussetzungen für den Wiederaufbau unseres Außenhandels geschaffen worden. Insofern hat uns das Wirtschaftsjahr 1924 wieder etwas vorwärts gebracht. Auch das anfängliche Mißtrauen in die Stabilität unserer Währung ist geschwunden, die Stabilisierungskrise scheint ihren Höhepunkt überschritten zu haben, desgleichen auch die Kapital- und Kreditnot, die seit der Einschaltung der Deutschen Golddiskontbank in den Zahlungsverkehr und dem Einfließen ausländischer Kredite in das deutsche Wirtschaftsleben nicht mehr in dem Maße auf unserer Wirtschaft lastet, wie noch vor einem halben Jahr. Auch im Warenverkehr selbst, im Verkehr zwischen Produzenten und Händlern auf der einen, und zwischen den Händlern und Konsumenten auf der anderen Seite hat sich die neue Situation bereits ausgewirkt und ist das alte Vertrauen zwischen Lieferanten und Kunden, ohne das sich ein vernünftiges Wirtschaftsleben nicht denken läßt, wieder eingekehrt.

Alles dies sind nicht zu unterschätzende Errungenschaften des Jahres 1924. So sehr man sich über sie auch freuen mag, so wenig darf man dabei doch außer acht lassen, daß mancher dieser Fortschritte sich nur durch Maßnahmen erreichen ließ, die die Wirtschaft aufs schwerste belasten und in dem Augenblick, in dem sie über das Ziel hinausschossen, auch nicht mehr im Interesse der Wirtschaft lagen. Das galt und gilt auch heute noch — trotz mancher, aber leider nur unzulänglicher Reformen — für die Finanz- und Steuerpolitik des Reiches, die in ihrer Brutalität weit über das für die Wirtschaft tragbare Maß hinausging. War die steuerliche Belastung der Wirtschaft schon in der ersten Hälfte des Jahres unerträglich, so mußte sie für die einzelnen Betriebe geradezu zur Katastrophe in dem Augenblick werden, in dem das Geschäft zum Stillstand kam und die Kapitalknappheit immer drohendere Formen annahm. Es ist zu hoffen und dringend zu wünschen, daß das Jahr 1925 auch in dieser Beziehung die längst erwarteten Reformen und damit ein vernünftiges, d. h. tragbares Steuersystem bringt.

Mit diesem Wunsche für das neue Jahr verbindet die Wirtschaft aber auch noch andere. Wenn nämlich das neue Jahr — wie es von berufener Seite gewünscht worden ist — die „Entfesselung sämtlicher produktiven Elemente" bringen soll, dann ist vor allem nötig, daß die Wirtschaft auch von den Fesseln befreit wird, die ihr in den letzten Jahren unter dem Zwang der Zeit, mehr aber noch aus Unkenntnis, aufgebürdet worden sind. Nur wenn für jeden einzelnen die vollkommene wirtschaftliche Freiheit wieder hergestellt wird, wenn die Kontrollgelüste des Staates über die Wirtschaft aufhören, können die produktiven Elemente entfesselt werden, dann kann auch praktisch Wiederaufbau getrieben werden. Eine Entfesselung der produktiven Kräfte — wer könnte dies dringender wünschen als die Wirtschaft selbst? Pflicht der Regierung aber ist es, hierzu die nötigen Voraussetzungen zu schaffen. Aende-

Allen unseren Lesern und Freunden die
Herzlichsten Glückwünsche
zum Jahreswechsel!
Redaktion und Verlag der „GUMMI-ZEITUNG".

rung des Steuersystems haben wir bereits angedeutet, Abbau der Eisenbahntarife, der Tarife für Post, Telegraph und Telephon, der sozialen Belastung usw. sind die weiteren Forderungen. Wird das neue Jahr hier eine Aenderung bringen? Wird die neue Regierung endlich einsehen, was der Wirtschaft not tut und der Wirtschaft geben, was der Wirtschaft ist?

An der Bereitwilligkeit der Wirtschaft, das Programm, Entfesselung der produktiven Elemente, durchzuführen, wird es nicht fehlen. Sie hat sich dafür und damit auch für das nunmehr beginnende Wirtschaftsjahr 1925 bereits eine Parole gegeben: Feuer unter die Kessel! Alle Mann an die Arbeitsstätte! Mit Volldampf dem neuen Jahr entgegen! (f)

Jahresberichte aus Fachkreisen.

Gummiwarenfabrikation.

„Bei einem Rückblick gelangen wir nur dann zu einem richtigen Schluß hinsichtlich des Ergebnisses, wenn wir auch dem Jahr 1923 eine Betrachtung widmen, denn dort liegen zum Teil die Ursachen des Zustandes, in dem wir uns heute befinden.

Das zweite Halbjahr 1923 brachte den Zusammenbruch unserer Währung; nur wenige wurden rechtzeitig gewahr, was das bedeutete. Wir rechneten mit Nullen, die man kaum noch zählen konnte, und glaubten noch zu verdienen, wo längst von einer Substanz-Verschleuderung gesprochen werden mußte. Die Intensität des traurigen Zustandes, in dem wir heute leben, die Geldknappheit und ihre den Handel hemmenden Folgen wurden in der Hauptsache damals erzeugt. Gewiß, es wurde vielfach zur Berechnung in fremder Währung übergegangen, aber die Preise waren doch nicht auf Basis der wahren Rohmaterialienpreise aufgebaut, sondern man rechnete die deutschen Preise zum Tageskurse um, vielleicht mit einem kleinen Zuschlag, anstatt sich in die Lage eines „hochwertigen" Neutralen zu versetzen und von diesem Gesichtspunkt aus zu kalkulieren. Weil dies nicht geschah, war das Erwachen bei Einführung der Rentenmark so betrübend. Man fand sich in der Rentenmark-Kalkulation nicht zurecht, war von den vielen Nullen noch ganz wirr und wurde mit Schrecken gewahr, daß die neu kalkulierten Verkaufspreise sich von den seitherigen so gewaltig unterschieden und so hoch ausfielen, daß man gar nicht hoffen konnte, noch ausländische Käufer zu finden, auf die man so sehr rechnete. Dies war der Zustand bei Beginn des neuen Jahres.

Wir rechneten nun in Rentenmark, was zur Folge hatte, daß infolge der dadurch bedingten hohen Preise eine Einschränkung der Produktion notwendig wurde. Das Ausland hatte sich für lange Zeit zu Inflationsmarkpreisen eingedeckt, desgleichen auch der inländische Handel, um die allzeit flüchtige Mark in Substanz anzulegen. Die Verbraucher aber hatten kein Geld; Arbeitslosigkeit und die niedrigen Gehälter fördern den Handel nicht, ebenso Steuern, wie sie in der Inflationszeit verordnet, für diese vielleicht zeitgemäß waren, bei einer stabilisierten Währung aber den Handel erdrückten. Wir hatten einerseits verminderte Kaufkraft, andererseits übermäßig besteuerte und durch soziale Abgaben erschwerte Produktion. Dazu kam, daß von vielen Fabrikanten und Händlern die Situation nicht nüchtern genug beurteilt wurde. Sie waren an Inflations-(Schein-)Gewinn-Aufschläge gewöhnt und konnten sich davon nicht trennen. Auch hoffte mancher, nachdem er seine Substanzverluste erkannt hatte, durch größere Aufschläge diese Verluste bald wieder ausgleichen zu können. So kamen Preise zustande, die niemand zahlen konnte. Die Folge war eine Absatsstockung. Dieser Zustand wiederum verursachte, daß die Firmen, die in bedrängte Lage gerieten, Geschäfte à tout prix machten. Man verfiel von einem Extrem in das andere: wenige Käufer und viele Konkurrenten. Die Preise wurden geworfen, nur um den Betrieb nicht stillegen zu müssen. Es gibt ja außer den Vereinigten Staaten kaum ein Land, wo die Geldknappheit nicht akut ist. Der internationale Handel ist noch immer gehemmt, der Geldumlauf ist behindert. Besonders war dies natürlich in Deutschland fühlbar, wo noch dazu die Banken Zinsen berechneten, die weit über den Zinsen des Auslandes lagen, die aber unsere Produktion, die auf Kredite angewiesen war, noch besonders verteuerten. Wenn jetzt auch am Ende des Jahres eine Besserung eingetreten ist, so kann von einer wesentlichen Besserung des Geschäftes doch kaum gesprochen werden. Es fehlen die Käufer, und wo sie vorhanden sind, stehen sich viele Konkurrenten gegenüber, die die Preise derartig herabdrücken, daß kein Gewinn verbleibt.

Dazu kommt, daß Rohgummi dauernd steigt und die Verkaufspreise nur langsam folgen, was wiederum einen Ausfall bedeutet. Jede Fabrik, die nur einen kleinen Gummivorrat zu billigen Preisen hat, glaubt dadurch, daß sie die Preise noch nicht erhöht, dem Konkurrenten einen Kunden entziehen zu können. Das mag in dem einen oder anderen Falle möglich sein, im ganzen genommen sind es aber doch nur Zufallsgeschäfte.

Wie wird nun das neue Jahr werden? Es ist schwer, zu prophezeien. Das eine aber ist ziemlich sicher, daß auch das kommende Jahr noch an den Folgen der Kriegs- und Nachkriegsjahre zu leiden haben wird. Die Entwicklung zu normalen Zeiten, die sicher kommen werden, geht nur sehr langsam vor sich, wie ja die letzten Jahre gezeigt haben, so daß man kaum hoffen kann, daß in 1925 plötzlich alles anders wird und gute Zeiten zurückkehren. Wir sind in unserer schnellebigen Zeit voller Ungeduld, müssen uns aber daran gewöhnen, daß unser Zeitabschnitt nur eine Episode darstellt. Wahrscheinlich werden unsere Nachkommen verwundert sein ob der schnellen Herstellung geordneter Zustände, über deren langsame Entwicklung wir heute klagen.

Rohgummi ist im letzten halben Jahre ständig gestiegen, ob er weiter steigt, ist nicht vorauszusehen. Man kann nur mutmaßen, daß eine Basis von 1 sh 6 d als Standard gelten wird. Die Preise bedürfen dann aber noch einer Regulierung nach oben, was immerhin eine gewisse Zeit bedingt.

Für das künftige Jahr ist noch besonders die Tatsache zu berücksichtigen, daß wir wahrscheinlich auch den ausländischen Handel in Deutschland spüren werden, nachdem die Absperrverordnungen beseitigt sind. Wir müssen unbedingt damit rechnen, daß uns dadurch eine neue Konkurrenz erwächst, die wir ja nicht ausschließen können, wenn wir selbst auf dem Weltmarkt Geschäfte machen wollen. Außergewöhnliche Anstrengungen werden nötig sein, unter anderem auch Herabsetzung der Steuer, um der ausländischen Konkurrenz mit Erfolg begegnen zu können.

Dabei sei uns gestattet, auf die Qualität hinzuweisen, die infolge der Preisdrückereien vielfach entsprechend „verbösert" wurde. Es ist dringend notwendig, daß wir zu guten Qualitäten und Ausführungen zurückkehren; denn letzten Endes wird die Kundschaft sich von minderwertigen Erzeugnissen abwenden, abgesehen davon, daß das deutsche Fabrikat nicht in den Ruf „billig und schlecht" gelangen darf. Inzwischen müssen wir daran arbeiten, uns betriebstechnisch und qualitativ auf eine Höhe zu bringen, in der uns das Ausland nicht übertrifft. Dann wird es auch möglich sein, daß wir die Stellung erringen, die uns gebührt. Hoffen wir, daß, wenn wir im nächsten Jahre das Jahr 1925 Revue passieren lassen, von besseren Zukunftsaussichten gesprochen werden kann. Damit wir uns vor Enttäuschungen bewahren, ist es gut, wenn wir im kommenden Jahre noch nicht auf große Verdienste rechnen."

Hopla.

* * *

„Einst und jetzt! — Wenn in früheren Jahren der gewissenhafte Geschäftsmann zur Jahreswende sein Soll und Haben abschloß, wußte er von vornherein — wenn sich nicht ganz besonders mißliche Geschäftsvorfälle des verflossenen Jahres ereignet hatten — daß er ein Plus zu verzeichnen haben werde, und mit mehr oder weniger Befriedigung konnte er auf das zurückliegende Jahr blicken.

Seine und seiner Angestellten und Arbeiter Tätigkeit war nicht vergebens gewesen, sie hatte Früchte getragen, und neue Hoffnungen begleiteten die Arbeit im frisch angefangenen Geschäftsjahr.

Aus dem Ergebnis der Bilanz und aus dem Geschäftsgebaren des verflossenen Jahres konnte er die Konsequenzen ziehen, und für das neue Geschäftsjahr mit ziemlicher Sicherheit Anordnungen treffen, die ihm mehr Gewinn in Aussicht stellten. Seine getroffenen Dispositionen hatten in dem Ergebnis der letzten Bilanz eine feste Grundlage, eine ziemlich sichere Handhabe. Der Uebergang eines abgelaufenen Geschäftsjahres in das neue vollzog sich ruhiger und übersichtlicher als heute; bei den damaligen geordneten und ziemlich gleichbleibenden Geschäftsverhältnissen war auch ein Blick in die allernächste Zeit eher möglich als heute.

Wenden wir unseren Blick zurück auf das verflossene Jahr, so sehen wir nicht viel Gutes. Die ersten Monate brachten fast für alle Fabriken unserer Industrie einen starken Rückgang in der Produktion. Die allgemeine Geld- und Kreditnot ließ kein Geschäft aufkommen, Arbeitsverkürzung und zeitweise Stillegungen mußten vorgenommen werden, die Geldeingänge wurden immer spärlicher, während andererseits die Ausgaben für Löhne, Gehälter, Ausgleichszahlungen fast in

gleicher Höhe blieben und die Steuerlasten ins Ungeheuerliche stiegen. Die schließlich nicht mehr zu vermeidende Entlassung von Arbeitern ist zwar im privaten und volkswirtschaftlichen Interesse sehr zu bedauern, doch konnte diese Maßnahme schließlich nicht mehr umgangen werden.

Diese allgemeine Depression war das treibende Rad für viele Unternehmen unserer Industrie, Verkäufe um jeden Preis vorzunehmen, und diese niedrigen Verkaufspreise blieben nicht ohne Rückwirkung auf die Auslandspreise. Das Ausland folgte notgedrungen diesen Preisen und wirft nun fortgesetzt immer mehr und mehr Gummiwaren auf den deutschen Markt. Der billige Verkauf unserer heimischen Industrie dauerte an, immer in der irrigen Erwartung, daß die nächste Zeit eine geschäftliche Besserung bringen werde, die den angerichteten Schaden wieder ausgleicht.

Die der Industrie aufgebürdeten Steuerlasten, die vielfach nur noch durch Substanzangreifung gedeckt werden können, taten noch ein übriges, um den allgemeinen Geschäftsgang zu hemmen. In der Zeit der größten Not waren die Verhältnisse so zugespitzt, daß es hieß: „Hier Ware, bitte Geld", und selbst die besten und treuesten Kunden bekamen nur ein Bruchteil der bestellten Waren, um nach Bezahlung derselben wieder den gleichen Teil zu erhalten.

Es war, so widersinnig dies auch klingen mag, einesteils gut, oder als glücklicher Umstand zu betrachten, daß es fast allen Unternehmen, gleichviel ob Fabrikant oder Händler, in dieser Beziehung gleichging, wodurch auf beiden Seiten Verständnis für die traurigen Verhältnisse vorhanden war, und ernster Einspruch gegen diese Geschäftshandhabung von keiner Seite erhoben wurde. Die Luft war von einem Mißtrauen in höchster Potenz geschwängert, der Rohstofflieferant traute der Fabrik nicht mehr und sicherte sich gegen Verluste, so gut er nur konnte, das gleiche tat der Fabrikant dem Käufer gegenüber, ein Keil trieb den anderen.

Und dabei ging von der Regierung — es klingt wie reiner Hohn — immer die dringende Aufforderung und Mahnung an die Industrie, die Produktion derart zu steigern, daß die Friedenserzeugung überboten wird.

Die Mittel zu dieser vermehrten Produktion waren aber in keinem Werk vorhanden, und die Regierungs- und Reichsbankmaßnahmen unterbanden jeden inländischen Kredit: auf der einen Seite mußten die kargen Geldeingänge an das Finanzamt unter den verschiedensten Steuernamen abgeliefert werden, und auf der anderen Seite rief der Empfänger dieses Geldes: Erzeugt, erzeugt so viel, als irgend möglich, nur dann ist ein Vorwärtskommen möglich. Diese Mahner in ernster Zeit dachten aber nicht daran, daß man einer Kuh, die fortgesetzt gemolken werden soll, das Futter nicht entziehen darf!

Zum Glück hatte das Ausland mehr Verständnis für die Not unserer Industrie, und räumte den Beziehern der ausländischen Rohmaterialien den gewünschten Kredit ein, so daß unsere Industrie wenigstens nicht ganz zum Daniederlegen gebracht wurde.

Eines der traurigsten Kapitel des vergangenen Jahres waren die schon erwähnten niedrigen Verkaufspreise, die für viele Artikel monatelang unter dem Gestehungspreise lagen. Versuche einzelner Firmen, in dieser Hinsicht Wandel zu schaffen, waren leider vergebens und scheiterten an dem Widerstand einzelner. Während die Rohgummipreise eine Steigerung von rund 70 Prozent aufwiesen, blieben die Verkaufspreise fast ohne Ausnahme auf der gleichen Höhe, und die im November vorgenommene Erhöhung der technischen Preise steht noch lange nicht im richtigen Verhältnis zu den Weltmarktpreisen der Rohmaterialien, bzw. zu den Gestehungskosten der einzelnen Artikel.

An dieser Stelle nochmals eine Uebersicht zu geben über die Preissteigerungen verschiedener Rohmaterialien und über die weit zurückgebliebenen Verkaufspreise, ist zwecklos, da hierüber in der Gummizeitung zu geeigneter Zeit genügend berichtet wurde.

Wie groß der Substanzverlust in der Gummiindustrie ist, werden wir erst ermessen können, wenn noch mehr Bilanzen für das letzte Geschäftsjahr vorliegen. Bei der im Frühjahr aufgestellten Goldbilanz waren die Verhältnisse noch zu verworren und die Preise für viele Inlandsprodukte noch nicht geregelt, so daß ein ordentlicher Ueberblick über den Substanzverlust nicht genau möglich war, und erst der Abschluß des letzten Geschäftsjahres wird uns dieses traurige Ergebnis klar vor Augen führen.

Wir können nicht unerwähnt lassen, daß die Gummiindustrie das ganze verflossene Jahr gegenüber der ausländischen Konkurrenz zu teuer produziert hat, wir haben zu viel Lohn für die einzelnen Artikel ausgegeben. Die Leistung der Arbeiter reicht durchschnittlich noch lange nicht an die Friedensleistungen heran, und im Zusammenhang mit dem starren Festhalten an dem Achtstundentag schleppt der Fabrikant fortgesetzt eine schwere, unsichtbare Kette mit sich herum, aber auch die Arbeiter selbst haben sich mit dieser Arbeitszeit eine Wunde beigebracht, deren Schmerz sie wohl fühlen, deren Heilung sie aber in vollständiger Verkennung der allgemeinen schlechten wirtschaftlichen Lage vorläufig noch Schwierigkeiten entgegen setzen. Ueber diesen Punkt müssen wir hinauskommen, es muß schließlich auf allen Seiten die Erkenntnis Platz greifen, daß wir durch die verkürzte Arbeitszeit und die damit verbundene verminderte Produktion nur dem Ausland in die Hände arbeiten. Das Ausland gibt dem deutschen Arbeiter Recht, wenn er nur 8 Stunden arbeitet, selbst aber halten sich diese schürenden Elemente nicht an diese Arbeitszeit, in der richtigen Erkenntnis, Deutschland dadurch wirtschaftlich zu schwächen, u. z. zu ihrem eigenen Vorteil. Hoffentlich ist die Zeit nicht mehr allzufern, in der unsere besonnenen, einsichtsvollen Arbeiter — und zum Glück haben wir noch solche — in dieser Beziehung auf ihre Kollegen mit Erfolg einwirken können.

Die Entschließung des deutschen Handels- und Industrietages vom 10. Dezember in Berlin, in der die Ratifizierung des Washingtoner Zeitabkommens abgelehnt wird, da es dem deutschen Wirtschaftsleben keinerlei Vorteile, sondern nur schwere und schädigende Gefahren bringen kann, ist sehr beachtenswert.

Ein weiterer Punkt unserer zu teuren Produktion ist der, daß wir uns die technischen Errungenschaften des Auslandes bezügl. der Herstellung verschiedener Artikel noch nicht genügend dienstbar gemacht haben. Wohl haben einzelne Werke unserer Industrie in den Jahren der Inflation Versuche mit neuen Auslandsmaschinen gemacht und gute Resultate erzielt, zur größeren Indienststellung dieser Einrichtungen scheint es aber noch nicht gekommen zu sein. Bei dem derzeitigen Geldmangel wird wohl manche gewünschte Neuanschaffung zurückgestellt werden müssen, damit zunächst die inzwischen notwendig gewordenen Reparaturen oder Erneuerungen vorhandener Maschinen, die seit Kriegsbeginn bis jetzt viel gelitten haben, in der erforderlichen Weise durchgeführt werden können.

Fassen wir die erwähnten 3 Punkte, die Ueberlastung mit Steuern, die verminderte Arbeitsleistung und das teilweise Fehlen geeigneter neuzeitlicher Maschinen zusammen, so wird es jedem Unternehmer klar werden, daß mit allen Mitteln versucht werden muß, hier Wandel zu schaffen, wenn wir nicht von der ausländischen Konkurrenz noch mehr an die Wand gedrückt werden sollen. Die Zeiten sind zu ernst, um hinsichtlich der erwähnten Uebelstände auch nur eine Minute untätig zu bleiben; das Ziel, das die Gummiindustrie unbedingt erreichen muß, wenn sie nicht langsam aber sicher zugrundegehen will, steht noch weit, und nur rastloser Eifer und Verbesserungen auf dem Gebiete der Erzeugung können uns diesem Ziel näher bringen.

Die regere Tätigkeit in anderen Industriezweigen läßt uns hoffen, für die nächste Zeit etwas stärker und regelmäßiger beschäftigt zu werden, auch die Nachfrage nach Reifen aller Art scheint im Steigen begriffen zu sein. Dagegen wird uns das Exportgeschäft durch die neuen hohen Zollmauern sehr erschwert werden. Durch den verminderten Absatz nach dem Ausland wird das Angebot auf dem deutschen Markt bedeutend stärker werden, und der tolle Konkurrenzkampf wird wieder mit Preisunterbietungen und Verkäufen um jeden Preis einsetzen.

Während wir diese Zeilen schreiben, tagt in Hannover eine Versammlung der Fabriken, um über die Preisfrage in technischen Artikeln eine Einigung zu erzielen; unsere besten Wünsche begleiten diese Arbeiten, und wir wollen hoffen, daß die aufgewendete Mühe nicht vergebens war.

Wenn es auch eine undankbare Aufgabe ist, für die nächste Zeit Voraussagungen zu machen, so dürfte es dennoch nicht zu gewagt sein, wenn angenommen wird, daß die Beschäftigung unserer Industrie zunächst einer Besserung entgegengeht; ob diese aber anhält, hängt ganz von der zukünftigen allgemeinen wirtschaftlichen Lage ab.

Die zu erwartende stärkere Beschäftigung bietet aber noch lange keine Veranlassung, die Zukunft in rosigem Licht zu sehen, solange wir noch mit den vorerwähnten Hemmungen rechnen müssen.

Hoffen wir, daß unsere Erwartungen im neuen Jahre nicht zuschanden werden, und daß sich unsere schwergeschädigte Industrie nach jahrelangem Daniederliegen endlich wieder etwas erholen kann."

D. E.

* * *

Der Gummiwaren- und technische Handel im Jahre 1924.

„Himmelhoch jauchzend — zum Tode betrübt", das ist in kurzen Worten das Kennzeichen des abgelaufenen Jahres.

Am Anfange waren die Hoffnungen für ein „gutes" Jahr groß, wohl allzugroß, als daß sie hätten erfüllt werden können. Der Rentenmark wurde mit Vertrauen begegnet, das wahnsinnige Rennen um

wertbeständige Anlagen hatte endlich ein Ende gefunden. Schien es da verwunderlich, daß man glauben mochte, es kehrten die guten alten Zeiten wieder? Aber die Vorbelastung, die aus der Inflationszeit übernommen werden mußte, erwies sich doch schwerer, als gedacht und in Rechnung gestellt war.

Der Geschäftsgang litt gar bald unter diesen Folgen. Dazu kamen weiterhin die Wirkungen der Festlegung der deutschen Währung. Größtenteils geschah sie auf Kosten der Kreditfähigkeit des Hauptabnehmers, der Industrie, die zum großen Teil starke Einschränkungen vornehmen mußte. Während Staat und Gemeinden in den letzten Jahren ihre Ausgaben nur durch die Notenpresse deckten und damit die Inflation eigentlich schufen, griffen sie nunmehr zum Mittel einer Besteuerung, die bewußt auf eine Verminderung der Substanz hinauslief.

Das mußte die Kaufkraft schwächen. Im Gegensatz zu früheren Zeiten wurden daher Aufträge nur auf kleine Mengen und in sehr zurückhaltender Weise erteilt.

Durch den Angleich vieler Warenpreise an den Goldwert machte sich der Kapitelschwund oftmals geradezu erschreckend geltend. Ueberall bestand große Geldknappheit, die schließlich zu zahlreichen Geschäftsaufsichten und Konkursen führte. Der durch verringerte Absatzmöglichkeiten besonders stark gewordene Wettbewerb tat ein Uebriges, um die Käufer zu unerfüllbaren Forderungen hinsichtlich Kreditwährung zu veranlassen.

Der Geldeingang war äußerst langsam und schleppend. Während die Abnehmer des technischen Handels längst zwei und drei Monate Ziel in Anspruch nahmen, waren die Gummiwarenfabriken nur zögernd dazu übergegangen, den berechtigten Forderungen auf Einräumung erträglicher Zahlungsbedingungen zu entsprechen.

Die Kriegs- und Nachkriegszeit ließ im technischen Handel eine Unzahl von Existenzen entstehen, die, ohne eine fachliche Ausbildung zu besitzen, sich in den Handel eingedrängt haben und nun mit unsinnigen Angeboten das Geschäft beunruhigen. Wenn überhaupt Aufträge erzielt werden wollen, ist schärfste Kalkulation notwendig. Das ist natürlich auch von wesentlichem Einfluß auf den tatsächlichen Verdienst.

Die Fabriken selbst, die doch ein Interesse an einer kaufkräftigen Händlerschaft haben sollten, tragen dazu bei, die Wettbewerbsverhältnisse zu verschärfen, indem sie fast in jeder größeren Stadt ein Vertreterlager errichten und durch direkte Lieferungen einen erheblichen Teil des anfallenden Bedarfes decken, der dadurch den Händlern entgeht.

Auch die sogenannten Händlerfabriken nehmen es mit dem Händlerschutz nicht immer sehr genau. Der Begriff „Wiederverkäufer“ ist so dehnbar, daß es im Streitfall nicht schwer fällt, eine plausible Erklärung zu geben. Leider ist es auch so, daß, sobald ein Artikel, um dessen erste Einführung sich der Händler bemühen durfte, anfängt zugkräftig zu werden und ein gutes Geschäft verspricht, die Fabriken ihn plötzlich selbst vertreiben wollen und Mittel und Wege dafür finden.

In das abgelaufene Jahr fällt auch die Aufhebung der Asbestkonvention. Der Verdienst an Asbestfabrikaten war stets unzulänglich. Die Reverszeichner mußten auf manches Geschäft verzichten, das die Außenseiter mit niedrigeren Preisen direkt machen konnten. Deshalb ist für den Händler die jetzige freie Preisgestaltung kein besonderer Nachteil. Er muß nun eben sehen, so billig wie möglich einzukaufen.

Die Geschäftsaussichten des neuen Jahres werden natürlich von der allgemeinen Wirtschaftslage beeinflußt sein. Leider ist noch so vieles krank am deutschen Wirtschaftskörper. Der Wiederaufbau, der sich noch keineswegs vollzogen hat, und die Erfüllung der ungeheuren Lasten aus dem Dawes-Gutachten erfordert auch vom Handel verständnisvolles Zusammenhalten aller Kräfte, um über die Schwierigkeiten hinwegzukommen.“ L. S.

* * *

Aus der Händler-Perspektive.

Man ist nach der Inflationszeit mit großen Hoffnungen in das Jahr 1924 hineingegangen. Auch in unserer Gummiwaren-, technischen und chirurgischen Branche und in den zahlreichen Nebenzweigen unserer Industrie hat man angenommen, daß im Verlauf des Jahres 1924 eine fühlbare Besserung einsetzen würde. Betrachtet man heute die Geschäftslage im allgemeinen und im besonderen in unserer Branche, so muß man allerdings von einer gewissen Enttäuschung sprechen.

Unsere Branche hat alles getan, um über die prekären Zeiten hinwegzukommen. 1924 ist nicht etwa ein verlorenes Jahr gewesen, denn die Stagnation hat zahlreiche Möglichkeiten geschaffen, an den Aufbau und den Umsatz neuer Artikel heranzutreten. In der „Gummi-Zeitung“ ist ja genugsam auf die zahlreichen Neuheiten hingewiesen worden. Es ist wohl selten soviel „entdeckt“ oder „erfunden“ worden wie 1924. Damit ist abermals der Beweis erbracht worden, daß Gummi ein Allerwelts-Artikel ist. Durch diese Entwicklung kam die Händlerschaft in die günstige Lage, den Wünschen des Konsums weitestgehend entgegenkommen zu können.

In jedem Jahre haben wir gewisse Zeiten der Hochflut durchzumachen. So war es auch 1924. Allerdings wurden diese durch den allgemeinen Mangel an Geldmitteln beeinträchtigt. Es ist eine merkwürdige Erscheinung des letzten Jahres gewesen, daß man auf der einen Seite nicht unbefriedigt war, auf der anderen Seite aber mit Sorgen dem nächsten Tage entgegensah. In der Branche waren abwechselnde Strömungen vorhanden, die der eine zu seinem Vorteil auszunutzen vermochte, während der andere das Nachsehen hatte. Man durfte sich, im Gegensatz zu früheren Zeiten, nicht so sehr auf Spezialisierungen einstellen, sondern mußte sich das ganze weite Gebiet unserer Industrie als Verkaufsmöglichkeiten zunutze machen. Von Bedeutung war, daß die alte Kundschaft treu zur Stange hielt. Viele Firmen, die nur der Krieg und die Nachkriegszeit erzeugt und hochgebracht hatte, haben das Jahr 1924 nicht überlebt. Es sollen hier keine statistischen Zahlen über Konkurse und Geschäftsaufsichten, Insolvenzen und dergleichen gegeben werden. Aber auch diese Zahlen haben in 1924 sehr zum Leidwesen der Branche gesprochen. Dabei soll nicht übersehen werden, daß Kauflust vorhanden war, daß es aber an Kaufkraft mangelt. Sicherlich sind die Debitorenseiten der Geschäftsabschlüsse heuer recht erheblich. Viele hätten sicherlich den guten Willen, ihren Verpflichtungen nachzukommen, waren dazu aber nicht in der Lage. Selbst große Firmen mußten sich an die Lieferanten unserer Branche mit der Bitte um Zahlungsaufschub wenden. Wer scharf durchging, verlor nicht allein den Kunden, sondern mußte auch infolge der langsamen Gerichtsbarkeit monatelang warten, bis er Befriedigung fand.

Es wäre falsch, wollte man Pessimist werden. Unsere Branche hat es noch immer verstanden, selbst die größten Schwierigkeiten zu überwinden. Von der Räumung gewisser Gebiete im Westen unseres Vaterlandes hat die deutsche Händlerschaft unserer Branche sich eine allgemeine Besserung versprochen. Anläufe haben sich eingestellt. Aber gar mancher Wunsch ist im Sande verlaufen. Die Konkurrenz des Auslandes hat sich in einer großen Anzahl unserer Verkaufsartikel als machtvoll erwiesen. Sehr viele umfangreiche Dispositionen seitens der Besteller mußten wieder zurückgezogen werden. Man braucht nur an die Messegeschäfte in Leipzig, Frankfurt, Köln, Wien, Breslau und anderen Orten zu denken.

Ohne intensivste Arbeit wird es auch 1925 nicht gehen! Die teilweise unerhörten Lasten, die uns allenthalben aufgebürdet sind, scheint der einzelne noch garnicht recht zu spüren. Man lebt, man arbeitet, man verdient, man fristet das Leben. Aber damit ist es nicht getan. Ebenso, wie der Verbraucher heute an allen Ecken und Enden spart, ebenso müssen auch unsere Fachleute wieder das Sparen lernen. Der Rückhalt, der in angesammelten Werten liegt, ist wohl einer der wichtigsten Faktoren, deren wir auch in unserer Branche bedürfen, um wieder auf das richtige Gleis zu gelangen. Wer von unseren Fachleuten hat noch ausgiebige Guthaben? Die allerwenigsten! Wer vermag umfangreiche Dispositionen zu treffen, Gummiplatten, Verpackungen, Verdichtungen, Gummistoffe, Fabrikbedarfsartikel und dergleichen auf Lager zu kaufen, um den Wünschen der Kundschaft auf schnelle Lieferung zu entsprechen? Das Geschäft hat sich in den letzten Jahren von der Hand in den Mund vollzogen. Was uns fehlt, sind Sanierungskredite, die nicht allein dem Erzeuger zugute kommen, sondern auch dem Händler unserer Industrie! Preisdrückerei, Preisschleudereien, ja selbst Abstoßung von Waren um jeden Preis mit dem einzigen Ziele, Geld in die Finger zu bekommen, haben sich breit gemacht. Die laxe Auffassung merkantiler Gepflogenheiten hat sich auch in unserer Branche breit gemacht.

Unsere Branche ist vom Export und Import abhängig. Der Auslandsmarkt hat uns bisher wenig Aussichten geboten. Ist es nicht angängig, eine Auslandszentrale auch für die Händlerschaft zu schaffen? In großen Industriekonzernen ist man der Auffassung, daß eine Besserung nur durch die Bildung von Syndikaten für Fertigprodukte ermöglicht wird. Man soll in Zukunft solche Bildungen nicht allein auf die Erzeuger beschränken, sondern auch auf den Handel ausdehnen!

Hoffnung ist alles! Uns hilft immer wieder die Hochhaltung unserer Qualitäten. Die Güte deutscher Gummiwaren ist der Wegweiser, dem wir zu folgen haben. Dabei helfen uns neue Produktions-, aber auch neue Absatz- und Verkaufsmethoden. Und deshalb muß der deutsche Händler unserer Branche ständig studieren, lernen und auf der Hut sein! Der Kampf ist härter denn je geworden.

Aber wir werden uns auch in unserer Branche nicht unterkriegen lassen!

Das verflossene Jahr ist ein Lehrjahr gewesen. Daß es uns hinsichtlich mancher Neuheiten eine Entwicklung nach oben gebracht hat, ist nicht zu bestreiten. Noch mehr als bisher heißt es für unsere Händlerschaft einmütig Hand in Hand zu arbeiten zu dem großen Ziele eines allgemeinen Aufschwunges. Der deutsche Gummiwarenhändler, der deutsche technische und chirurgische Wiederverkäufer wird zum Jahreswechsel mit uns den Wunsch hegen:

Endlich Besserung für 1925!

L. I. L. Schmidt.

* * *

Das Geschäft im chirurgischen Handel.

Als 1914 der Krieg begann und manch weitblickender Geschäftsmann mit immer sorgenvolleren Blicken in die Zukunft sah, je zahlreicher sich die Schar unserer Feinde mehrte, hatte wohl niemand geahnt, daß uns eine Zeit bevorstünde, die mit Not und Kummer über ein Dezennium anhalten sollte. Dieses Jahrzehnt liegt nun voll abgeschlossen hinter uns. Daß das letzte Zehntel dieser Zeit gegenüber seinen Vorgängern noch am erfolgreichsten war, mag uns eine Wohltat für alles Ausgestandene sein. Diesem letzten Zehntel verdanken wir vor allem die fast vollständige Stabilität der wirtschaftlichen Verhältnisse, und diese Beständigkeit drückt auch der Lage im chirurgischen Handel ihren Stempel auf. Die Hoffnungen, die wir zu Beginn des abgelaufenen Geschäftsjahres hegten, hatten uns nicht betrogen. Wir können also zufrieden sein.

Bis vor ungefähr einem Vierteljahre gestalteten sich die Geschäftsverhältnisse fast gleichwertig mit denjenigen aus der Zeit vor dem Kriege. Wir sind im Laufe der Zeit genügsam geworden und fühlen uns von diesem Erfolge schon befriedigt. Dann aber machten sich zwei Nachteile fühlbar: einesteils zeigten die Warenpreise gewisse Schwankungen, indem ein Artikel bezgl. seiner Gestehungskosten stieg, der andere fiel, und andernteils, indem sich eine Schwächung der Kaufkraft des Publikums bemerkbar machte. Beides brachte eine gewisse Unruhe, der jedoch im großen ganzen keine übertriebene Bedeutung beizumessen ist. Der erstgenannte Nachteil kann übrigens leicht behoben werden, wenn die Händlerschaft laufend über Preisschwankungen informiert wird. Dies wird im kommenden Jahre wohl auch sicher zu erwarten sein.

Weit ernster zu nehmen ist die mangelnde Kaufkraft des Publikums. Sie ließ sich so recht im Laufe des Weihnachtsgeschäftes beobachten. Nur praktische Gegenstände fanden Abnehmer. Allerdings ist auch dies noch mit der Einschränkung zu verstehen, daß die betreffenden Gegenstände nicht über eine gewisse Preislage hinausgehen durften. Hierin liegt die Ursache, daß z. B. Bidets, Krankentische, Zimmerklosetts, Wringmaschinen und dergl., die sonst zur Weihnachtszeit gern gekaufte Artikel waren, diesmal keine Käufer fanden und Ladenhüter wurden. Die Kriegs- und Inflationszeit hatten in die Bestände der Kleider- und Wäscheschränke solche fühlbare Lücken gerissen, daß Ergänzungskäufe hierin dem Publikum wichtiger erschienen als jene Gegenstände, die mehr der Bequemlichkeit dienen. Es fehlt eben allerorts am nötigen „Kleingeld". Möge Fortuna im kommenden Jahre mit allen Erwerbstätigen ein recht großes Einsehen haben, damit auch der chirurgische Händler von der Fülle des Geldsegens profitieren kann.

Noch ein anderes Charakteristikum zeigte das abgelaufene Geschäftsjahr. Mit der Stabilisierung der Geldverhältnisse hob wieder das Untier „Schleuderei" das Haupt und tat dem reellen Handel manchen Abbruch. Sogar größere Firmen scheuten sich nicht, bei Direktangeboten die Preise zu unterbieten. Der Verfasser dieser Zeilen hat selbst einen solchen Uebeltäter der Konvention zur Anzeige gebracht, der nun den Folgen seiner unfairen Handlungsweise entgegensieht. Es wäre sehr zu wünschen, daß jeder einzelne Geschäftsmann, dem gleiche Offerten zu Ohren kommen, unnachsichtlich auf dieselbe Weise zu Werke ginge, damit endlich einmal mit den Unterbietungen aufgeräumt würde. Gewaltgeschäfte haben noch niemandem Segen gebracht; sie dienen aber dazu, den ortsangesessenen Händler in den Augen der Verbraucher zu diskreditieren. Mitleid wäre hier am falschen Platze. Vielleicht, daß auch die in manchen Fällen über solche Firmen verhängte Geschäftsaufsicht Wandel schafft. Der Volksmund hat eine Redensart, daß es keinen Baum gibt, der bis zum Himmel wächst; wir meinen, daß die Schleuderei der schlechteste Dünger für diese Bäume ist. Hoffen wir, daß wir im kommenden Jahre weniger Grund zu Klagen über solche Geschäftsunsitten haben werden. Jedenfalls hat der reelle Handel sich immer noch am besten bewährt.

Eine weitere üble Erscheinung war ferner das Wiederaufleben des Pumpgeschäftes. Damit soll nicht etwa die Einräumung eines Zieles von seiten der Fabrikanten gemeint sein, denn hierin liegt nur eine Auswirkung der Kreditkäufe von seiten der Konsumenten. Gerade weil die Geschäftsleute ihre Außenstände von den Kunden so schwer einbekommen, sind sie meist genötigt, gleichfalls von ihren Lieferanten einen kurzfristigen Kredit in Anspruch zu nehmen. Hierbei ist die Beobachtung eigenartig, daß es gerade die wirtschaftlich am besten gestellten Kreise der Konsumenten sind, die mit der Regulierung ihrer Rechnungen unvernünftig lange warten. Der Geschäftsmann kann auf welche Weise immer suchen, zu seinem Gelde zu kommen, immer wird er als sicherstem Erfolg eine Mißstimmung buchen können. Die Aufkündigung von Geschäftsbeziehungen als Folge einer Mahnung gehört nicht einmal zu den Seltenheiten. Vielleicht benutzt die Redaktion unserer verehrten „Gummi-Zeitung" diesen Umstand zu einem Preisausschreiben, wie ein Händler seine Außenstände eintreibt, ohne Stoßseufzer bei den Kunden auszulösen. (Wer dieses Problem lösen könnte! D. Red.)

Wir alle, die wir schon lange vor dem Kriege unser chirurgisches Geschäft betrieben haben, kennen die angeführten Unannehmlichkeiten des Handels schon von damals her. Die Menschen sind sich eben in all ihren Vorzügen und Nachteilen trotz Krieg, Revolution und Inflation gleichgeblieben. Weil dem aber so ist, werden die zitierten Geschäftsübel wohl ein ewiger Grund für ein Klagelied bleiben.

Wie gesagt, das abgelaufene Jahr war befriedigend. Was uns das kommende bringen wird? So undurchsichtig, wie diesmal die Zukunft mit den beginnenden Reparationszahlungen, den verworrenen wirtschaftlichen und politischen Verhältnissen im Inlande und schließlich den außenpolitischen Drangsalen mit all den noch garnicht abzusehenden und vorauszuahnenden Folgen ist, war noch kein beginnendes Jahr. Es ist wie das verschleierte Bild zu Saïs. Wer hätte den Mut, den Schleier zu lüften? May.

* * *

Guttapercha und Balata.

Für die Guttapercha-Waren- und Balata-Treibriemen-Industrie ist das zu Ende gehende Jahr im allgemeinen wenig erfreulich gewesen. Wichtige Absatzgebiete sind uns auch heute noch fast ganz verschlossen, und um die zur Ausschreibung gelangten größeren Objekte entspann sich in vielen Fällen ein so erbitterter Konkurrenzkampf, daß von einem Nutzen nicht mehr gesprochen werden konnte. Eine Fortsetzung der Preisunterbietungen würde die Gefahr von Qualitätsverschlechterungen heraufbeschwören, die auf den Ruf unserer, als Vertrauensartikel zu betrachtenden Fabrikate nur schädlich einwirken könnte.

Sehr erschwert wurde das Geschäft durch den äußerst unbefriedigenden Eingang der fälligen Rechnungsbeträge, eine Folge der allgemeinen Kapital-Knappheit.

In den letzten Wochen sind Anzeichen einer leichten Besserung in unserer Industrie bemerkbar; ob diese anhalten werden, ist bei der großen Unsicherheit der Lage kaum vorauszusagen. R.

* * *

Die Asbest- und Packungsindustrie im Jahre 1924.

Es ist an der Zeit, wieder einmal Rückschau zu halten über einen Jahresabschnitt mühevoller und sorgenreicher Arbeit. Nicht allzu viel von dem, was wir uns am Anfang des abgelaufenen Jahres erhofft haben, ist zur Wirklichkeit geworden. An seinem Vorgänger gemessen, konnten wir uns aber im Jahre 1924 wenigstens der Wohltaten einer ungestörten Stabilität unserer Währung erfreuen und waren dadurch den vielerlei Gefahren wechselvoller, oft katastrophaler Preisschwankungen entrückt, derer wir uns heute, trotzdem sie doch nur kurze Zeit zurückliegen, nur noch traumhaft erinnern.

Im allgemeinen konnten die Aussichten auf eine Geschäftsbelebung am Anfang des abgelaufenen Jahres nicht als ungünstig bezeichnet werden. Durch verbesserte Absatzmöglichkeit konnten viele stillgelegten Betriebe wieder aufgenommen und zahlreiche Betriebseinschränkungen wieder rückgängig gemacht werden. Der Bedarf an technischen Artikeln fing an, sich wieder zu heben, und unter diesen Verhältnissen entwickelten sich die Geschäfte in der Asbestindustrie in den ersten Monaten des abgelaufenen Jahres in einer Weise, die bescheidene Wünsche nicht ganz unerfüllt gelassen hat. Die Entwicklung wurde durch die andauernde Geld- und Kreditnot allerdings stark gehemmt. Diese machte sich in stärkstem Maße allgemein fühlbar und zwang jedermann, seine

Dispositionen auf das unbedingt Notwendigste zu beschränken. Auch das Industriegebiet konnte in nur unzulänglichem Maße als Absatzgebiet wieder erschlossen werden, und im Laufe des Sommers machte sich daher wieder eine Stagnation des Geschäftslebens bemerkbar, die als außerordentlich drückend empfunden wurde und zu sehr pessimistischen Betrachtungen Anlaß bot. Die Verhandlungen über das Dawes-Gutachten weckten dann die alten Hoffnungen, daß der Weg nunmehr endgültig wieder aufwärts führen würde, und die Annahme des Sachverständigen-Gutachtens nach langwierigen und schwierigen Verhandlungen der beteiligten Regierungen wurde allgemein als der Wendepunkt in unserer Wirtschaftsgestaltung begrüßt.

Als erste und wichtigste Auswirkung der getroffenen Vereinbarungen hatten wir zunächst die wirtschaftliche Befreiung des Ruhrgebietes zu verzeichnen und durch das Fallen der bisherigen Zollschranken und die Wiederherstellung der deutschen Hoheitsrechte auch in den militärisch noch besetzten Gebietsteilen unsere wirtschaftliche Handlungsfreiheit zurückgewonnen. Eine gewisse Belebung der Geschäfte hat sich unverkennbar bemerkbar gemacht, wenn sie sich auch nicht in so stürmischen Bahnen vollzogen hat, wie allzu optimistisch Gestimmte erhofft hatten. Der Geldmangel macht sich für einen raschen Geschäftsaufschwung immer noch sehr störend bemerkbar. Wenn uns auch erhebliche Kredite aus dem Dawes-Abkommen zugesichert sind, so ist doch eine gewisse Zeitspanne erforderlich, bis der finanzielle Blutzustrom in die vielen Zellen unseres Wirtschaftskörpers sich mit der erforderlichen Kraft auswirken kann.

Unter dem Schutze der Asbest-Konvention hat sich die Preisgestaltung in geregelten Bahnen vollzogen. Das Reversabkommen mit der Händlerschaft hatte sich, so lange es im abgelaufenen Geschäftsjahr noch bestand, durchaus bewährt, zumal im Juli die Verdienstspanne für den Händler über den Rabatt von 15 Prozent hinaus durch die hinzugekommenen Vorteile eines abgestuften Mengen-Rabattes erweitert wurde. Wenn damit auch nicht allen Wünschen der Händlerschaft entsprochen werden konnte, so ist doch nachträglich festzustellen, daß die Konvention allen Beteiligten ungleich bessere Vorteile geboten hat als der inzwischen eingetretene ungehemmte Wettbewerb. Durch mancherlei Gründe, die an dieser Stelle teilweise schon erörtert worden sind, stellten sich dem Weiterbestand der Asbest-Konvention zunehmende Schwierigkeiten in den Weg, denen man zunächst dadurch zu begegnen suchte, daß die Konventionspreise am 6. Oktober um 20 Prozent ermäßigt wurden. Aber schon wenige Wochen später reifte der Entschluß, zum ungehinderten Wettbewerb zurückzukehren und die Asbest-Konvention wurde Ende November aufgelöst. Gleichzeitig hat der Konkurrenzkampf in der Asbestindustrie mit leidenschaftlicher Erbitterung eingesetzt, und einzelne Fabriken haben die bisherigen Konventionspreise bis zu 50 Prozent heruntergedrückt. Derartige Maßnahmen müssen das Vertrauen in eine vernünftige Preispolitik der aufgelösten Konvention nachträglich schwer erschüttern, wenn man nicht davon ausgehen darf, daß der Preiskampf sich lediglich auf Kosten der Qualität vollzieht, oder daß der Versuch gemacht wird, selbst unter schweren Verlusten, die Aufträge um jeden Preis an sich zu reißen. Es mag vielleicht eingewendet werden, daß dem Prinzip der Annäherung an die „Friedenspreise" auch in der Asbestindustrie hätte besser Rechnung getragen werden sollen. Ein derartiges Prinzip bleibt aber höchst problematischer Natur, wenn man berücksichtigt, daß selbst der Welt-Teuerungsindex sich heute noch um zirka 150 Prozent herum bewegt. Die Rohstoffpreise übersteigen aber selbst dieses Niveau zum Teil ganz beträchtlich und es kostete z. B. 1 Tonne Rohasbest:

		1914	Ende 1924
Crude I	zirka	1420 M	2100 M
Crude II	„	735 M	1250 M
Mittellange Spinnfaser . . .	„	445 M	810 M
Pappenfaser	„	130 M	260 M

Mittellange Spinnfaser, die hauptsächlich zur Herstellung handelsreiner Asbestfäden verwendet wird, ist demnach zirka 80 Prozent teurer als in Vorkriegszeiten. Wenn man außerdem berücksichtigt, daß die Herstellungskosten infolge der verteuernden Faktoren hoher Steuern, Bahnfrachten, Kohlenpreise usw. immer noch die Friedensparität weit übersteigen, dann ergibt sich die Unmöglichkeit der „Friedenspreise" für Asbestfabrikate von selbst, mögen die Betriebseinrichtungen, Fabrikationsmethoden usw. von noch so vollkommener Art sein.

Für den Händler hat die veränderte Situation im Asbestgeschäft naturgemäß weit größere Schwierigkeiten im Gefolge als zu Konventionszeiten. Auch für ihn wird sich der verschärfte Konkurrenzkampf im beginnenden Geschäftsjahr sehr nachteilig bemerkbar machen und die Verdienstmöglichkeit durch den hemmungslosen Wettbewerb ganz empfindlich geschmälert. Daß die Auflösung der Asbest-Konvention auch seitens der Händler zu einem großen Teil sehr bedauert wird, ist unter diesen Umständen begreiflich, und es wäre im allgemeinen Interesse des Asbestwarengeschäfts sehr zu begrüßen, wenn durch erneute Verständigung und unter Beseitigung der bisher zutage getretenen Mängel recht bald wieder geordnete und geregelte Zustände geschaffen ewerden könnten.

Der Geschäftsgang in der Packungsindustrie entwickelte sich hinsichtlich der Absatzmöglichkeit so ziemlich in denselben Bahnen wie bei der Asbestindustrie. Im freien Spiel der Kräfte vollzog sich der Konkurrenzkampf bei andauernd gedrückten Preisen in ziemlich scharfen Formen. Qualitätsware wird immer noch vernachlässigt und billigen Fabrikaten im Interesse geringerer Anschaffungskosten häufig der Vorzug gegeben, obwohl gerade bei Stopfbüchsen-Packungen mehr auf Qualität als auf billige Preise gesehen werden sollte, die infolge kürzerer Haltbarkeit der geringwertigen Fabrikate doch wieder illusorisch werden. Trotz des erheblichen Abbaus der Preise für trockene Asbestfabrikate sind nennenswerte Preisermäßigungen für imprägnierte Asbestpackungen bisher nicht zu verzeichnen gewesen, da letztere der Preisfestsetzung durch eine Konvention bekanntlich nicht unterworfen waren und deshalb das ganze Jahr über vom Konkurrenzkampf voll erfaßt worden sind. Von einer Friedensparität der Preise kann auch in der Packungsindustrie noch nicht die Rede sein. Die höheren Preise für Asbest-Klöppelfäden sind bereits durch die vorangegangenen Ausführungen begründet worden. Von den wichtigeren Textilgarnen aber stehen z. B. Baumwollgarne zurzeit noch zirka 130 Prozent über Friedensparität. Hanf- und Jutegarne sind erst in den letzten Wochen, infolge der unzureichenden Produktion, wiederholt ganz beträchtlich im Preise gestiegen und stehen jetzt zirka 85 bzw. 90 Prozent höher als die entsprechenden Vorkriegsnotierungen. Entsprechende Preissteigerungen für fertige Hanf- oder Jutepackungen werden sich daher nicht vermeiden lassen. Auch die Preise für Oele, Fette usw. stehen immer noch weit über Friedensparität, und es ist unter diesen Umständen auch für die Packungsindustrie ganz ausgeschlossen, daß sie in absehbarer Zeit mit ihren Erzeugnissen sich den Vorkriegspreisen wird nähern können.

Rückwärts blickend haben wir festzustellen, daß das abgelaufene Jahr die Hoffnungen, mit denen wir es bei seinem Eintritt begrüßt haben, nur in ganz bescheidenem Maße erfüllt hat. Immerhin muß aber zugegeben werden, daß wir trotzdem unbestreitbare Fortschritte zu verzeichnen hatten, und daß die stabile Grundlage, auf der sich der wirtschaftliche Wiederaufbau vollziehen soll, unerschüttert geblieben ist. In den letzten Wochen war wieder eine langsame Belebung des Geschäfts zu verzeichnen, und der Auftragseingang hat sich in befriedigender Weise gestaltet. Der Bedarf an technischen Artikeln wird sich ohne Zweifel steigern, zumal die Geschäftstätigkeit im Industriegebiet wieder in normale Bahnen zurückzukehren scheint, nachdem die Nachwehen der Besatzungszeit allmählich überwunden werden konnten. Die Auswirkung der Kredite aus dem Dawes-Vertrag wird voraussichtlich auch eine Entspannung auf dem Geldmarkt mit sich bringen. Der immer noch übermäßig hohe Bankdiskont wird abgebaut werden können, und die Industrie wird dadurch in der Lage sein, die Zahlungsbedingungen zu erleichtern und ihren Abnehmern längeres Ziel einzuräumen. Es muß allerdings damit gerechnet werden, daß der Konkurrenzkampf in der Asbest- und Packungsindustrie sich äußerst scharf gestalten wird, so daß die Verdienstmöglichkeit in ganz empfindlicher Weise beschränkt bleiben wird. Auch der technische Handel wird sich einer erbitterten Konkurrenz zu erwehren haben, und es ist zu befürchten, daß die erzielbaren Verkaufspreise im allgemeinen nur wenig Freude am Geschäft bringen werden.

Große Hoffnungen werden an eine günstige Entwicklung der Exportmöglichkeit geknüpft. Die Verpflichtungen aus dem Dawes-Vertrag können bekanntermaßen nur bei einer gewaltigen Steigerung unseres Exports erfüllt werden, und auch unsere Asbest- und Packungsindustrie wird es sich angelegen sein lassen müssen, ihre Exportziffern so viel als nur möglich zu steigern. Es wird allerdings gewaltiger Anstrengungen bedürfen, um den Kampf mit der ausländischen Konkurrenz erfolgreich zu bestehen, doch ist zu erwarten, daß es gelingen wird, auch die größten Schwierigkeiten zu überwinden. Volle Ausnutzung unserer gesamten nationalen Produktionsmöglichkeit ist Vorbedingung für die Erfüllung unserer Zahlungsverpflichtungen. Mit der gesteigerten Tätigkeit unserer Werkstätten wird sich aber auch der inländische Bedarf für technische Fabrikate vergrößern, und mit ungebrochenem Mut und mit unverdrossenem Fleiß wird die Industrie, ebenso wie der Handel alles daran setzen, um im neuen Jahre die wirtschaftliche Weiterentwicklung zu fördern und vorwärts zu bringen. In froher

Zuversicht wollen wir daher dem neuen Jahre entgegensehen und uns die Hoffnung nicht verkümmern lassen, daß es uns auf dem Wege wirtschaftlicher Gesundung und tatkräftigen Wiederaufbaues ein beträchtliches Stück weiter vorwärts bringen wird. Aufwärts!

Sn.

* * *

Zur Auflösung der Asbest-Konvention.

„Sie fordern mich auf, etwas über das Asbestgeschäft im abgelaufenen Jahre zu schreiben. Bevor ich jedoch das tue, muß ich Ihnen mitteilen, daß Sie etwas gutzumachen haben. Wenn auch sonst Ihre Artikel über das Asbestgeschäft allgemein sachlich zutreffend waren, so muß doch Ihr letzter Artikel über die Asbest-Konvention und die Gründe, die zu ihrer Auflösung geführt haben, als teilweise von den Tatsachen abweichend bezeichnet werden.

Es wird dort behauptet, daß die Bemühungen der Händler-Fabriken um eine entsprechende Erhöhung des Händlerrabatts immer an dem Widerstand der Konsumenten-Fabriken gescheitert seien, weil diese befürchteten, daß dann die Konkurrenz der Händlerschaft die Geschäfte der Konsumenten-Fabriken all zu stark beeinträchtigen könnte. Das entspricht nun aber keineswegs den Tatsachen. Im Gegenteil! Gerade eine Konsumenten-Fabrik war es, die den Antrag auf Rabatterhöhung für die Händler einbrachte, auch war es eine Konsumenten-Fabrik, die schon in früheren Sitzungen darauf hingewiesen und vorgerechnet hat, daß der von der Konvention beschlossene Rabatt für die Händler unauskömmlich sei. Auch waren es Händler-Fabriken selbst, die eine Erhöhung des Händlernutzens nicht zugestehen wollten. Die Bemühungen, seit Bestehen der Konvention die Gegensätze zu überbrücken, sind ebenfalls von Konsumenten-Fabriken ausgegangen. Das ist innerhalb der Konvention ebenso erkannt worden, wie bei den Händlern selbst, die wiederholt die Asbest-Konvention anderen Industrien gegenüber, mit denen sie zu tun haben, als mustergültig hinstellten.

Um so unverständlicher ist es, wenn in dem Artikel bzw. in der beanstandeten Redewendung die Absicht offen zutage tritt, Händlerschaft gegen die Konsumenten-Fabriken einzunehmen. Das ist auf Grund des wahren Sachverhaltes um so weniger am Platze, als in allen Kreisen, nicht zum mindesten auch in der Händlerschaft, selbst, der dringende Wunsch ausgesprochen worden ist, die Konvention sobald als möglich wieder aufleben zu lassen. Im Interesse beider Teile wäre dies zweifellos."

Auch von anderer Seite sind an uns Zuschriften gerichtet worden, in denen der Wunsch zum Ausdruck gebracht wird, daß die Konvention wiederauflebt, und daß wir dafür eintreten sollen. Wir glauben dem am besten dadurch zu entsprechen, daß wir die vorstehenden Ausführungen zum Abdruck bringen.

D. Red.

Die deutsche Verbandstoff-Industrie im Jahre 1924.

Von **August Lohmann**, Berlin SW 48.

Wieder ist ein Jahr dahin gegangen. Wir sagen mit dem bekannten Studentenliede: „es brachte Freud und Kummer viel und führt uns näher an das Ziel!" Uns alle brachte es näher dem allgemeinen Menschheitsziel, der Ewigkeit, aber in einem Rückblick auf ein Arbeits- und Wirtschaftsjahr wollen wir uns mit den Zielen der uns nahestehenden Arbeits- und Wirtschaftskreise während des abgelaufenen Jahres 1924 beschäftigen.

Als das Jahr 1923 zur Neige ging, hatte die deutsche Verbandstoff-Industrie die mehrere Jahre währende Inflationszeit hinter sich, konnte übersehen, welchen Schaden sie ihr gebracht und was sie an Substanz verzehrt hatte. Alles atmete auf; man hatte nun wieder ehrliches Geld, nun sollte die Arbeit wieder Freude sein, nun würde wieder ein Aufstieg folgen!

Die ersten vier Monate schienen dieser Hoffnung recht zu geben. Der Beschäftigungsgrad war meist zufriedenstellend, die Preise noch nicht durch sinnlose, gegenseitige Unterbietung verlustbringend. Dann trat eine Flaue ein, die man allgemein erst als kurzes Intermezzo ansah, um dann von Monat zu Monat klarer zu erkennen, daß man mit langer Dauer der schlechten Zeit rechnen müsse. Und Frau Sorge ging um, verschonte keinen und zeigte sich allen von einer Härte und Ausdauer, auf die man nicht gefaßt war. Das bare Geld war knapp und nur unter schwersten, jeden Gewinn unmöglich machenden Bedingungen zu erhalten. Man griff zu, wo es sich bot. Eine wahnsinnige Angst, in der allgemeinen Not unterzugehen, ergriff weiteste Kreise, und man brachte durch Verkauf zu Verlustpreisen große Opfer, um sich zu halten. Der Umsatz sank erschreckend, die Unkosten blieben fast unverändert, wurden aber, wo angängig, durch Personal-Entlassung usw. möglichst gemindert. In aller primitivster Weise konnten vielfach die Betriebe nur aufrecht erhalten werden, und was sie an Verdienst brachten, wurde von Gehältern und Steuern aufgezehrt. Selbst alte, gut fundierte Firmen hatten Not, ihren laufenden Verpflichtungen nachzukommen.

Die Steuern sind im Jahre 1924 ein besonderes Thema, und zwar das unerfreulichste! Wenn man als Deutscher auch stolz darauf sein kann, daß die öffentlichen Etats wieder balanzieren, ja, daß vielfach wieder Mittel zu öffentlichen Unternehmen vorhanden sind, so ist die Freude doch eine sehr gemischte, denn das Blut, das der öffentlichen Wirtschaft zugeführt wurde, wurde der Privat-Wirtschaft in brutaler Weise, ohne zu fragen, ob ihr Körper es aushalte, entzogen! Diese Härte hat verbitternd gewirkt. Mit Zähneknirschen wurden die Steuern bezahlt, denn sie machten es unmöglich, den laufenden Verpflichtungen nachzukommen, geschweige denn, irgend eine Anschaffung zur Hebung der Leistungsfähigkeit und des Umsatzes zu machen. Gegen Jahresende wurden von Seiten der Regierung Steuer-Erleichterungen in Aussicht gestellt, aber — es ging wie mit dem kreißenden Berg: ein Mäuslein wurde geboren! Es gehört schon eine Naivität größten Stils dazu, die Not der Wirtschaft mit einer Herabsetzung der Umsatzsteuer von 2 auf 1½ Prozent abtun zu wollen. Aber nun muß es die Wirtschaft machen, wie das Schoßkind der Regierung, die Landwirtschaft, sie muß schreien und immer wieder schreien: wir können nicht mehr zahlen und wir werden nicht mehr zahlen! Alle Industrieverbände, also auch die Verbandmittelhersteller Deutschlands, müssen in unmittelbaren Eingaben an Reichsfinanzminister und Reichstag die Unmöglichkeit weiterer Steuerleistungen bisherigen Umfangs dartun und verlangen, daß der neue Reichstag sofort und mit sofortiger Wirkung die notwendigsten Erleichterungen auf dem Gebiet der Besteuerungen erläßt. Daneben müssen durch Handelskammern und Hansabund die gleichen Forderungen auf's Dringendste wiederholt werden.

Lag so auf der ganzen Wirtschaft ein ungewöhnlich schwerer Druck, so hat sich die Verbandstoff-Industrie die Situation dadurch nicht leichter gemacht, daß sie die Verkaufspreise in gegenseitiger Unterbietung zu absoluten Verlustpreisen herunterdrückte. Wie weit dies durch die Not der Zeit zu rechtfertigen war, wie weit es auf Konto eines wilden Konkurrenzkampfes zu setzen ist, mag dahingestellt sein, jedenfalls kann nach dieser Richtung hin nicht von der Erreichung eines „Zieles" im Sinne des eingangs zitierten Studentenliedes die Rede sein.

Jede Arbeit, jede Fabrikation hat doch neben dem banalen Zwecke des Geldverdienens noch ein ideales Ziel; wenigstens sollte es so sein! Die Verbandstoff-Industrie hat zweifellos den Endzweck, die Technik im Wettbewerb mit dem Inland und Ausland so zu verbessern, daß die Allgemeinheit Nutzen davon hat! Aber hat man in den vergangenen Jahren etwas davon gespürt? Sind irgendwie Verbesserungen oder Erfindungen bekannt geworden, die das Ausland zu Bestellungen anregen, die den im vergangenen Jahrzehnt verloren gegangenen Auslandsmarkt wenigstens wieder zu interessieren vermöchten? Nichts von alledem! Im Gleise des Althergebrachten bewegt sich alles; bei vielen Firmen ein beachtenswertes Bemühen, Qualität und Ausstattung wieder auf Vorkriegshöhe zu bringen, bei anderen eine bedauerliche Beharrlichkeit, alte Kriegsbestände möglichst teuer an den Mann zu bringen. Noch in letzter Zeit kamen uns Erzeugnisse namhaftester Firmen zu Gesicht, die qualitativ wenig erfreulich waren. Das ist vielleicht der Weg, Geld zu verdienen, aber nicht der Weg, der deutschen Verbandstoff-Industrie zu Ansehen zu verhelfen. Mit solchen Erzeugnissen die Preise zu drücken, ist ein Unrecht an der Allgemeinheit! Demgegenüber darf mit Freuden festgestellt werden, daß besonders bei kleinen Firmen der Wunsch, durch gute und zuverlässige Ware zufriedene Kunden zu gewinnen, sich als Leitgrundsatz immer mehr durchsetzt!

An Bemühungen, den Auslandsmarkt wieder zu gewinnen, hat es keinesfalls gefehlt, aber in vielen Ländern, die früher treueste Kunden Deutschlands waren, ist im letzten Jahrzehnt eine heimische Industrie groß geworden, die sich so leicht nicht mehr ausschalten läßt. In andern Ländern ist die Geldnot ebenso groß oder noch größer als in Deutschland, und letzten Endes ist Deutschland bei weitem nicht mehr so leistungsfähig wie vor dem Kriege. Die stabilisierte Mark hat die deutschen Fabrikate verteuert. Wir Deutschen selbst haben uns noch nicht wieder gewöhnt, in kleinen Zahlen und in Bruchteilen von Prozenten zu rechnen, und so wird es wohl noch einige Zeit dauern, bis Deutschland ein für das Ausland annehmbares Preisniveau erreicht hat. Wesentlich erleichtert würde dieser Vorgang durch schnellste und gründliche Abänderung der einfach unerträglichen Besteuerung und ferner durch die endliche Einführung der längst in Aussicht gestellten ermäßigten Frachttarife, denen freilich ermäßigte Kohlenpreise zur Seite stehen müßten. So lange es bei Redensarten und bei halben Maßregeln bleibt, ist von Preisermäßigungen angesichts der Lebensmittelteuerung keine Rede!

Durch die neuen Handelsverträge eröffnet sich auch der deutschen Verbandstoff-Industrie die Möglichkeit neuer Auslandsgeschäfte. Zahlreiche deutsche Spezialartikel erfreuen sich im Auslande unverminderter Beliebtheit, denn es ist doch nicht so leicht, ein durch Jahrzehnte lange Erfahrung gewonnenes Präparat ohne weiteres nachzuahmen. Auf solchen Pfeilern läßt sich wieder etwas aufrichten und Ersatz für den zusammengestürzten Bau des deutschen Exportes schaffen. Ein Artikel zieht den andern nach sich, es gilt nur, die Chancen auszunutzen, sorgfältig den Bedarf und die Absatzmöglichkeit jedes einzelnen Landes zu studieren und dann mit wirklicher Qualitätsware die ausländische Konkurrenz zu schlagen!

Dazu bedarf die deutsche Verbandstoff-Industrie einer Festigkeit und eines Zusammenhaltes, der ihr z. Zt. völlig mangelt. Das gegenwärtige Ziel ist, wenn von solchem überhaupt die Rede sein kann, ein Kampf aller gegen alle! Dadurch wird die Kraft der einzelnen Firmen, wie der ganzen Industriegruppe gelähmt. Es ist kein Mut zu größeren Unternehmungen vorhanden, denn diese kosten Geld, und Streit im eigenen Lager kostet und verzehrt alles Geld! Da würde sich im neuen Jahre ein Führer, der den sinnlosen Konkurrenzkampf ad absurdum zu führen verstände und den Interessenten neue Ziele zu zeigen vermöchte, ein großes Verdienst erwerben! Gibt es nicht äußere Feinde genug, die man gemeinsam bekämpfen sollte, statt sich gegenseitig das Leben zu erschweren? Wir erinnern an Steuerlasten, Handelsverträge usw., an denen oder gegen die zu arbeiten sich gewiß lohnt, die Normalisierung oder Typisierung vieler Artikel wäre wünschenswert, die Festsetzung bestimmter Verpackungsarten für bestimmte Stoffe läge sowohl im Interesse der Verbraucher, wie Hersteller, kurz an Aufgaben fehlt's nicht. Keine Vereinigung läßt sich ohne gemeinsamen Nutzen zusammenhalten, aber es gehören zur Leitung Personen, die nicht nur den eigenen Nutzen im Auge haben, sondern die sich zu dem Wahlspruch bekennen: „ich dien'!" Zur Hebung der qualitativen Leistungen würde eine Fachausstellung nur für Verbandstoff-Fabrikanten von wesentlicher Bedeutung sein (Sportpalast in Berlin!?), ein Wettbewerb bzw. Preisausschreiben für Neuerungen auf diesem oder jenem Gebiete würde gewiß wertvolle Ideen, auch aus Angestellten-Kreisen, wecken, und wenn, als Folge dieser Bemühungen, sich auch nur der Gedanke durchsetzt, daß gemeinsame Arbeit mehr fördert als gegenseitiger Kampf, so ist unendlich viel gewonnen. Schließlich wäre die Erforschung des fernen Ostens als Absatzgebiet eine lohnende Sache, und das Solidaritätsgefühl sollte so stark sein, um einen derartigen Schritt gemeinsam zu unternehmen! In solch schweren Zeiten, wie wir sie durchleben, hat mehr denn je das Bibelwort Geltung, wonach es dem Ganzen gut geht, wenn die einzelnen Teile gedeihen, das Ganze aber leidet, wenn die Glieder kranken!

Zusammenfassend kann man vom Jahre 1924 sagen, daß es viel versprach und nichts hielt, daß es wie ein Sturm im deutschen Wirtschaftsleben wütete und neben manchem Morschen allzu viel Blüten und gesunde Ansätze vernichtete. In seiner Steuer-Brutalität hat es Wunden geschlagen, die nur langsam heilen werden, jedenfalls für längere Zeit eine gesunde Entwicklung hemmen, weil das Blut zur Erneuerung fehlt. Von finanziellen Ergebnissen wird wohl niemand in der Verbandstoff-Industrie sprechen können. Voraussichtlich wird man sich damit begnügen, den Schaden des Jahres festzustellen. Möchte 1925 besser werden und eine Verbandstoff-Industrie finden, die nach dem Worte handelt: Hilf dir selbst, so hilft dir Gott!

Ueber die Konzentrierung von Kautschukmilchsäften.

Von Prof. Dr. **J. Traube**, Technische Hochschule, Charlottenburg.

In Nr. 11 dieser Zeitung findet sich eine Mitteilung von Dr. Kurt Gottlob über einen Vortrag von Dr. Ernst Hauser, betreffend die industrielle Bedeutung von Kautschukmilchsäften und ein Verfahren des Herrn Dr. Hauser, Kautschukmilchsaft (Latex) unter Vermeidung der Koagulation soweit zu entwässern, daß derselbe nur noch 5—10 Prozent Wasser enthielt und als Paste versandt werden kann.

Die genannte Mitteilung gibt einen vortrefflichen Ueberblick über die Eigenschaften der verschiedenen Latexarten, über seinen Versand und die Geschichte seines Versandes, über die Bedeutung der direkten technischen Verwendung des Latex sowie über dessen Vulkanisation, und mit vollem Recht wird auf die Bedeutung von Verfahren hingewiesen, welche unter Vermeidung der Koagulation eine Konzentrierung des Latex ermöglichen.

Hier handelt es sich in der Tat nicht um ein Problem der Latexindustrie, sondern man darf wohl sagen um das Problem, welches erst eine rationelle Verwendung des Latex ermöglicht.

Nicht nur für die Transportfrage ist diese Latexkonzentrierung bedeutungsvoll, sondern auch für die schnelle Herstellung getauchter Gegenstände, mit Latex behandelter Gewebe usw. und vor allem auch für die Behandlung von Latex mit Füllmaterialien.

Da in der genannten Mitteilung weder eine Andeutung über das Hauser'sche Konzentrationsverfahren gemacht wurde, noch irgend etwas gesagt wurde über anderweitige Versuche, jenes fundamentale Latexproblem zu lösen, so wird es die Leser dieses Blattes interessieren, über die nach dieser Richtung bisher angewandten Verfahren einiges zu hören, und ich halte mich zu dieser Mitteilung umso mehr berechtigt, als ich seit nahezu zwei Jahren mit dem Problem der Latexkonzentrierung beschäftigt und zu einem in verschiedenen Ländern zum Patente angemeldeten Verfahren gelangt bin, welches ohne Schwierigkeiten gestattet, erhebliche Konzentrierungen herbeizuführen.

In der Britischen Patentschrift Nr. 25 291 von A. G. Bloxam, London, angemeldet am 5. Dezember 1905, in welchem ein Verfahren beschrieben wird, nicht koagulierten Latex mit schwefelhaltigen und anderen Materialien zu mischen, wird darauf hingewiesen, daß man Latex durch Zentrifugieren konzentrieren kann.

Mir selbst standen nur kleine Zentrifugen zur Verfügung; die Latexkonzentrierung war in denselben ganz unbedeutend. Ich zweifle aber nicht, daß in großen Zentrifugen eine erhebliche Konzentrierung erreicht werden kann; indessen, die Beschaffung und der Betrieb großer Zentrifugen kostet Geld; mir will es scheinen, daß das Zentrifugierverfahren in gewissen Fällen von Bedeutung sein kann, besonders in Verbindung mit anderen Verfahren (siehe das weiter unten von mir beschriebene Verfahren), indessen nur dann, wenn es sich darum handelt, besonders hohe Konzentrationen möglichst rasch zu erzielen.

Zweifel hege ich in bezug auf die Brauchbarkeit des Herrn Samuel Millner in Edinburgh patentierten Konzentrationsverfahrens, Brit. Patent 24 580, angemeldet am 28. Dezember 1914.

Der Patentinhaber führt eine Wasserverdampfung von Latex herbei, entweder durch Erwärmen in offenen Gefäßen bei atm. Druck oder im Vakuum, in dem die Flüssigkeit ständig gerührt wird. Das Verfahren wäre gewiß sehr einfach, wenn es in offenen Gefäßen gelänge, unter Vermeidung von Hautbildungen den Latex auch nur eines Teiles seines Wassers zu berauben. Mir ist dieses indessen trotz vielfacher Versuche nicht gelungen. In bezug auf eine Vakuumdestillation habe ich dieselben Bedenken. Hautbildungen werden sich auch kaum beim Rühren vermeiden lassen, und größere Vakuumpfannen, mit Rührvorrichtungen ausgestattet, sind einigermaßen kostspielig.

In der Brit. Patentschrift 171 046 von Ch. F. Stanhope Bilbrough Essex, angemeldet am 30. November 1920, wird ein Verfahren beschrieben, Latex mit Füllmaterial usw. zu vermischen und die

Mischung alsdann in einer Vakuumpfanne, einer Zentrifuge oder durch Walzen zu konzentrieren. Ich brauche hier nur auf das oben Gesagte hinzuweisen.

E. Hopkinson in New York hat am 9. Februar 1922 das inzwischen erteilte Britische Patent 193 044 angemeldet, in welchem es sich vornehmlich darum handelt, dem Latex beim Vermischen mit verschiedensten Füllmaterialien Stoffe beizufügen, welche ein vorzeitiges Koagulieren verhindern und daher vor Eintritt der Koagulation eine gleichmäßige homogene Mischung ermöglichen. In erster Linie wird ein Leimzusatz von 2 Prozent empfohlen. Hopkinson weist in der Patentschrift darauf hin, daß man durch Verdampfen eine „Latexbutter" herstellen könne, welche manchmal 85 Prozent Kautschuk enthielte. Ueber die Art der Herstellung dieser Latex-Butter sagt Hopkinson nichts.

Am 5. April 1923 wurde von Mervyer Stanley Stutschbory in London ein inzwischen erteiltes Britisches Patent 213 886 angemeldet. Nach diesem Patente wird der Latex mit geringen Prozenten von Schutzkolloiden versetzt, wie lysalbinsaures Natrium, Gelatine, Saponin usw., auch evtl. unter gleichzeitigem Zusatz sehr geringer Mengen von Alkalisulfiten, -jodiden oder -rhodaniden und alsdann wird der Latex im Vakuum bei Temperaturen unterhalb 70° eingedampft oder in Krauseapparaten zerstäubt. Man soll alsdann nach der Patentschrift den Latex in Form einer sehr wasserarmen Paste oder als festen Kautschuk erhalten, und zwar infolge der oben genannten Kolloidenzusätze in einem Zustande, in welchem durch Behandlung mit Wasser die Paste oder der feste Kautschuk wieder in eine kolloide Lösung oder Suspension beliebiger Konzentration verwandelt werden kann.

Wenn die Behauptungen der Patentschrift zutreffen und die Zusätze die Eigenschaften des Kautschuks nicht nachteilig beeinflussen, so würde das Verfahren für größere Betriebe, die sich einen Krauseapparat beschaffen können, von Wert sein.

Endlich sei das am 17. Februar 1924 von Dr. E. Hauser in Frankfurt a. M. in England angemeldete und erteilte Patent 219 277 erwähnt, das eine Verbesserung des soeben beschriebenen Verfahrens 213 886 darstellen soll und, wie ich vermute, dasjenige Verfahren beschreibt, das in der in dieser Zeitung von Dr. Kurt Gottlob veröffentlichten Mitteilung erwähnt und empfohlen, aber nicht beschrieben wurde.

Hier handelt es sich um eine Kautschukpaste, die aus dem Latex durch Filtration, Ultrafiltration oder Dialyse gewonnen wird, indem mit Hilfe beispielsweise einer geeigneten Pukallfilterzelle unter Anwendung einer Vakuumpumpe oder eines Zsigmondy und Bachmannschen Ultrafilters mit und ohne Zusatz von Schutzkolloiden, wie lysalbinsaures Natrium usw., eine Paste gewonnen wird, die man in beliebiger Wassermenge wieder verteilen kann. Als Vorteil der Filtration wird namentlich darauf hingewiesen, daß die schädlichen Beimengungen des Kautschuks im Latex, wie Eiweißarten, Harze, Zucker und Mineralsalze, entfernt werden. Wie mir scheint, werde ich nicht der einzige sein, der Zweifel hegt, daß dieses Verfahren schon wegen der Verstopfungsgefahr der Filter in der Großtechnik eine Rolle spielen kann.

Mein in verschiedenen Ländern zum Patent angemeldetes Verfahren ist sehr einfach. Es erfordert nicht die Anschaffung kostspieliger Apparate und ist in kleinerem wie im größten Maßstabe bequem ausführbar.

Das Verfahren beruht darauf, daß beim Vermischen von Latex mit wässrigen Lösungen bestimmter Pflanzenextrakte beim Einhalten gewisser Bedingungen der Konzentration und Temperatur zwei scharf getrennte Flüssigkeitsschichten entstehen, deren obere Schicht fast die gesamte Menge des Kautschuks enthält, während die untere Schicht einen großen Teil der Verunreinigungen des Kautschuks aufnimmt und einen Kautschukgehalt hat, welcher im Maximum 5—6 Prozent beträgt.

Während bekanntlich im Latex der Kautschukgehalt innerhalb der Grenzen 25—35 Prozent schwankt, beträgt der durchschnittliche Kautschukgehalt der oberen Schicht bei Wahl der richtigen Konzentrationen und Temperaturen 50—60 Prozent Kautschuksubstanz, ja, es läßt sich sogar noch eine nichtkoagulierte Sahneschicht abschöpfen, in der die Konzentration 70—80 Prozent erreicht.

Gießt man derartige Konzentrate in Schalen, in denen Gele aus Gelatine usw. ausgegossen sind, so kann man wasserfreie Kautschukplatten in beliebiger Stärke erhalten und ebenso lassen sich obige Konzentrate vortrefflich mit Füllmaterialien, Schwefel usw., gleichmäßig vermischen (siehe die betreffende Patentanmeldung).

Hingewiesen sei endlich auf die ganz vortrefflichen Sedimentationswirkungen des Latex gegenüber zahlreichen trüben Flüssigkeiten, deren Klärung erwünscht ist. Diesbezügliche Patentanmeldungen sind gleichfalls erfolgt.

Fortschritte auf dem Gebiete der Kautschukchemie in den Jahren 1921 bis 1923.

Von Dr. **Marianne Pieck.**

III. (Schluß.)

4. Technische Verarbeitung.

Die wenigsten technischen Produkte bestehen lediglich aus Gummi und Schwefel, sondern sie enthalten in der Mehrzahl noch Füllstoffe. Als Füllmittel kommen eine große Anzahl von Stoffen in Frage. Unter diesen dient ein Teil lediglich zur Füllung bzw. zur Verbilligung der Mischung. Einer Anzahl von Füllstoffen kommt aber eine spezielle Wirkung auf die physikalischen Eigenschaften des Vulkanisates zu, sie werden daher aktive Füllstoffe genannt.

Einer der wichtigsten aktiven Füllstoffe ist der Ruß, der Gegenstand verschiedener Untersuchungen geworden ist. Smith [94]) bespricht die Eigenschaften von Gasruß, Oswald [95]) Gewinnung und Eigenschaften von Flammruß, Frank und Marckwald [96]) kommen auf Grund ihrer Arbeiten zu dem Schluß, daß der amerikanische Ruß nicht durch deutschen ersetzbar sei. Ein sehr bedeutender aktiver Füllstoff ist ferner das Zinkoxyd, dessen Bedeutung nach Belcher [97]) zum Teil auf seiner hohen Wärmeleit- und Wärmeaufnahmefähigkeit beruht. Greider [98]) untersucht in einer längeren Arbeit die Einwirkung von Magnesiumkarbonat auf Gummimischungen. Eaton und Bishop [99]) bestimmen den Einfluß, den As_2O_3, As_2O_5 und As_2S_3 auf den Vulkanisationsgrad haben. Als inaktives Füllmittel empfiehlt Ditmar [100]) Asbestine. Bei der Verwendung von Talkum ist darauf zu achten, daß dasselbe keine makrokristallinischen Verunreinigungen enthält [101]).

Die Handhabung der Füllmittel, die in allerfeinster Verteilung dem Gummi einverleibt werden, erfordert naturgemäß einige Vorsicht. Vorschriften darüber gibt Macré [102]). Es sind bereits geschlossene Mischer konstruiert worden, die aber nicht recht Eingang in die Technik fanden. Eine kritische Uebersicht darüber gibt Dinsmore [103]). Besondere Vorsicht geboten ist beim Einmischen der sehr giftigen Bleiverbindungen. Ueber deren zweckmäßige Handhabung finden wir Vorschläge von Luttringer [104]). Eine längere Abhandlung über die wissenschaftlichen Methoden bei der Herstellung von Kautschukwaren liegt vor von North [105]).

Da die Wirkung der aktiven Füllmittel um so größer ist, je kleiner ihre Korngröße ist, so dürfte die Plauson'sche Kolloidmühle von einiger Bedeutung für die Kautschukindustrie sein [106]). Die verschiedenen Methoden zur Bestimmung der Kornfeinheit [107]) unterzieht Luttringer einer eingehenden Kritik.

Einen besonderen Raum unter den Füllmitteln nehmen die Weichmachungsmittel ein, über deren Wirkungsweise Aultmann und North [108]) vergleichende Messungen angestellt haben.

[94]) India Rubber Journal, 63, 471.
[95]) Caoutchouc et Gutta-Percha, 19, 11 641.
[96]) „Gummi-Zeitung", 36, 1459.
[97]) India Rubber Journal, 66, 9.
[98]) Ind. and Engin. Chem., 14, 385.
[99]) Journ. Soc. Chem. Ind., 42, T. 303.
[100]) Chem.-Ztg., 47, 851.
[101]) „Gummi-Zeitung", 36, 938.
[102]) Caoutchouc et Guttapercha, 20, 11 977.
[103]) India Rubber Journal, 64, 939.
[104]) Caoutchouc et Guttapercha, 19, 11 556.
[105]) Ind. and Engin. Chem., 14, 851.
[106]) Chem.-Ztg., 45, 943.
[107]) Caoutchouc et Guttapercha, 19, 11 308.
[108]) Ind. and Engin. Chem., 15, 262.

In neuerer Zeit sind vielfach Untersuchungen angestellt worden über das sogenannte „Kalanderkorn". Die Kornwirkung scheint nicht nur gewissen Füllmitteln, sondern unter Umständen auch dem Gummi selbst zuzukommen. Jedenfalls bedarf diese Erscheinung noch weiterer Aufklärung. Besonders beschäftigt haben sich mit dieser Erscheinung Lunn [109]) und Wiegand und Braendle [110]). Rossem [111]) beobachtete eine ähnliche Eigenschaft bei kalanderten Kautschukfellen.

Von großer Bedeutung ist die Nutzbarmachung der Kautschukabfälle, die Regenerierung. Es hat sich gezeigt, daß es nicht möglich ist, den an Kautschuk gebundenen Schwefel auf irgend eine Weise wieder restlos zu entfernen. Das Regenerieren beruht also letzten Endes nur darauf, die Abfälle in eine derartig plastische Form überzuführen, daß sie ohne Schwierigkeit den Mischungen quasi als Füllstoff wieder zugesetzt werden können. Eine Besprechung der verschiedenen Regenerierverfahren finden wir bei Torrey [112]). Aus der Anzahl von Patenten über Regenerierung seien hier nur einige herausgegriffen. Young und Benner [113]) erhitzen die Abfälle im Autoklaven mit etwa 10 Prozent Xylol und 2½ Prozent Anilin bei Gegenwart von Alkali als Schwefel bindendem Mittel. Friesenhahn [114]) verwendet hydrierte Phenole, C. F. Willard [115]) eine wässerige Emulsion von Teer, Pech oder Harz, der Terpentinöl oder Alkalilösung zugesetzt ist, Bonwitt [116]) Furfurol.

Lefebure [117]) gewinnt aus Kautschukabfällen ein Oel mit den Eigenschaften des Terpentinöls, indem er die Abfälle destilliert und das Destillat durch Destillation mit Wasserdampf reinigt.

Der wichtigste Stoff unter den Kautschukersatzmitteln ist der Faktis. Ein neues Verfahren zu dessen Herstellung haben sich die Elberfelder Farbenfabriken [118]) patentieren lassen. Sie verwenden dabei Vulkanisationsbeschleuniger, wodurch die entstehenden Produkte größere Härte und höheren Schmelzpunkt bekommen.

Dubois und Kaufmann [119]) färben den Faktis mit Teerfarbstoffen in der Küpe. Die erhaltenen gleichmäßigen Färbungen bleiben auch bei der Vulkanisation erhalten.

Ein Patent der Siemens-Halske-Aktiengesellschaft [120]) zur Gewinnung kautschuk- und guttaperchaähnlicher Massen aus mit Zink reduzierten Halogenderivaten von natürlichem oder künstlichem Kautschuk dürfte nur theoretisches Interesse beanspruchen. Hopkinson [121]) benutzt ein Chlorierungsprodukt zum Imprägnieren von Stoffen und zur Herstellung von hartkautschukähnlichen Massen.

Von den Patenten, betreffend die betriebsmäßige Ausführung der Vulkanisation, seien hier die folgenden genannt. Als Heizflüssigkeit verwendet Garn [122]) Kalziumchloridlösung von entsprechendem Siedepunkt, Wheatley [123]) Anilin oder Nitrobenzol, Lambert [124]) Legierungen, die auch elektrisch erhitzt werden können. E. Tilche [125]) vulkanisiert in einer Ammoniakatmosphäre, die Kelly Springfield Tire Co. [126]) heizt den Vulkanisierkessel durch Einpressen von erhitzter Luft. Beldam und Ryall [127]) stellen Kautschukschwamm her, indem sie die Masse in einem teilweise mit Wasser gefüllten Gefäß vulkanisieren. Es resultiert dabei ein Schwamm mit verschieden großen Poren. Fulton [128]) erhält poröse Massen, indem er in den mit Schwefel und Holzkohle vermischten Kautschuk unter Druck Stickstoff einleitet und unter Druck vulkanisiert. Nach dem Abkühlen wird der Druck aufgehoben, wobei die Holzkohle das adsorbierte Gas abgibt und in der Kautschukmasse Poren erzeugt. Von einigem praktischen Interesse dürfte ein Patent von Collin [129]) sein über thermostatische Kontrollvorrichtungen für Vulkanisierkessel.

Als neuestes Anwendungsgebiet für vulkanisierte Kautschukmischungen ist die Straßenpflasterung zu erwähnen. In England und Amerika sind bereits zahlreiche erfolgreiche Versuche mit Gummipflasterung gemacht worden. [130]).

[109]) India Rubber Journal, 67, 467.
[110]) Ind. and Engin. Chem., 15, 259.
[111]) India Rubber Journal, 62, 343.
[112]) India Rubber Journal, 64, 511.
[113]) E. P. 153 646.
[114]) D. R. P. 336 146.
[115]) E. P. 159 987.
[116]) D. R. P. 360 782.
[117]) F. P. 529 177.
[118]) D. R. P. 354 172.
[119]) D. R. P. 356 165.
[120]) D. R. P. 354 344.
[121]) E. P. 201 898.
[122]) E. P. 161 648.
[123]) E. P. 181 802.
[124]) E. P. 183 590.
[125]) E. P. 148 349 und 148 350.
[126]) A. P. 1 400 618.
[127]) F. P. 521 278.
[128]) E. P. 185 477.
[129]) D. R. P. 389 316.
[130]) India Rubber Journal, 64, 819.

5. Chemische und physikalische Prüfung.

Eine einwandfreie Bestimmung des Kautschuks in vulkanisierten Mischungen hat sich noch nicht ermöglichen lassen, so daß man noch immer auf Differenzbestimmungen angewiesen ist. Die Bestimmung als Tetrabromid wurde von verschiedenen Forschern modifiziert, so von Utz [131]) und Pontio [132]), ohne aber dadurch wesentlich an Wert gewonnen zu haben. Eine abgeänderte Bestimmung des freien Schwefels in Vulkanisaten stammt von Kelly [133]). Er extrahiert den Acetonextrakt, eventuell nach Verseifung, mit mit Schwefel gesättigtem Alkohol, wobei nur der freie Schwefel ungelöst bleibt. Dye und Watson [134]) und Pearson [135]) führen die Oxydation des Schwefels mit HNO_3 und $KMnO_4$ aus. Letzterer bestimmt die Karbonate direkt im Vulkanisat ohne Zerstörung der Kautschuksubstanz, indem er in geeigneter Apparatur die Kohlensäure mittels Eisessig austreibt. Collier, Levin und Scherrer [136]) schließen das Vulkanisat zur Bestimmung der Mineralien mit Cymol auf. Matthis [137]) macht in einer Untersuchung darauf aufmerksam, daß man bei einer Analyse von braunem Faktis möglichst lange extrahieren und den Faktis vorher pulvern soll, wodurch sich der Acetonextrakt beträchtlich erhöht. Ein sehr ausführlicher Analysengang für die Untersuchung von Kautschukwaren wurde von der Rubber Division of the American Chemical Society [138]) ausgearbeitet, so wie er auch bei uns im allgemeinen jetzt in der Industrie durchgeführt wird.

Twiß und Martin [139]) haben versucht, einen Analysengang zum Nachweis der organischen Beschleuniger aufzustellen. Aber bisher hat sich der Nachweis eines bestimmten Beschleunigers noch nicht ermöglichen lassen, was hauptsächlich darauf zurückzuführen ist, daß die organischen Beschleuniger bei der Vulkanisationstemperatur zersetzt werden und sich also als solche im Acetonextrakt nicht mehr vorfinden. Auf Anwesenheit eines Beschleunigers kann nur allgemein geschlossen werden, wenn der Stickstoffgehalt des Acetonextraktes einen gewissen Wert überschreitet.

Mancherlei Aufklärung über die Zusammensetzung der Mischungen ist zu erhalten aus einer mikroskopischen Untersuchung. Ueber die Bedeutung des Mikroskops in der Gummi-Industrie stellt Sutcliffe [140]) Betrachtungen an. Nach Depew und Ruby [141]) lassen sich mikroskopische Schnitte besonders gut ausführen, wenn man das Muster mit flüssiger Luft und fester Kohlensäure härtet. Es läßt sich nicht nur die Verteilung und die Korngröße der Füllmittel mikroskopisch feststellen, sondern man ist auch in der Lage, die Art des Füllmittels zu erkennen.

Die physikalische Prüfung der Vulkanisate erstreckt sich vor allem auf Bestimmung von Bruchfestigkeit und Bruchdehnung. Schob [142]) hat einen Apparat konstruiert, um das Spannungs-Dehnungs-Schaubild von Proberingen verschiedener Dimension zu bestimmen. Dieses ist seiner Meinung nach zur Beurteilung von Weichgummi bei Zugversuchen wertvoller als Festigkeit und Dehnung. Wiegand [143]) hat Untersuchungen angestellt über Hysteresis und thermische Phänomene bei der Dehnung. Hoar [144]) betont die Notwendigkeit dynamometrischer Untersuchungen und empfiehlt das Dynamometer und das Elastodurometer von Breuil. Ferner bespricht er die verschiedenen Arbeiten über physikalische Untersuchungen an Vulkanisaten. Sommerville [145]) hat Versuche angestellt über die Wärmeleitfähigkeit, die bei ungefüllten, nur Gummi und Schwefel enthaltenden Mischungen nahezu konstant sei. Gurney [146]) beschreibt einen Apparat zur Härtebestimmung, Schidrowitz [147]) untersucht den Einfluß von Beschleunigern auf die Zugfestigkeit der Vulkanisate. Bei der Bestimmung der Energieabsorptionsfähigkeit kommen Gurney und Tavener [148]) zu dem Schluß, daß die Vorzüge des Parakautschuks beständen in seiner größeren Fähigkeit zur Energieabsorption beim Reißen, in der höheren Hysteresisdauer und in der höheren Dehnungsfähigkeit. Von Evans [149]), Marzetti [150])

[131]) „Gummi-Zeitung", 36, 791.
[132]) Chimie et Industrie, 8, 1211.
[133]) Ind. and Engin. Chem., 12, 875.
[134]) Journ. Soc. Chem. Ind., 41, T 251.
[135]) Analyst., 45, 405.
[136]) Ind. Rubber Journal, 60, 1297.
[137]) Caoutchouc et Guttapercha, 20, 11 833.
[138]) Ind. and Engin. Chem., 14, 560.
[139]) India Rubber Journal, 61, 1283.
[140]) India Rubber Journal, 63, 759.
[141]) Ind. and Engin. Chem., 12, 1156.
[142]) „Gummi-Zeitung", 37, 235.
[143]) Caoutchouc et Guttapercha, 18, 10 690.
[144]) Caoutchouc et Guttapercha, 18, 10 683 und 10 706.
[145]) India Rubber Journal, 62, 94.
[146]) Ind. and Engin. Chem., 13, 707.
[147]) Journ. Soc. Chem. Ind., 40, T. 268.
[148]) Ind. and Engin. Chem., 14, 134.
[149]) India Rubber Journal, 64, 815.
[150]) Ind. Rubber Journ., 65, 691.

und Luttringer [151]) liegen Arbeiten vor über Zerreißfestigkeit, von Greider [152]) über Elastizitäts- und Abnutzungswiderstand. Mit dem Poisson'schen Gesetz und verwandten Eigenschaften beschäftigen sich Deodhar [153]) und Vogt und Evans [154]).

Wenn die Vulkanisate längere Zeit lagern, verschlechtern sich bekanntlich die physikalischen Eigenschaften. Diese Erscheinungen der Alterung sind Gegenstand zahlreicher Untersuchungen geworden, die aber bisher noch zu keinem befriedigenden Ergebnis geführt haben. Zur Beurteilung der Fertigfabrikate werden sie meist einer beschleunigten künstlichen Alterung ausgesetzt, die darin besteht, daß die Proben einige Tage in einem Wärmeschrank bei 60 bis 70 Grad aufbewahrt werden. Ueber die Ergebnisse der natürlichen und künstlichen Alterung berichten Geer und Evans [155]), King [156]), Bruni [157]), Brazier [158]), Pellizola [159]), Marzetti [160]). Schidrowitz [161]) und Stevens [162]) suchen die Faktoren zu bestimmen, die das Altern hervorrufen und Davis [163]) beschäftigt sich mit den Alterungserscheinungen in Mischungen, die Ultrabescheuniger enthalten. Es ist bekannt, daß Mischungen, die Ruß enthalten, besonders schlecht altern. Nach Ruby und Depew [164]) mag das daher kommen, daß Ruß die Sauerstoffübertragung vielleicht katalytisch beschleunigt. In einer längeren Arbeit bespricht King [165]) die Probleme, die beim Studium der Lebensdauer von Kautschukwaren auftreten, die Prüfungsmethoden, die Hypothesen des Alterns, die Erscheinungen der Nachvulkanisation durch Sauerstoff und Schwefel, der Depolymerisation, des Alterns unter Spannung.

An Büchern über Kautschuk, die in den letzten Jahren erschienen sind, seien folgende genannt:

Bedford und Winkelmann, Systematic Survey of Rubber Chemistry, das in der Hauptsache eine lückenlose Literaturangabe sämtlicher, den Kautschuk betreffender Arbeiten darstellt, und das ein Nachschlagewerk von unerreichbarem Nutzen ist. Ferner:

Luff, The Chemistry of Rubber. Dieses Buch, das demnächst im Verlag von Julius Springer in einer deutschen Uebersetzung erscheint, dürfte entschieden eine bisher bei uns vorhandene Lücke ausfüllen. Endlich sei noch erwähnt:

Tuttle, the Analysis of Rubber, das die neuesten Analysenmethoden für Kautschuk und Kautschukfabrikate einschließlich der organischen Beschleuniger behandelt.

[151]) Caoutchouc et Guttapercha, 20, 11 733.
[152]) Ind. and Engin. Chem., 15, 504.
[153]) Philos. Magazine (6), 45, 471.
[154]) Ind. and Engin. Chem., 15, 1015.
[155]) Ind. Rubber Journal, 61, 1163.
[156]) Ind. Rubber Journal, 62, 1111.
[157]) Ind. Rubber Journal, 63, 814.
[158]) Ind. Rubber Journal, 65, 183.
[159]) Giorn. di Chim. Ind. Ed. Appl., 4, 458.
[160]) Giorn. di Chim. Ind. Ed. Appl., 5, 122.
[161]) India Rubber Journal, 61, 261.
[162]) India Rubber Journal, 61, 310.
[163]) India Rubber Journal, 66, 303.
[164]) Ind. and Engin. Chem., 12, 1155.
[165]) Chem. Metallurg. Engin., 25, 1039.

Handels- und Reklamemöglichkeiten in Rußland.

Von **H. Kaspar.**

Es gab vor dem Kriege eine Reihe von deutschen Kaufleuten, die die Reise durch das weite Zarenreich alle paar Monate einmal machten; für sie hatte eine Fahrt von Tobolsk nach Berlin keine Schrecken mehr. Sie vermeinten Rußland zu kennen. Aber kannten sie es wirklich? Kaum. Rußland kennt sich selbst nicht. Französische Blätter brachten die, anscheinend authentische, Nachricht, daß man in Sibirien, 400 Werst von Tary entfernt, ein Dorf entdeckt habe, von dessen Existenz weder die Zaren- noch die Sowjetregierung etwas gewußt hat! Die glücklichen Bewohner haben bisher noch niemals irgend welche Steuern bezahlt. Von der gesamten Staatsumwälzung hatten sie keine Ahnung. Für sie regierte noch Väterchen Zar. (Falls sie überhaupt etwas von einer Regierung wußten.)

Besser als die nackte Zahl von mehr als 22 Millionen qkm (das alte Deutschland rund 541 000 qkm!), die die Größe des russischen Reiches ausdrückt, kennzeichnet diese kleine Episode die ungeheure Ausdehnung des Landes.

Auf dieses Land sind die Augen aller Industrievölker gerichtet. Sie hoffen auf die „Erschließung" Rußlands, um ihre industrielle Erzeugung absetzen zu können. In der Reihe dieser Länder steht Deutschland oben an; es hat, schon rein geographisch betrachtet, das Anrecht auf den ersten Platz.

So, wie die Verhältnisse heute liegen, hat die Union der Sozialistischen Sowjet Republiken (U. S. S. R.) das größte Interesse daran, nur die unumgänglich notwendigen Industrieerzeugnisse einzuführen, und auch diese, wenn möglich, im Austausche gegen russische Produkte zu beziehen. Aber auch die jetzt schon in Frage kommenden Warenmengen sind bedeutend genug, um den Absatzmöglichkeiten in Rußland volle Aufmerksamkeit zu schenken. Dabei muß man feststellen, daß diese Absatzmöglichkeiten, je nach der persönlichen Einstellung zur russischen Frage überhaupt, bald sehr pessimistisch, bald wieder sehr optimistisch beurteilt werden. Hin und wieder hört man Absatzziffern, die, wenn sie auch nur zur Hälfte auf Wahrheit beruhen, für sich allein eine ganze Reihe deutscher Industriezweige beschäftigen könnten.

Der Außenhandel Rußlands ist, wie man weiß, nach wie vor Monopol der Regierung. Er liegt in der Hand des Volkskommissariats für Außenhandel und deren Beauftragten — den Handelsvertretungen. Das Volkskommissariat stellt, nach unseren Begriffen, ein Ministerium dar. Abschlüsse werden im wesentlichen durch das Kommissariat besorgt, doch ist einer Reihe von wirtschaftlichen Organisationen, Genossenschaften, staatlichen Syndikaten und Trusts mit Selbstverwaltung, sowie besonders konzessionierten Gesellschaften das Recht eingeräumt worden, auf den Auslandsmärkten einzukaufen. Indessen ist auch hier bei jedem Geschäftsabschluß die Zustimmung des Kommissariats für den Außenhandel bzw. der Handelsvertretung erforderlich. Die Adresse der Handelsvertretung für Deutschland (Berlin, Lindenstr. 20/25) ist heute wohl jedem Geschäftsmann bekannt, der irgendwie am russischen Handel interessiert ist. Hat doch diese Vertretung eine Bedeutung erlangt, die weit über das hinausgeht, was man sich sonst unter einer „Handelsvertretung" vorstellt.

Es ist unmöglich, hier alle Organisationen, Syndikate und Trusts aufzuführen, die als Käufer deutscher Erzeugnisse in Frage kommen können, doch sollen wenigstens die hauptsächlichsten genannt sein.

1. Moskauer Sowjet, Sektion für den Außenhandel, „Moswneschtorg", Moskau, Mjasnitzkaja 24. (Importiert für Moskauer staatliche und munizipale, ferner genossenschaftliche Organisationen Maschinen und Waren aller Art. Exportiert aus Rußland Häute, Pelzwerk, Roßhaar, Kuhwolle usw.)

2. Petrograder Konsumverein „Pepo". (Petrograd heißt jetzt Leningrad.). Größte kooperative Organisation der Sowjet-Republik. Importiert Kohle für ihre Fabriken, landwirtschaftliche Maschinen, Bäckereimaschinen usw. Exportiert Landesprodukte. Umfaßt die gesamte arbeitende Bevölkerung.

3. Allrussischer Centralverband der Konsumvereine „Centrosojus". Import und Export aller Art. (Importiert auch Bureauartikel.) Vertretung in Berlin: „Centrosojus" G. m. b. H., Berlin W 8, Unter den Linden 17/18.

4. Staatliches Universalwarenhaus „Gum" (19 Filialen in verschiedenen Städten der U. d. S. S. R.). Importiert Bedarfsartikel aller Art. Vertretung für Deutschland: Berlin NW 7, Dorotheenstr. 49.

5. „Gosmedtorg", Staatlicher Vertrieb von Chemikalien und Krankenpflegeartikeln. Verwaltung Moskau, Nikolo-Worobinsy Pereulok 7. Importiert Medikamente und exportiert Arzneikräuter.

6. Staatliches Handelskontor für Import und Export bei dem Bevollmächtigten des Volkskommissariats für Außenhandel der U. d. S. S. R. in der Weißrussischen Sozialistischen Sowjet-Republik, „Belwneschtorg". Verwaltung in Minsk. Importiert chemische und technische Waren, Medikamente, Holzbearbeitungsmaschinen usw. Exportiert Teer, Streichholz-Hölzer, Terpentin u. a.

7. Staatliches Handelskontor für Import und Export bei dem Bevollmächtigten des Volkskommissariats für den Außenhandel der U. d. S. S. R. in der Transkaukasischen Föderation Sowjet Republik, „Sakgostorg". Zentrale Tiflis, Loris Melikowstr. 5.

Ferner kommen in Frage: Uralsches Metall- und Bergwerkshütten-Syndikat, „Uralmet", in Moskau; „Asneft", Staatliche Vereinigung für die aserbeidschanische Naphtha-Industrie; „Grosneft", Staatstrust der Grosnyer Naphtha-Industrie; Allrussisches Syndikat für Erdölhandel (umfaßt die Gebiete Baku, Grosny und Emba); Staatlicher Trust der Gummi-Industrie „Resinotrust"; Auslandsvertretung: Wien I, Schwedenplatz 2; Allrussischer Verband der Holzgenossenschaften „Wsekoles", Vertretung in London:

E. Afanassenko, Harlitt House, Southampton Buildings, Holborn, W.C. 2; „Chleboprodukt" Akt.-Ges. für den Handel mit Getreide usw., Moskau; Verwaltung der Textil-Industrie in der Ukraine „Ukrtextiltrust"; Allrussisches Textilsyndikat, Moskau; Allrussisches Ledersyndikat (vereinigt 23 Trusts mit 70 Lederfabriken, 17 Schuhfabriken, 8 Sattlereien), Vertretung in Berlin, Schaperstr. 16, III; und verschiedene andere. Soweit hier keine besondere Adresse bemerkt ist, ist die Berliner Handelsvertretung zuständig. Daneben bestehen an Handelsgesellschaften: Export- und Industriebank, Wien I, Schwarzenbergplatz 18, (vermittelt Warengeschäfte nach Rußland); Garantie- und Kreditbank für den Osten, Akt.-Ges., Berlin NW 7, Unter den Linden 68a; Russisch-Oesterreichische Handelsgesellschaft A.-G. „Ratao", Moskau, Vertreter in Wien I, Schwarzenbergplatz 18; Handelsgesellschaft für den Nordwesten, A.-G. „Petrotorg", Petrograd, Vertreter in Berlin: D. J. Kopylow, Lindenstr. 23, Zimmer 355, Austro-Russische Industrie A.-G., Wien VIII, Langegasse 53, Tochtergesellschaft in Moskau.

Wie bereits aus der obenstehenden Aufstellung ersichtlich ist, sind diese Organisationen nach den Gebieten oder Industriezweigen abgegrenzt. Es mag in diesem Zusammenhange darauf hingewiesen sein, daß sich die Union der S. S. R. aus dem eigentlichen Rußland, mit der Hauptstadt Moskau, der Ukraine, mit der Hauptstadt Charkow, der Föderation der Transkaukasischen Republiken und der Weißrussischen Republik, mit der Hauptstadt Minsk, zusammensetzt. Die Russische Sozialistische Föderative Sowjet-Republik umfaßt 21 Republiken und autonome Gebiete, darunter das der Wolgadeutschen. Die Transkaukasische Föderation besteht aus Aserbeidschan, Armenien, Georgien, Abchasien und Adscharien.

Was nun die Insertionsmöglichkeiten betrifft, so erscheinen in der Union der S. S. R. eine Reihe von Zeitungen, deren Gesamtauflage gegen 2 bis 2½ Millionen Exemplare betragen mag. In erster Linie kommen in Frage: „Ekonomitscheskaja Schisn", das offizielle Organ des Rates für Arbeit und Verteidigung der Union der S. S. R., Preis für die Nonpareillezeile, hinter dem Text, 60 mm breit, 50 Cts. amerikanisch; „Istwestija", wie die eben erwähnte Zeitung in Moskau erscheinend, offizielles Organ des Zentralexekutiv-Komitees der R. S. S. R. und der Union der S. S. R.; Preis für die Nonpareillezeile, hinter dem Text, 47 mm breit, 75 Cts. amer.; ferner „Prawda", ebenfalls in Moskau; in Petrograd: „Prawfa", „Krasnaja Gazeta" u. a., doch sind die erstgenannten drei Blätter in Moskau für Insertion vor allen anderen geeignet. Sie enthalten bereits hier und da Anzeigen von deutschen Firmen. Russische Zeitungen erscheinen bekanntlich auch in fast allen Ländern außerhalb Rußlands, namentlich in Deutschland und Frankreich. In russischer Sprache erscheint auch das „Torgowyj Bulletin", das Organ der Berliner Handelsvertretung. Es wird ebenfalls für Ankündigungen deutscher Industrieerzeugnisse in Frage kommen.

Es kann sich für den deutschen Inserenten natürlich nur darum handeln, die Trusts, Genossenschaften und dergleichen Unternehmungen auf seine Erzeugnisse aufmerksam zu machen; die Anbahnung der Geschäfte muß durch die Handelsvertretung erfolgen.

Neben den Tageszeitungen gibt es verschiedene Zeitschriften wissenschaftlichen oder technischen Inhalts, über die ein Katalog der „Kniga" G. m. b. H., Berlin W 62, Kurfürstenstr. 79, der Vertretung des Russischen Staatsverlages, Auskunft gibt. Die Zeitschriften eignen sich unter Umständen für Sonderankündigungen. Erwähnenswert sind schließlich noch die Spezialzeitschriften: „Elektritschestwo", (Elektrizität) in Petersburg, Prospekt des 25. Oktober, Haus Nr. 6, Wohnung Nr. 7: „Nachrichten des Elektrizitättrust des zentralen Rayon" in Moskau, Maroseika 17 und „Nachrichten der Textil-Industrie", Moskau, Warwarka Nr. 9. Diese drei Zeitschriften erscheinen im Verlage der Trusts, deren Organe sie sind.

Die Vermittlung von Anzeigen für russische Zeitungen liegt hauptsächlich in der Hand der Staatlichen Annoncen-Expedition „Dwigatel" („Der Motor") in Moskau, Twerskaja 42, deren Vertretung sich in Berlin, Neue Ansbacherstr. 11, befindet. Dieses Bureau ist der weiter oben erwähnten großen Tageszeitung Ekonomitscheskaja Schisn angeschlossen. Es besorgt auch Plakatreklame in Rußland.

Für russische Bahnhofsreklame kommt als Vermittlerin in Frage die „Transpetsat", Berlin W, Lietzenburgerstr. 11.

Bei der ganzen Lage der Verhältnisse ist es selbstverständlich, daß die Reklamemöglichkeiten in Rußland noch sehr beschränkt sind. An eine systematische Reklame, wie sie früher in Rußland möglich war, ist vorläufig nicht zu denken; es müßte denn sein, daß das Außenhandelsmonopol gelockert oder aufgehoben wird. Wie dem auch augenblicklich sei: sicher ist, daß Rußland dereinst ein Wirtschaftsgebiet sein wird, das von allen Industrievölkern heiß umworben werden wird. (flpstr)

Allerhand aus der Branche.

Die günstige Lage im Braugewerbe ist für die Gummiwaren- und technische Branche von großer Wichtigkeit. Da weiterhin die Aussichten für die kommende Zeit ebenfalls als nicht ungünstig angesehen werden, darf man damit rechnen, daß das Braugewerbe unserer Branche wieder größere Verdienstmöglichkeiten geben wird. Nach dem allgemeinen Schluß der Geschäftsjahre im Braugewerbe am 30. September erhoffte man allerdings auch bereits einen Aufschwung in den Bestellungen. Dieser ist jedoch damals nicht eingetreten. Jetzt aber macht sich die Besserung in einer Erweiterung der Anfragen in Gummischläuchen, Verpackungen, Verdichtungen, Riemen, Fabrikbedarfsartikeln, Flaschenscheiben u. dergl. bemerkbar. Unsere Fachleute werden also gut tun, sich mit Angeboten und persönlichen Besuchen bei den Brauereien wieder in Erinnerung zu bringen. Bedarf ist wohl in sämtlichen von uns vertriebenen Erzeugnissen vorhanden. Für das Braugewerbe können infolge erhöhter Ausnutzung nur beste Qualitäten benutzt werden. An diesem Standpunkte sollte man auch in Zukunft unbedingt festhalten. Minderwertige Qualitäten sind nur geeignet, den Käufer abzuschrecken.

Hartgummi. Die Verwendung von Hartgummi hat in den letzten Jahren nicht unerheblich zugenommen. Der Aufschwung, den die Elektrotechnik, vor allem mit Funk und Radio, genommen hat, ist allbekannt. Der Bedarf an Hartgummi-Erzeugnissen für diesen Spezialverbrauch ist ständig im Aufschwung begriffen. Teilweise sind die einschlägigen Hersteller vollauf beschäftigt, so daß die einlaufenden Bestellungen nur sukzessive zur Erledigung gelangen können. Die Radio-Wut, die alle Welt ergriffen hat, scheint noch in der Zunahme begriffen zu sein. Es ist also anzunehmen, daß sie das Hartgummigeschäft noch weiterhin in ganz erheblicher Weise beeinflussen wird. Die vielen Apparate, die in Betracht kommen, sind geeignet, das Interesse des Gummiwarenhändlers in hohem Maße zu erregen. Allerdings muß man, wie ja leider so oft, auch auf diesem Gebiete die Wahrnehmung machen, daß die Hartgummi-Apparate allenthalben gekauft werden, nur nicht in Gummiwarengeschäften, die doch vor allem Anspruch auf die Belieferung des Publikums haben müßten. Der Gummiwarenhändler scheint in dieser Beziehung wieder zu spät gekommen zu sein. Das ist sehr bedauerlich.

Telephonpolster. Die Nachfrage nach Telephonpolstern ist durch den Aufschwung des Radio erheblich gesteigert worden. Telephonpolster werden aus schwarzem und rotem Gummi und aus Schwammgummi hergestellt. Es sind luftgefüllte Ringe, die an der äußeren Peripherie Plattenstreifen aus gleichem Material aufgesetzt erhalten haben. Diese dienen zur Festhaltung der Polster in den Hörmuscheln. Durch die Benutzung der Telephonpolster ist ein sichereres Hören gewährleistet. Alle störenden Nebengeräusche werden vermieden. Die Größe schwankt zwischen 75 und 85 mm. Es gibt besondere Modelle, so das Berliner, das Hamburger und neuerdings auch besondere Typen für Radio. Ein Telephonpolster ist z. B. für Radiohörer fast unentbehrlich. Es ist also außer Frage, daß mit der Verwendung von Radioapparaten auch der Bedarf in Telephonpolstern gesteigert wird. Verschiedene Telephonpolster sind auch mit besonderen Desinfektionsmitteln versehen, die eine Krankheitsübertragung fernhalten sollen. Jedenfalls verspricht der Verbrauch in Telephonpolstern erheblich zu werden. Deshalb sollten unsere Fachleute den Artikel in den Verkaufsbereich aufnehmen.

Rucksäcke mit wasserdichter Einlage. Besonders die Jäger sind in den letzten Jahren dazu übergegangen, ihre Rucksäcke teilweise (meistens den Boden und die Seite, die auf dem Rücken liegt) mit gummiertem Stoff auszukleiden. Der mit Blut beschmierte Gummistoff kann sehr leicht gereinigt werden und verhindert auch das Durchsickern des Blutes auf die Kleider. Es ist deshalb zu wundern, warum die Hersteller der Rucksäcke nicht selbst den Gummistoff innen anbringen, sondern diese Arbeit den Jägern überlassen. Jedenfalls sah ich derartig ausgerüstete Rucksäcke nur vereinzelt im Handel. J.

Kaugummi. Der Bedarf an Kaugummi wird auch in Deutschland immer größer und scheint mit dem Aufschwung des Sports gleichen Schritt zu halten. In sonstigen Kreisen scheint aber der Gebrauch von Kaugummi nicht, wie in Amerika, festen Fuß zu fassen. In Amerika kaut bekanntlich alles, auch die Damen und sogar die Kinder. Kaugummi soll ursprünglich Ersatz für Kautabak darstellen. Für sportliche Zwecke dient Kaugummi vor allem dazu, die Mundhöhle feucht zu halten, wenn erhöhte sportliche Leistungen im Laufen, Radfahren usw. verlangt werden. Merk-


POLYPYRIT
Grand
o Prix
Weltausstellung
Brüssel
1910
Turin 1911
Königl.
schwedische
o Medaille
Baltische
Ausstellung
1914
PAHL'sche
GUMMI- und ASBEST-GES:
m·b·H· DÜSSELDORF-RATH

würdigerweise wird bei uns fast ausschließlich ausländischer Kaugummi geführt, verlangt und verkauft. Es gibt eine ganze Anzahl „führender Marken“, die man stets frisch in kleinen und kleinsten Packungen für 10, 15, 25, 40 oder 50 Pf. erstehen kann. Man muß fragen, warum von den Gummi- und Sportartikelgeschäften nicht auch deutscher Kaugummi geführt wird. Wir werden doch hoffentlich in Deutschland ebenfalls in der Lage sein, erstklassigen Kaugummi herzustellen. Denn schließlich ist es möglich, daß über kurz oder lang auch in Deutschland einmal eine Kau-Manie Platz greift.

Isolierungen. Die Kälte gibt Anlaß, unseren Grossisten und Detaillisten den Rat zu erteilen, wieder wie vor dem Kriege in größerem Maße den Vertrieb von Gegenmitteln gegen Frostschäden aufzunehmen, deren es eine ganze Reihe gibt. Neuerdings werden derartige Isolierungen auch mit Torf vorgenommen. Torf hat man bereits ja früher bei Eisschränken zum Isolieren benutzt. Jedenfalls sollten unsere Interessenten sich in der jetzigen Jahreszeit auf Isoliermittel gegen Frost und Kälte verlegen. Diese bilden einen bei der Fabrik- und Konsumentenkundschaft unschwer abzusetzenden Artikel.

Kautschukpflanzen und Kautschukgewinnung.

Ueber Heveakultur im Belgischen Kongo

finden sich ebenfalls in „India Rubber World“ die folgenden Angaben: Der Gummianbau im belgischen Kongogebiet begann vor etwa 25 Jahren. Man kultivierte zuerst verschiedene Arten, blieb bald aber allein bei Hevea brasiliensis, da sie sich am besten bewährte. Gegenwärtig stammt der ausgeführte Paragummi allein aus den alten Plantagen, deren Bewirtschafter ihr Leben lang die Sonderheiten des Anbaues unter den lokalen Verhältnissen studiert haben. Jedenfalls sind Klima und Boden des Kongo für die Heveakultur durchaus geeignet. Die Bäume wachsen unter dem Einfluß der starken Regenfälle schnell, sowohl nach Höhe wie nach Umfang. Das Verpflanzen in anderes Erdreich geht gut vor sich, und der Milchsaft zeigt gute Beschaffenheit.

Nach den Erfahrungen der Kongopflanzer muß das Urbarmachen des Anbauterrains gründlich durchgeführt werden, wobei das gesamte tote Holz zu entfernen ist, damit sich keine Parasitennester bilden. Man nimmt gewöhnlich Samen von bewährten, mindestens 10 Jahre alten Bäumen, legt sie im Schatten aus und bedeckt sie nur leicht mit Erde, und zwar in Abständen von 6 bis 8 Inches. Das Verpflanzen erfolgt 9 bis 14 Monate nach der Aussaat, wenn die Stämme fingerdick sind. Als die beste spätere Pflanzweite gelten etwa 7 m zwischen den Reihen und 3 m zwischen den Bäumen, besonders dort, wo Gummi mit Kaffee zusammen wächst. Im weiteren Verlauf erscheint es zumeist notwendig, die schwachen Stämme auszuschlagen, so daß der Abstand innerhalb der Reihen 4, 5 oder selbst 7 m beträgt. Im letzteren Falle würden dann ungefähr 225 alte Heveen auf dem einzelnen Hektar stehen.

Das Zapfen, jeden zweiten Tag, beginnt gewöhnlich, wenn die Pflanzung ein Alter von 5 bis 6 Jahren erreicht hat. Der Regenfall am Kongo ist nicht so reichlich wie in Malaya und der Milchsaftertrag deshalb geringer. Andererseits sind Land und Arbeitskräfte billig, so daß sich die Kultur im allgemeinen sehr lohnt. Als Durchschnittserträge je Hektar können angesehen werden:

5 Jahre alte Bäume	100 kg
6 „ „ „	150 kg
7 „ „ „	175 kg
8 „ „ „	200 kg
9 „ „ „	225 kg
10 „ „ „	250 kg
11 „ „ „	275 kg
12 „ „ „	300 kg

Was die Aufbereitung betrifft, so ist sie am Kongo genau dieselbe, wie in Ostasien. Von dem Räuchern der Felle ist man allmählich abgekommen.

Um die Ausdehnung der Heveakultur im belgischen Kongogebiet zu berühren, so umfaßt die Versuchspflanzung der Regierung in Yangambi-Gazi jetzt etwa 500 Hektar, während die Pflanzungen verschiedener Gesellschaften ein Areal von rund 3000 Hektar bedecken. Der Transport nach dem Hafen Matadi kostet etwa 30 Centimes pro kg; die weitere Fracht nach Antwerpen ist ziemlich hoch.

Viele Pflanzer halten es für vorteilhaft, Kautschuk und Kaffee zusammen zur Ausfuhr zu bringen. Aus diesem Grunde dehnt sich das Doppelfruchtsystem immer mehr aus. Die Robusta-Kaffeepflanzen stehen zwischen den Kautschukbaumreihen und werden vom dritten Jahre ab ausgebeutet. Der Boden erbringt unter solchen Umständen einen früheren Ertrag als bei Hevea allein, und hierdurch wird die Produktivität merklich gesteigert. Das Trocknen des Pflanzungsgummis erfolgt in gründlicher Weise, und zum Versand werden in den Faktoreien selbst hergestellte Kisten benutzt.

Die Erträge von 110,7 (Yangambi) und 112,7 kg (Gazi) pro Hektar im Jahre 1921 machen nicht ganz die Hälfte der auf den besten malayischen Pflanzungen erzielten Mengen aus. Dieses danach ungünstige Resultat schreibt der Direktor der Regierungsplantagen folgenden hauptsächlichen Ursachen zu: 1. dem Zapfsystem, 2. der strengen Trockenheit in 1921, 3. den Schädigungen durch Wirbelstürme, 4. dem anfänglichen Pflanzen in Zwischenräumen von 7×7 m, das ein selektives Auslichten nicht zuläßt, 5. der Verwendung von nicht genügend ausgewählter Saat bei Anlage der Pflanzung. Mehrere Privatpflanzungen im Gebiete des Zentralwaldes liefern Ergebnisse, die fast genau denen der Regierungsplantagen gleichen. Der gegenwärtige Gesamtexport an Pflanzungsgummi aus dem belgischen Kongo beträgt ungefähr 200 t im Jahre mit einer ausgesprochenen Neigung zum Steigen. Nach amtlichen Mitteilungen ist Land für

---

Schaufenster-Wettbewerb der „Gummi-Zeitung“

für alle Gummiwarenhändler Deutschlands und Oesterreichs.

Das Schaufenster ist das wichtigste Propagandamittel des Gummiwarenhändlers. Es soll den Vorübergehenden die Vielseitigkeit der Verwendung von Gummiwaren im täglichen Gebrauch, für Haushalt, Sport, Gesundheitspflege usw. vor Augen führen. Viele wissen noch nicht, was alles aus Gummi hergestellt wird. Das Schaufenster soll ihnen dies zeigen. Andererseits sind viele geneigt, Gummiwaren im Warenhaus, in Konfektionsgeschäften usw. zu kaufen. Diese gilt es durch gute Vorführung von Gummiwaren im Schaufenster als Käufer für das Gummiwarengeschäft zu gewinnen. Das Schaufenster ist gleichsam das Gesicht des Gummiwarengeschäfts. Deshalb ist es notwendig, der wirksamen Ausstattung des Schaufensters die größte Sorgfalt zu widmen, ganz besonders auch in der Provinz.

Es ist wesentlich, das Schaufenster nicht nur alle vier Wochen neu zu dekorieren, sondern die Auslagen öfters zu wechseln. Dabei braucht nicht jedesmal das ganze Fenster umgebaut zu werden, sondern nur ein Teil, jedenfalls aber so, daß sich ein anderes Bild ergibt. Unbedingt notwendig sind ein paar Dinge, die das Auge bestimmt fesseln, und ebenso einige, die das Denken wecken und interessieren. Wünschenswert sind ferner einige Preisangaben bei Gegenständen, die besonders preiswert sind.

Gerade jetzt wird in den Geschäften viel neu dekoriert werden. Deshalb möchten wir die Händler in technischen und chirurgischen Artikeln anregen, ihre Schaufenster recht geschmackvoll auszustatten und uns Photographien der Dekorationen einzusenden. Für die drei besten Dekorationen setzen wir

Barpreise von 200 M, 100 M und 50 M

aus und behalten uns vor, außer diesen in unserem Blatte zu veröffentlichenden Dekorationen noch eine Anzahl anderer gelungener Auslagen gegen Ersatz von M 20,— zu reproduzieren. Die betreffenden Firmen werden dabei selbstverständlich genannt.

Wettbewerbsfähig sind nicht nur Schaustellungen von Gummiwaren im Schaufenster, sondern auch Darbietungen auf Ausstellungen usw. Die Aufnahmen müssen sehr gut gemacht werden, am besten von Spezialphotographen, damit Blendungen vermieden bleiben. Auch ist es notwendig, daß uns seitens der Bewerber Angaben über die Farben der Dekoration gemacht werden, da diese aus den Photographien nicht ersichtlich sind.

Als Preisrichter amtieren: die Schriftleitung und der Verlag der „Gummi-Zeitung“ und ein Mitglied des Verbandes Deutscher Reklamefachleute.

Einsendungsfrist: 15. Januar 1925.

Berlin SW 19

Schriftleitung und Verlag der „Gummi-Zeitung“.

Kautschukkultur in eigentlich unbeschränktem Maße vorhanden und sind die Arbeitskräfte billig, jedoch nicht so tauglich wie in Malaya.

* * *

Vom Kautschukschmuggel in Britisch-Malaya.

Wie sehr dieser noch in Blüte steht (der Gummi wird von Brit.-Malaya hauptsächlich nach Niederl.-Indien geschmuggelt und kommt als von dort stammende, zollfreie Durchgangsware zurück), geht aus Mitteilungen der „Malay Mail" hervor. So wurden in einer Septemberwoche von den Motorschonern der Zollverwaltung in 7 Fällen Schmuggelboote abgefaßt. Der „Simbang" kaperte zwei Boote mit sieben Chinesen und 164 Pikuls Gummi (1 Pikul = zirka 60,5 kg) südlich vom Senggarangfluß, der „Peningat" zwei Boote mit fünf Chinesen, sowie ein Boot mit einem Chinesen und 25 Pikuls, der „Lalat" zwei Boote mit sieben Chinesen und 14 Pikuls und ein Boot mit fünf Malayen und 18 Pikuls, endlich der „Pikat" drei Boote mit 10 Malayen und 29 Pikuls, sowie nochmals drei Boote mit 50 Pikuls. Die Schmuggler wurden sofort seitens der zuständigen Magistratsgerichte mit hohen Geldstrafen oder im Nichtbeitreibungsfalle mit verschärftem Gefängnis (meistens sechs Monate) bestraft. Allem Anschein nach ist dieser Kautschukschmuggel ein sehr lohnendes Geschäft.

* * *

Ford als Gummipflanzer.

Bekanntlich hat Henry Ford bei La Belle in Florida 7000 Acres angekauft, um dort Gummi im Anbau zu gewinnen. Weiteres war bisher nicht bekannt geworden. Nunmehr teilt Dr. Charles S. Dolley von den Scientific Research Laboratories in Nassau (Bahamainseln) in einer Zuschrift an India Rubber World folgendes mit: „Bei einem kürzlichen Aufenthalt in Florida erfuhr ich von Dr. David Fairchild, dem Direktor des Bureau of Plant Introduction, daß man für die Ford-Pflanzungen Cryptostegia grandiflora ausgewählt hat und zwar auf Grund der Forschungen, die ich seit 1910 anstellte, um die industrielle Brauchbarkeit dieser Art zu zeigen. Die Pflanze ist von mir oder durch meine Vermittlung in fast jedem Staate von Mexiko, in Britisch-Honduras, auf den Bahamas und anderen westindischen Inseln, in Punjab und weiteren Distrikten von Indien, in Uganda und anderen afrikanischen Kolonien versuchsweise kultiviert worden. Meine eingehenden Arbeiten erstreckten sich auch auf Ertragsfähigkeit, nach den Bodenverhältnissen, Extraktionsmethoden und viele andere Punkte, und ich bin heute von dem wirtschaftlichen Werte der C. grandiflora noch mehr überzeugt als 1910. Schwierigkeiten des Anbaues von Cryptostegia in Süd-Florida bestehen nicht; es wird sich aber zeigen müssen, welche Verfahren anzuwenden sind, um Höchsterträge im großen zu erzielen.

Referate.

Ueber Vulkanisations-Beschleuniger.

Nach Julian F. Smith in „Industrial and Engineering Chemistry", Oktober 1924, Seite 1024.

Schon Goodyear verwendete als Beschleuniger Bleiweiß und Magnesiumoxyd. Die technische Benutzung organischer Beschleuniger erfolgte zuerst durch die Diamond Rubber Comp. im Jahre 1906, als Marks und Oenslager beobachteten, daß Anilin die Vulkanisation beschleunigte. Zunächst wollte man durch Zusatz von Beschleunigern die Vulkanisationszeit abkürzen. Im Verfolg jedoch erkannte man, daß diese Stoffe die mechanischen Eigenschaften der Vulkanisate verbesserten, die Vulkanisationszeit verkürzten und das Altern beeinflußten, dadurch daß sie die Oxydation der Kautschukartikel beim Lagern verzögerten.

Technisch ist eigentlich keine scharfe Grenze zwischen Hoch- und Niedrigtemperatur-Beschleunigern zu ziehen. Hochtemperatur-Beschleuniger sind solche, welche ihre Höchstwirkung bei der Vulkanisation nur bei ziemlich hoher Temperatur ausüben, doch wirken diese Mittel etwas auch bei niederen Temperaturen. Die Niedrigtemperatur-Beschleuniger erreichen ihre Höchstwirkung schon bei ziemlich niedrigen Temperaturen. Nach Twiss vulkanisiert Aldehydammoniak bei 95° C, Piperidin nach Beobachtungen der Bayer-Gesellschaft bei 105° C. Hingegen ist Hexamethylentetramin ein typischer Hochtemperatur-Beschleuniger, welcher unter etwa 130° C kaum, bei 150° C am besten wirkt. Die sogenannten Ultrabeschleuniger sind verbesserte Niedrigtemperatur-Beschleuniger. Hierher gehören gewisse Xanthate und die Dithiokarbamate, welche schnell

schon bei gewöhnlicher Temperatur wirken. Ihre Höchstwirkung liegt bei etwa 50° C.

Die meisten organischen Beschleuniger lassen sich in eine der folgenden Gruppen einreihen: 1. Organische Basen oder Verbindungen, welche während der Vulkanisation Basen bilden. 2. Kohlenstoffsulfhydryl-Derivate, z. B. Thioharnstoffe, Dithiokarbamate, Disulfide des Merkaptans, Dithiosäuren, Xanthate, Thiazolderivate. Diese Verbindungen enthalten entweder die Gruppe C—SH oder gehen Reaktionen ein, bei denen diese Gruppe gebildet wird. 3. Nitrosoverbindungen. Beschleuniger der ersten Gruppe benötigen zumeist die Anwesenheit eines Aktivators, besonders Zinkoxyd, um ihre Höchstwirkung auszulösen. Es bildet sich ein Metallsalz des Beschleunigers bzw. einer seiner Reaktionsprodukte. Gewisse Zinksalze, wie die Stearate oder Oxalate, wirken ebenso wie Zinkoxyd.

Folgende Faktoren sind maßgebend bei Auswahl eines Beschleunigers für einen bestimmten Zweck: Kosten, ein teurer Beschleuniger von kräftiger Wirkung ist ökonomischer im Gebrauch als ein billigeres, weniger wirkendes Mittel. Behandlungsweise: Gewisse flüssige Beschleuniger sind flüchtig oder lassen sich nicht völlig in den Kautschuk einmischen. Manche feste Mittel stäuben und verteilen sich schwer im Kautschuk. Bei Beschleunigern, die schwierig einzumischen sind, muß ein „batch“ angefertigt werden. Veränderlichkeit: Der Beschleuniger für eine bestimmte Mischung muß gleichförmig in Zusammensetzung sein, sein Mengenzusatz darf sich nicht verändern. Ist der Beschleuniger ein chemisches Individuum, so ist dessen Reinheit zu prüfen, Beschleuniger, welche aus harzigen oder amorphen Stoffen bestehen und verschiedene Bestandteile enthalten, müssen vorher ausprobiert werden. Giftigkeit: Es ist sehr bedenklich, giftige Stoffe technisch zu verwenden, giftige Beschleuniger sollten vermieden werden. Wirkungsgrad: Dieser äußert sich auf verschiedene Weise. Der Vulkanisationsgrad kann langsam oder schnell erreicht werden, ist gleich- oder ungleichförmig, es kann zunächst eine schnelle Wirkung eintreten, in der Folge eine langsame Endvulkanisation oder umgekehrt. Die Einwirkung auf die Zugfestigkeit oder den Elastizitätsmodul kann kräftig oder gering sein. Ein Beschleuniger, welcher hohe Zugfestigkeit gibt, kann hohe oder geringe Dehnung liefern. Heiztemperatur und -zeit werden durch Beschleuniger verschieden beeinflußt. Alle diese Umstände sind bei der Auswahl zu berücksichtigen. Farbwirkung: Gewisse Beschleuniger veranlassen Verfärbung der Vulkanisate, sind daher für weiße oder sehr hellfarbige Mischungen ungeeignet, z. B. Paraphenylendiamin. Dieser Einfluß erstreckt sich nicht immer nur auf helle Mischungen, sondern sogar die dunkelsten Mischungen werden nicht selten in der Farbe verändert. Form der Vulkanisationskurve: Die Form der Kurve, erhalten durch Aufzeichnen der Zugfestigkeit gegenüber der Vulkanisationszeit unter konstanter Temperatur und Zusammensetzung, ist ein sehr wichtiger Faktor. Wird z. B. eine einfache Mischung aus 100 Kautschuk, 10 Zinkoxyd und 4 Schwefel bei 287° F mit 1 Prozent eines Beschleunigers erhitzt, so kann die Kurve bei einem Beschleuniger eine sehr schnelle Steigung bis zur Höchstzugfestigkeit zeigen und dann schnell fallen. Ein anderer Beschleuniger liefert eine Kurve mit langsamer Steigung, welche beim Maximum in eine fast gerade Linie übergeht. Letztere Form wird als „Plateauwirkung“ bezeichnet, sie zeigt an, daß keine Uebervulkanisation stattfand. Mit demselben Beschleuniger können eine ganze Reihe Kurven erhalten werden.

Heißvulkanisationsmethoden: Es werden folgende angewendet: Offener Dampf. Dichtungen, Platten und dergleichen werden meist im offenen Dampf unter Druck vulkanisiert. Das Verfahren ist billig und läßt sich für größere Artikelmengen verwenden. Es erfordert sorgfältige Temperaturkontrolle, besonders bei großen Kesseln. Die zu vulkanisierenden Artikel müssen vor Austropfen von kondensiertem Dampf geschützt werden, es erfolgt sonst Verfärbung und infolge lokaler Abkühlung Untervulkanisation. Man schlägt die Artikel in Gewebe ein, deren Struktur sich auf den Vulkanisaten abdruckt. Beschleuniger für offene Dampfvulkanisation sollen schwer löslich in heißem Wasser sein und sich nicht durch Dampf zersetzen. Man verwendet meistens Diphenylguanidin. Druck- oder Formenvulkanisation. Viele Artikel vulkanisiert man in Formen, um ihnen die Endgestalt zu geben, so z. B. Radreifen, Absätze, Hartkautschukteile usw. Riemen werden in einer Presse vulkanisiert. In jedem Fall dient Dampf im Autoklaven oder in der Presse als Heizmittel. Die Formen sind teuer, das Verfahren braucht Zeit; das Verfahren stellt sich also verhältnismäßig kostspielig. Vorteile sind gute Qualität und gutes Aussehen der Artikel. Fast alle Beschleuniger lassen sich bei der Formvulkanisation verwenden, so vor allem Hexamethylentetramin und Thiokarbanilid, auch Amine und Aldehydamine und Thiuramderivate. Heißwasserheizung. In heißem Wasser

werden hauptsächlich dunkle Platten oder Dichtungen und Hartkautschukplatten vulkanisiert. Die Hartkautschukartikel sind in Zinnfolien, andere Artikel in Geweben eingeschlagen. Das Erhitzen des Wassers erfolgt direkt oder indirekt durch Dampf, so daß die Temperatur allmählich steigt und sich gleichmäßig verteilen kann. Das Verfahren arbeitet aber langsam, das heiße Wasser macht die Artikel mißfarbig. Als Beschleuniger benutzt man häufig Diphenylguanidin und Aldehydamine. Vulkanisation durch trockene Hitze. Gummierte Gewebe vulkanisiert man häufig in trockener Hitze in Luft oder in einem inerten Gase bzw. über Atmosphärendruck für sich oder unter mechanischer Gasbewegung. Diese Methode vulkanisiert langsam, es ist schwierig, gleichmäßige Temperatur zu behalten. Doch gestattet das Verfahren Großproduktion und kann für alle farbigen Artikel benutzt werden. Bei Vulkanisation durch Trockenhitze müssen die Beschleuniger ausgewählt werden, da manche Kautschukmischungen Bleiglätte enthalten, die gewisse Beschleuniger in ihrer Wirkung beeinflußt durch Bildung unbeständiger Bleisalze des Beschleunigers. Man verwendet Xanthate und Dithiokarbamate, auch Thiokarbanilid und gewisse Thiuramdisulfide. Vulkanisation in Talkum. Hohle Artikel, wie Schläuche, Spritzbälle, chirurgische Waren bettet man in Talkumpulver ein und vulkanisiert durch Dampf. Die Hitze wird gut verteilt, wenn die Talkumschicht nicht zu dick ist, das Pulver nimmt die Hitze gut auf. Die Vulkanisation schreitet aber langsam vor sich, die fertigen Artikel müssen sorgsam gereinigt werden. Trockenhitzebeschleuniger eignen sich auch für dieses Verfahren. Verfahren zur Kaltvulkanisation. Kaltvulkanisation wendet man weniger als Heißvulkanisation an. Die Hauptmethoden sind: Säurevulkanisation: Als Mittel dient eine Lösung von Chlorschwefel zumeist in Schwefelkohlenstoff. Die eingetauchten Artikel werden sehr schnell an der Oberfläche vulkanisiert. Das Verfahren stellt sich ziemlich billig, hat jedoch verschiedene Nachteile. Es läßt sich nur für sehr dünnwandige Artikel benutzen, z. B. Kinderballons, Gebißdämme, Schweißblätter, gewisse hygienische Artikel und dergleichen. Chlorschwefel ist giftig und unangenehm zu handhaben, Schwefelkohlenstoff ist entzündlich. Die Auswahl an Färbemitteln ist beschränkt, denn viele organische Farbstoffe werden durch Chlorschwefel angegriffen. Die mechanischen und Alterseigenschaften kaltvulkanisierter Artikel sind den mit Heißdampf vulkanisierten unterlegen. Dampfvulkanisation. Man kann auch Chlorschwefeldämpfe anstatt Lösung benutzen. Vorteile und Nachteile dieses Verfahrens sind dieselben wie oben angegeben. Da diese Verfahren sehr schnelle Vulkanisation ermöglichen, so können Beschleuniger entbehrt werden. Luftvulkanisation. Gewisse Ultrabeschleuniger, so vor allem gewisse Xanthate und Dithiokarbamate, vulkanisieren schon bei gewöhnlicher Temperatur in einiger Zeit. Das Verfahren verläuft aber für Großbetriebe zu langsam.

Neue Vulkanisationsverfahren. Hier sind zu nennen: Die Peachey- und die Schidrowitz-Vulkanisation. Der Peacheyprozeß besteht in Behandlung des Kautschuks für sich oder in Lösung abwechselnd mit schwefeliger Säure und mit Schwefelwasserstoff als Gas oder in Lösung in Benzol oder dergleichen. Die Reaktion liefert aktiven Schwefel, welcher schnell vulkanisiert. Organische Farbstoffe werden nicht verändert. Das Verfahren beschränkt sich auf dünnwandige Artikel, die Gase bzw. ihre Lösungen sind schwierig zu behandeln, die Stärke schwer zu regeln. Peachey empfiehlt Chinin als Beschleuniger. Die Methode von Schidrowitz besteht darin, daß Schwefel und Beschleuniger mit Kautschukmilchsaft gemischt werden und die Mischung im Autoklaven vulkanisiert wird. Der vulkanisierte Milchsaft kann dann zur Herstellung von gummierten Geweben und dergleichen dienen. Organische Lösemittel sind ausgeschaltet, doch muß ein Autoklav benutzt werden. Piperidin und Aldehydammoniak werden von Schidrowitz als Beschleuniger empfohlen. Die neuen Methoden zeigen einen Fortschritt der Kautschukchemie und weisen auf zukünftige Neuerungen in der Vulkanisation hin. Die Chemie der Beschleuniger entwickelt sich besonders bei den Heißvulkanisationsverfahren weiter.

Das Handelsabkommen mit Griechenland.

Zu den Ausführungen auf Seite 406 der „Gummi-Zeitung" ist berichtigend mitzuteilen, daß die in der Liste B genannten Tarifklassen mit Ausnahme von 119 (Treibriemen aus Leder) auch in die Liste A gehören und somit seit Inkrafttreten des Abkommens und bis auf weiteres den Vertragssätzen des alten Tarifs unterliegen. Die Liste B des Abkommens enthält außer der Klasse 119 keine Warengruppe, die für die Gummi-Industrie in Frage kommt.

Die neuen belgischen Sonderzölle.

Die „Industrie- und Handelszeitung" veröffentlicht gegenwärtig die neuen belgischen Sonderzölle für deutsche Waren. Die für uns wichtigen Positionen bringen wir nachstehend zum Abdruck. Der aus einem Maximal- und einem Minimaltarif von 1216 Positionen bestehende neue belgische Zolltarif ist bekanntlich am 10. November 1924 in Kraft getreten. Da der Maximaltarif gegenüber Ländern mit differenzierter Zollbehandlung in Anwendung gebracht wird, wäre dieser prohibitive Tarif für Deutschland in Kraft getreten, wenn Deutschland nicht bis zum Abschluß eines Handelsvertrages ein Sondertarif gewährt worden wäre. Trotzdem ist Deutschland, da die Sondertarife für Oesterreich und die Tschechoslowakei günstiger sind als der deutsche Tarif und alle anderen Länder Anspruch auf den Minimaltarif haben, das zurzeit von Belgien am ungünstigsten behandelte Land. Es ist zu hoffen und zu fordern, daß diese Differenzierung durch den in Aussicht stehenden Handelsvertrag beseitigt wird.

Tarif-Nr.	Waren		Zollsatz in Fr.
483	Treib- und Transportriemen, Bänder und kleine Riemen für Treib- und Transportriemen (aus Leder)	100 kg	270
549	Dochte, gewebt oder geflochten	100 kg	420
578	Watte:		
	a) aus Baumwolle:		
	1. pharmazeutische wassersaugende, antisptische usw.)	100 kg	180
	2. andere, auch mit Leim oder Stärke bestrichen, auch Bänder und Schläuche aus Watte zum Abdichten	100 kg	120
	c) aus anderen Spinnstoffen	100 kg	96
582	Linoleum:		
	a) einfarbig	100 kg	150
	b) mit aufgedruckten Zeichnungen	100 kg	180
	c) mit eingelegten (durchgehenden) Zeichnungen	100kg	220
584	Wachstuch:		
	a) zum Verpacken	100 kg	180
	b) als Fußbodenbelag:		
	1. einfarbig	100 kg	150
	2. mit aufgedruckten Zeichnungen	100 kg	180
	c) als Behang	100 kg	720
	d) anderweit nicht aufgeführt	100 kg	400
586	Gewebe, kautschukhaltige, nicht besonders tarifiert:		
	a) aus reiner Seide oder gemischt mit Seide		30 % v.W.
	b) aus reiner Wolle oder gemischt mit Wolle		30 % v.W.
	c) andere		30 % v.W.
587	Gewebe, elastische:		
	a) Seide enthaltend		30 % v.W.
	b) andere:		
	1. weniger als 45 mm breit	100 kg	1600
	2. 45 mm oder breiter	100 kg	1200
599	Transmissions- und Beförderungsriemen, Bänder und schmale Riemen für Transmissions- und Beförderungsriemen, anderweit nicht aufgeführt noch inbegriffen:		
	a) aus Baumwolle	100 kg	240
	b) aus Kamelhaar od. anderen Spinnstoffen	100 kg	320
600	Schläuche, grobe, für Feuerspritzen und ähnliches; auch geteert oder mit Kautschuk getränkt:		
	a) aus Baumwolle	100 kg	240
	b) aus Flachs, Hanf oder anderen pflanzlichen Spinnstoffen	100 kg	240
602	Taue aus tierischen Fasern	100 kg	160
	699—721 Kautschuk und Kautschukwaren:		
699	Kautschuklösung:		
	a) eingeführt in Behältern aller Art, in einem Rohgewicht von 1 kg oder weniger	100 kg Rohgewicht	80
	b) anders eingeführt	100 kg Rohgewicht	40
700	Kautschuk in Tafeln, auch in Rechtecke zugeschnitten oder abgeschnitten; in Platten oder Tafeln, einfach gegossen, auch abgeschnitten; in Stäben, Stäbchen, in Bändern oder Riemen:		
	a) Ebonitwaren	100 kg	200
	b) andere Waren	100 kg	80
701	Kautschuk in Tafeln, in Verbindung mit Metall oder Gewebe	100 kg	100
702	Blätter oder Tafeln aus Kautschuk und vulkanisierter Kautschukmasse für Zahnärzte, durch dünne Leinwandstücke getrennt oder nicht	100 kg	200
703	Kautschukfäden mit kreisförmigem, viereckigem, rechteckigem usw. Durchschnitt:		
	a) mit 3 mm und weniger Durchmesser oder Dicke, nicht mit Gespinsten verbunden	100 kg	40
	b) mit Seide oder Gespinsten, die Seide enthalten, überzogen	100 kg	200
	c) mit anderen Gespinsten überzogen	100 kg	120
704	Reifen aus Kautschuk für Fahrzeuge:		
	a) Massivreifen	100 kg	480
	b) Pneumatiks:		
	1. Mäntel für Autos und Motorräder		
	A) mit Lauffläche aus Leder mit Eisenbeschlag oder andere mit Eisenbeschlag	100 kg	900
	B) andere	100 kg	840
	2. Mäntel für andere Fahrzeuge	100 kg	720
	3. Luftschläuche für Autos, Motorräder und andere Fahrzeuge	100 kg	800

Tarif-Nr.	Waren	Zollsatz in Fr.
705	Riemen für Maschinen, aus Kautschuk, Guttapercha, Balata und anderen ähnlichen Stoffen, auch mit Geweben verbunden oder mit Gewebezwischenlagen . . 100 kg	300
706	Rohre und Röhren aus Kautschuk aller Art:	
	a) für Stiele von Kunstblumen	10 % v. W.
	b) andere . . . 100 kg	360
707	Klappen und Ventile aus Kautschuk . . . . 100 kg	360
708	Ballons und Doppelballons, Kanülen, Klistierspritzen, Fingerlinge, Schwämme, Injektoren, Irrigatoren, Mutterringe, Birnen zum Einspritzen oder Einblasen; birnenförmige Blaser für Kornets; Tascheninhalatoren, Schlund- und Harnröhrensonden, Spritzen, Handschuhe, Brustspritzen und ähnliche . . . 100 kg	1350
709	Billardbanden . . . 100 kg	720
710	Billardbälle aus Hartgummi . . .	30 % v. W.
711	Blöcke und Scheiben zur Stoßabschwächung; Bremsklötze für Wagen und andere Fahrzeuge . . 100 kg	360
712	Schraubstopfen und andere aus Hartkautschuk 100 kg	360
713	Ziffern, Buchstaben, Siegel usw., auch auf Holz oder Metallplatten befestigt . . .	30 % v. W.
714	Luftkissen, Luftmatratzen, Wasserflaschen, Eisbeutel und ähnliche Artikel . . . 100 kg	1350
715	Scherz- und Spielsachen; Bälle und Ballons, für Tennis oder andere Spiele, auch mit Leder oder Geweben überzogen . . .	40 % v. W.
716	Hefte und halbfertige Hefte für Federmesser, Messer und Rasiermesser . . .	10 % v. W.
718	Galanteriewaren aus Hartgummi, insbesondere Putz- und Schmuckgegenstände (Ringe, Halsketten, Broschen, Kreuze, Uhrketten, Kämme usw.), Rauchgeräte, mit oder ohne gewöhnlicher Metallausrüstung; Spazierstöcke, Lineale und andere ähnliche kleine Gegenstände, anderweit nicht aufgeführt noch inbegriffen . . .	30 % v. W.
719	Absätze, Absatzflecken und Sohlen für Schuhe 100 kg	300
720	Läufer für Zimmer und Gänge, Matten usw. 100 kg	480
721	Arbeiten aus Kautschuk, anderweit nicht aufgeführt noch inbegriffen . . .	20 % v. W.
801	Asbestpapier und Asbestpappe in Bogen, Rollen und Platten, auch im Inneren mit Metalldraht:	
	a) nicht zugeschnitten oder einfach als Rechteck geschnitten . . 100 kg	30
	b) fertiggemacht, auch durchlöchert . . . 100 kg	48
802	Fäden, Schnüre und Seile aus Asbest, geflochten oder nicht, auch mit anderen Webstoffen oder im Inneren mit Metalldraht verbunden (mit Ausschluß der Packungsseile) . . . 100 kg	72

Tarif-Nr.	Waren	Zollsatz in Fr.
803	Gewebe aus Asbest, auch mit anderen Spinnstoffen verbunden oder mit Kette oder Schuß aus Metalldraht 100 kg	120
804	Arbeiten aus Asbest, anderweit nicht aufgeführt oder inbegriffen . . . 100 kg	150
1079	Unterwasserkabel und unterirdische Kabel, zum Weiterleiten von elektrischer Kraft . . . 100 kg	144
1080	Drähte und Kabel, für Elektrizität, aus einem Kern von gewöhnlichen Metallen bestehend, mit Ueberzug aus:	
	a) Seide in Verbindung mit Kautschuk oder mit Guttapercha, ohne Metallbewehrung . . 100 kg	720
	b) Kautschuk oder Guttapercha allein, oder in Verbindung mit anderen Stoffen, ausgenommen Seide, ohne Metallbewehrung . . . 100 kg	360
1084	Stücke für elektrische Isolierungen, nicht bes. tarifiert, aus Asbest, Asbestpappe, Stabilit, Glimmer, Mika, Mikanit, Meghomit, Ambroin, Kautschuk, Ebonit, Vulkanfiber, Galalith und anderen ähnlichen Stoffen, ohne Teile aus Metall oder anderen Stoffen . . . 100 kg	300
1154	Schuhwerk aus Geweben, Filz, Webkanten und anderen Arbeiten aus Spinnstoffen, mit Sohlen aus Leder oder Kautschuk:	
	a) Pantoffeln und Hausschuhe:	
	1. aus Geweben, ganz oder teilweise aus Seide oder mit Seide verziert . . . Paar	10
	2. aus Webkanten oder Tuchabfällen, aus Flechtschnüren, schmalen Streifen oder Bändern aus Baumwolle, Wolle oder Flachs 100 kg	480
	3. aus anderen Geweben oder Stoffen . . Paar	4
	b) Halbschuhe und Schuhe:	
	1. aus Geweben, ganz oder teilweise aus Seide oder mit Seide verziert . . . Paar	12
	2. aus anderen Geweben oder Stoffen, ohne Phantasieverzierung noch mit Stickereien Paar	6
	3. aus anderen Geweben oder Stoffen, mit Phantasieverzierungen, Stickereien, Schnallen oder Verzierungen aus Leder . . . Paar	8
1155	Schuhe aus Kautschuk:	
	a) Ueberschuhe . . . 100 kg	640
	b) andere . . . 100 kg	800

Uebersiedlung des Jutesyndikats nach Berlin.

Das Jutesyndikat G. m. b. H. hat seinen Betrieb nach Berlin W 62, Maaßenstraße 36 verlegt. Der Betrieb in Berlin wird am 5. Januar eröffnet.

Einfuhrzoll für Schläuche, technische Artikel usw. in Ungarn.

Für die auf S. 112 (39. Jahrg.) der „Gummi-Zeitung" genannten Waren, die auf die ungarische Einfuhrfreiliste gesetzt worden sind, sind folgende Zollsätze zu entrichten:

T.-Nr.		Zollsatz Goldkron. für 100 kg
219 c	Schläuche:	
	1. aus Hanf und Jute	100
	2. aus anderen pflanzlichen Spinnstoffen	250
219 d	Treibriemen:	
	1. aus Hanf- oder Papiergarn:	
	a) einschichtig	40
	b) zwei- oder mehrschichtig	80
	2. aus Jute	100
	3. aus Flachs oder anderen pflanzlichen Spinnstoffen	250
219 e	Technische Artikel, nicht besonders genannt:	
	1. aus Hanf, Papiergarn oder Jute	60
	2. aus anderen pflanzlichen Spinnstoffen	150
321	Wachstuch, grobes; Asphaltleinwand	30
322	Wagendecken und sonstige mit Oel oder Fettkompositionen imprägnierte Gewebe aus pflanzlichen Spinnstoffen:	
	a) im Gewicht von 800 g oder darüber . . . . 1 qm	110
	b) im Gewicht von weniger als 800 g, aber mindestens 500 g . . . . 1 qm	200

Anmerkung: Die zu dieser Tarifnummer gehörenden Gewebe unterliegen, wenn sie zugeschnitten, eingefaßt, mit Ringen oder dergl. verbunden sind, einem Zuschlag von 10 Prozent zum Zoll des Grundgewebes.

Derartige Gewebe, die für 1 qm ein Gewicht unter 500 g besitzen, sind nach T.-Nr. 325 mit 400 Goldkronen je 100 kg zu verzollen.

T.-Nr.		Zollsatz
323	Fußbodenbeläge aus Wachsleinwand, Linoleum und dergl. Stoffen:	
	a) aus Wachsleinwand, auch mit Farbendruck	110
	b) aus Linoleum und ähnlichen Stoffen:	
	1. stärker als 2,5 mm	60
	2. höchstens 2,5 mm stark	90
	c) Inlaid und Granitlinoleum	90

Bei der Berechnung der genannten Zollsätze muß der Umrechnungsschlüssel für die volle Goldparität (17 000) angewendet werden.

Vernichtung von Akten des Reichspatentamts.

Nach einer Bekanntmachung des Reichspatentamts vom 5. Dezember wird beabsichtigt, die nachstehend bezeichneten Akten zu vernichten, und zwar die Akten:

a) der erteilten Patente, soweit nach Ablauf des Jahres, in dem der Schutz sein Ende erreicht hat, 15 Jahre verflossen sind,

b) der Patentanmeldungen, die nicht zur Erteilung eines Patentes geführt haben, soweit nach Ablauf des Jahres, in dem die Anmeldung ihre rechtskräftige Erledigung gefunden hat, 15 Jahre verflossen sind,

c) der gelöschten Gebrauchsmuster einschließlich der zur öffentlichen Einsicht bestimmten Teile dieser Akten, soweit nach Ablauf des Jahres, in dem der Schutz erloschen ist, 10 Jahre verflossen sind,

d) der Gebrauchsmusteranmeldungen, die nicht zur Eintragung in die Rolle geführt haben, soweit 5 Jahre nach Ablauf des Jahres verflossen sind, in dem die Anmeldung erfolgte,

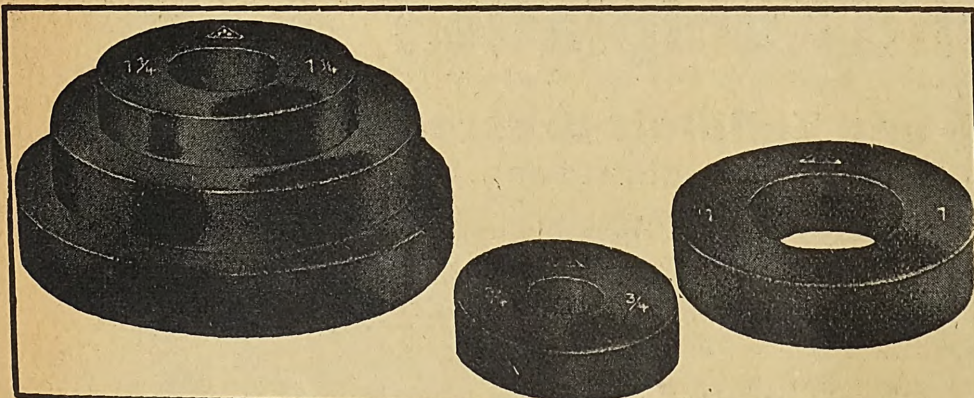
e) der gelöschten Warenzeichen, soweit nach Ablauf des Jahres, in dem die Löschung erfolgte, 10 Jahre verflossen sind,

f) der Warenzeichenanmeldungen, die nicht zur Eintragung in die Rolle geführt haben, soweit 10 Jahre nach Ablauf des Jahres verflossen sind, in dem die Anmeldung ihre rechtskräftige Erledigung gefunden hat,

g) betreffend Zwangslizenz, Nichtigkeits- und Zurücknahmeanträge, soweit nach Ablauf des Jahres, in dem der Schutz des den Gegenstand des Verfahrens vor der Nichtigkeitsabteilung bildenden Patents sein Ende erreichte, 15 Jahre verflossen sind.

Etwaige Anträge wegen Sonderbehandlung von Akten der bezeichneten Art sind von den Beteiligten unter Darlegung ihres Sachinteresses bis zum 31. Januar 1925 einzureichen.

Akten, die in den Vorjahren auf Grund besonderer Anträge einstweilen von der Vernichtung ausgeschlossen worden sind, werden



nunmehr gleichfalls vernichtet werden, falls nicht innerhalb der vorgenannten Frist das Fortbestehen erheblicher rechtlicher oder wirtschaftlicher Interessen an der weiteren Aufbewahrung nachgewiesen wird. (flpstrra)

Fragekasten.

Blasenbildung bei der Vulkanisation.

(Siehe auch Seite 344).

Anfrage: Wie Sie aus mitfolgenden Fehlfabrikaten ersehen können, bilden sich bei der Vulkanisation zum Teil Blasen und Schrumpfungen, die ich entweder auf beim Spritzen mit eingeschlossener Luft oder auf den Adern anhaftender Feuchtigkeit zurückführe. Nach Ansicht der Betriebsleitung — Chef und Betriebsingenieur — ist an den Blasen usw. lediglich die Mischung schuld. Ich kann mir beim besten Willen nicht denken, auf welche Art und Weise die Mischung solche Blasen hervorrufen soll, denn wäre es auf diese zurückzuführen, so müßte der Gummi doch überall porös sein, die Füllstoffe werden jedoch peinlichst getrocknet. Ich verwende beim Vulkanisieren eine Steigung von 35° bis 3½ Atm., mein Chef behauptet jedoch, daß ein sofortiger hoher Druck die Blasenbildung verhindere. Ich bitte Sie, mir zu sagen, auf welche Art und Weise diese Blasenbildungen verhütet werden.

Antwort: Wie aus den mitgesandten Fehlfabrikaten zu ersehen ist, sind vier Momente zu berücksichtigen, deren Zusammentreffen die erhaltenen Verdrehungen, Blasen und Schrumpfungen ergeben. 1. Die Führung der Nacktadern und der Mantelader ist nicht in Ordnung, denn die Nacktadern liegen zu stark verdreht im Mantel. 2. Die Nacktaderführung im Spritzkopf liegt zu weit vor, denn der Mantel umpreßt nicht die Nacktadern, sondern umschließt noch Hohlräume, deren Luft, durch den weißen Normalienfaden weitergeführt, Verschiebung und Verschiedenheit der Fehlstellen bewirkt. 3. Die Mantelmischung wird bei der Vulkanisation zu weich und vulkanisiert zu spät. 4. Die Vulkanisationssteigerung dauert zu lange und der Dampf ist naß, wie aus dem Absacken des Mantels und der feinen Oberflächenporosität zu ersehen ist. Abzuhelfen ist der Sache sehr schnell. Die Führung der Adern und den Spritzkopf entsprechend abändern! Kurz vor dem Dampfeintritt des Kessels einen Wasserabscheider einbauen! Die Mantelmischung folgendermaßen ändern: Den Schwefelsatz etwas verringern und Diphenylguanidin zirka 0,3 Prozent der Mischung zusetzen, zirka 2 Prozent vom Rohgummigehalt Magnesia usta schwer einsetzen, und etwas von dem vielen, die Mischung weichmachenden Schwerspat durch Kreide ersetzen. Die Vulkanisation in zirka 10 Minuten schnell hochtreiben, so daß ein gutes Funktionieren des Wasserabscheiders gewährleistet bleibt, und, da Beschleuniger vorhanden, nur bei 3 Atm. Dampfdruck vulkanisieren. C.

* * *

Imprägnieren von Asbestbremsbändern.

Anfrage: Wie wird eine gute Lösung zum Imprägnieren von Asbestbremsbändern am besten hergestellt (bekanntlich sind die Asbestbremsbänder schwarz imprägniert)? In welcher Weise wird diese Imprägnierung, die wohl ziemlich dickflüssig ist, so auf das Bremsband aufgetragen, daß das letztere damit vollständig durchtränkt wird?

Antwort: Asbestbremsbänder werden mit einer dunkelbraunen Imprägnierungsmasse getränkt, die den Zweck haben soll, das Bremsband vor allzu starker Abnutzung beim Bremsen zu schützen. Die Zusammensetzung der Lösung ist aber Fabrikationsgeheimnis, das von den Herstellern ängstlich gehütet wird, zumal in der Regel zahlreiche Versuche notwendig waren, bis die zweckmäßigste Lösung herausgefunden war. Die Imprägnierung erfolgt am zweckmäßigsten im Vakuumkessel, damit die Masse gründlich in das Band hineingedrängt wird und auch eine gründliche Trocknung erzielt werden kann. Neben einer brauchbaren Imprägnierung muß aber auch darauf geachtet werden, daß das rohe Bremsband aus bestem Fädenmaterial hergestellt und äußerst fest und zweckmäßig gewebt wird. Sonst wird auch die allerbeste Imprägnierung nicht ausreichen, um ein brauchbares Bremsband zu erzielen.

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 2603. Wer fabriziert **Lederpickernägel?**

Nr. 2633. Wer ist Hersteller der **Gummiabsätze „Royal"?**

Nr. 2634. Wer ist Fabrikant des **Treibriemenwachses „Ceweka"?**

Nr. 2650. Wer fabriziert **Korkfibre** für Triebräder bei Autos mit Reibradgetriebe?

Nr. 2651. Wer ist Hersteller der **Asbest-Bremsbänder Marke „Thermoid"?**

Nr. 2662. Wer ist Hersteller von **Nantusin?**

Nr. 2666. Wer fabriziert **Stahlfederröhren** für ovale Kondenswasserableiter?

Nr. 2674. Wer ist Hersteller von **Blumen aus Celluloid?**

Nr. 2678. Wer fabriziert vorschriftsmäßige **Instrumententaschen** aus Segeltuch (oder Imitation) für Eisenbahn-Verbandkästen?

Nr. 2679. Wer ist Hersteller von **Tragetüchern** für Eisenbahn-Verbandkästen?

Nr. 2682. Wer fabriziert **Irrigatorschläuche** und **Druckbälle** aus mineralisiertem Gummi?

Nr. 2684. Wer ist Hersteller von **Wachs- oder Ledertuch** für Projektions-Schirme?

Nr. 2706. Wer baut **Spezialeinrichtungen für Trockenluft-Vulkanisation** gummierter und dublierter Stoffe?

Nr. 2707. Wer stellt **Formen für Treibriemenwachs** her?

Nr. 2711. Wer ist Hersteller der **Drahtschienen nach Cramer?**

Nr. 2717. Wer fabriziert **imitierte Gummiartikel,** wie Sauger usw., **aus Glas** für Ausstellungszwecke?

Nr. 2718. Wer ist Hersteller von **„Ceolit"?**

Nr. 2719. Wer ist Fabrikant der **Kamelhaarriemen, Marke „Stabil"?**

Nr. 2720. Wer ist Hersteller des **Riemenwachses, Marke „Erusa"?**

Nr. 2727. Wer ist Fabrikant der **Wringergestelle „Ideal"?**

Nr. 2728. Wer fertigt **Bowdenspiralen,** sogenannte Bowdenzüge für Motorräder mit Gummiüberzug an?

Nr. 2730. Wer baut **Maschinen,** die **Gummibälle von Grund aus automatisch herstellen?**

Nr. 2733. Wer ist Hersteller der **Gummiabsätze Marke „J. T. S."?**

Nr. 2734. Wer ist Hersteller der **gummierten Stoff-Windelhose „Herno"?**

Nr. 2738. Wer ist Hersteller des **„Liliput"-Zerstäubers?**

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 2646. Wer ist Hersteller von **Gasschlauchmuffen aus Gummi** mit Metallkappen?

Nr. 2725. Wer fabriziert sogenannte **Wollpackung,** absolut öl- und säurefrei?

Nr. 2736. Wer fabriziert **Jute-Gewebebänder** geschnitten, geteert oder asphaltiert, 55 bis 60 mm breit?

Breslauer Frühjahrsmesse 1925.

Bedingungen und Anmeldeformulare werden bereits versandt und können von der Messe A.-G., Breslau, Elisabethstr. 6, angefordert werden. Anmeldungsschluß ist am 15. Januar 1925. Es ist aber trotz des hinzugekommenen Raumes nicht sicher, daß nicht schon vor Ablauf des Anmeldetermins sämtliche Stände belegt sind, da die Wünsche der bisherigen Aussteller, die bei den letzten Messen wegen Platzmangels nicht ganz erfüllt werden konnten, in erster Reihe befriedigt werden sollen; andererseits auch die Zahl der Aussteller nicht — etwa mit Hilfe entsprechender Verkleinerung der Stände — übermäßig ausgedehnt werden soll, um den Anteil des einzelnen am Gesamtumsatz zu erhöhen. (fpstr)

Geschäftsbericht.

Goldmarkeröffnungsbilanz der New York-Hamburger Gummi-Waren-Compagnie.

Die Goldmarkeröffnungsbilanz für den 1. Januar 1924 haben wir geprüft und festgestellt, daß diese unter Beachtung der Bestimmungen des Handelsgesetzbuches, der Verordnung über Goldbilanzen vom 28. Dezember 1923 und den dazu ergangenen Durchführungsverordnungen aufgestellt worden ist. Es wird besonders darauf hingewiesen, daß anläßlich der Aufstellung der Vermögenssteuerbilanz der Gesellschaft per 1. Januar 1924 eingehende Verhandlungen mit dem hiesigen Finanzamt bezüglich der Bewertung unserer Aktiven und Passiven stattfanden, die zu einem beiderseitig befriedigenden Ergebnis geführt haben. Soweit die wirtschaftlichen Gesichtspunkte es zuließen, sind wir bei der Aufstellung der vorliegenden Goldmarkeröffnungsbilanz per 1. Januar 1924 von den für die Vermögenssteuerbilanz festgesetzten Werten ausgegangen. Durch dieses Verfahren sind die Interessen der Aktionäre in weitestgehendem Maße berücksichtigt worden. Soweit nach § 4 der zweiten Verordnung zur Durchführung der Verordnung über Goldbilanzen vom 28. März 1924 ein besonderer Ausweis des Wertunterschiedes erforderlich war, ist dieser in der Bilanz kenntlich gemacht worden. Im einzelnen bemerken wir, daß unsere Grundstücke, Gebäude und Maschinen nach sorgfältiger Prüfung und den derzeitigen wirtschaftlichen Verhältnissen Rechnung tragend unter Berücksichtigung angemessener Abschreibungen eingesetzt sind. Die in der Bilanz ausgeworfenen Werte für die genannten Positionen liegen unter den Gegenwartswerten. Unsere Rohmaterialien, fertigen Waren und Hilfsmaterialien sind zu den Goldanschaffungs- bzw. Herstellungspreisen per 1. Januar 1924 nach Abzug einer angemessenen Abschreibung für Schwund und Wertminderung eingesetzt. Kassa, Postscheck und Bank-Giroguthaben sind mit unverändertem Goldwerte aus der Papiermarkschlußbilanz per 31. Dezember 1923 übernommen worden. Der Posten „Schecks in Mark und fremder Währung“ weist gegenüber der Papiermarkschlußbilanz eine kleine Erhöhung auf, weil eine in der Papiermarkschlußbilanz auf Schecks in fremder Währung vorgenommene Abschreibung sich als unnötig erwiesen hat. Der Posten „Wertpapiere einschließlich dauernder Beteiligungen“ enthält im wesentlichen unsere Anteile an der „Herold“-Aktiengesellschaft und der „Hercules“-Versicherungsgesellschaft m. b. H. Die Bewertung ist nach den Steuerwerten erfolgt und liegt unterhalb des Gegenwartswertes. Die diversen Debitoren weisen gegenüber der Papiermarkschlußbilanz eine Verminderung auf, die von einer Rückstellung herrührt, welche mit Rücksicht auf die allgemeinen wirtschaftlichen Verhältnisse unbedingt notwendig erschien, aber auch so gehalten ist, daß sie irgendwelche darüber hinausgehenden Verluste ausschließt. Auf der Passivseite haben wir den Posten „Hypotheken“ den gesetzlichen Bestimmungen entsprechend, ebenso wie in der Papiermarkschlußbilanz per 31. Dezember 1923, mit 15 Prozent des Goldwertes eingesetzt. Die diversen Kreditoren weisen in der Goldmarkeröffnungsbilanz gegenüber der Papiermarkschlußbilanz eine Veränderung auf. Diese Veränderung ist auf folgende Momente zurückzuführen: Da laut § 7 der Verordnung über Goldbilanzen vom 28. Dezember 1923 die nach dem Stichtage der Goldmarkeröffnungsbilanz bei unserer Gesellschaft vorgenommene Kapitalerhöhung um 19 998 000 Papiermark auf 30 000 000 Papiermark für die Umstellung als bereits am Stichtage der Goldmarkeröffnungsbilanz erfolgt gilt, so vermindert sich der in der Papiermarkschlußbilanz per 31. Dezember 1923 befindliche Kreditorenposten um die darin enthaltenen, bereits im Jahre 1923 auf die Kapitalerhöhung geleisteten Einzahlungen. Andererseits haben wir die in der Papiermarkschlußbilanz per 31. Dezember 1923 gesondert ausgewiesene Superdividende in Höhe von 150 000 Billionen Papiermark in der Goldmarkeröffnungsbilanz nicht separat ausgewiesen, sondern mit dem gleichen Goldwerte den diversen Kreditoren hinzugefügt. Diese Superdividende ist im Laufe dieses Geschäftsjahres in Form von „Herold“-Aktien (siehe Jahresbericht 1923) zur Verteilung gelangt. Der Posten „Noch nicht entrichtete Steuern und Abgaben“ weist gegenüber der Papiermarkschlußbilanz eine Verminderung auf, da einzelne Steuerbeträge nach Verhandlung mit dem hiesigen Finanzamt eine Ermäßigung erfahren haben. Unter der Bezeichnung „Arbeiter- und Angestelltenstiftung einschließlich diversen Wohlfahrtsfonds“ haben wir der Uebersichtlichkeit halber in der Goldmarkeröffnungsbilanz die in der Papiermarkschlußbilanz ausgewiesenen Einzelfonds zusammengefaßt. Die Belastung durch die Rentenbankumlage ist mit unverändertem Goldwerte aus der Papiermarkschlußbilanz per 31. Dezember 1923 in die Goldmarkeröffnungsbilanz übernommen werden; ebenso ist die Beteiligung bei der Deutschen Rentenbank auf der Aktivseite der Bilanz wieder mit 1 M angeführt. Nach Fortfall der Rentenbankbelastung soll der Betrag von 301 180 Goldmark in einen Tilgungs- und Verzinsungsfonds für die Industrieobligationenbelastung überführt werden. Aus diesem Fonds soll die Amortisation und jährliche Verzinsung der auf die Gesellschaft entfallenden Industriebelastung entnommen werden. Wenn der jetzige Betrag in Höhe von 301 180 Goldmark nach unserer Schätzung auch nur einen Teil der späteren Industriebelastung ausmachen wird, so hoffen wir doch, daß das von uns vorgeschlagene Verfahren dazu beitragen wird, daß für die nächsten Jahre eine stetigere Dividendenpolitik gewährleistet ist. Würden wir die in der Papiermarkschlußbilanz enthaltene Rentenbankbelastung in der Goldmarkeröffnungsbilanz dem gesetzlichen Reservefonds zuschlagen, so würde es auf Grund der Bestimmungen des Handelsgesetzbuches unmöglich sein, die 301 180 Goldmark für den vorstehend von uns genannten Zweck zu verwenden. Den Ueberschuß der Aktiven über die Passiven in Höhe von 324 519,15 Goldmark haben wir als Reservekapital in die Goldmarkeröffnungsbilanz eingestellt. Diese Reserve gilt als Reservefonds im Sinne des § 262 HGB. Wir schlagen vor: Das bisher in 10 000 Namensaktien zum Nennbetrage von je 3000 Papiermark eingeteilte Grundkapital von 30 000 000 Papiermark wird im Verhältnis von 6 : 1 auf Goldmark umgestellt und gleichzeitig auf 5 000 000 Goldmark ermäßigt und zwar durch Herabsetzung des Nennbetrages

einer jeden Aktie von 3000 Papiermark auf 500 Goldmark. Nach der Umstellung ist das Aktienkapital von 5 000 000 Goldmark in 10 000 Namensaktien zum Nennbetrage von je 500 Goldmark eingeteilt.

Goldmarkeröffnungsbilanz per 1. Januar 1924. Aktiva: Maschinen, Utensilien, Werkzeug und Geräte, Fuhrpark 1 866 664,27 Goldmark, Gas-, Wasser- und Dampfleitung 65 885,40 Goldmark, Elektrische Beleuchtung 38 089,80 Goldmark, Fabrikgebäude 1 153 650 Goldmark, Verwaltungsgebäude 337 022,40 Goldmark, Fabrikgrundstück 550 742,50 Goldmark, Verwaltungsgebäude-Grundstück 58 446,50 Goldmark, Sonstige Grundstücke 247 476 Goldmark, Rohmaterialien, fertige Waren und Hilfsmaterialien 1 412 131,05 Goldmark, Kasse 6659,79 Goldmark, Postscheck 4531,67 Goldmark, Bank-Giroguthaben 13 402,12 Goldmark, Schecks in Mark und fremder Währung 8925,34 Goldmark, Wertpapiere einschließlich dauernder Beteiligungen 140 553 Goldmark, diverse Debitoren 834 007,18 Goldmark, Beteiligung bei der Deutschen Rentenbank 1 Goldmark. — Passiva: Aktienkapital 5 000 000 Goldmark, Reservekapital 324 519,15 Goldmark, Hypotheken 36 750 Goldmark, Belastung durch die Rentenbankumlage 301 180 Goldmark, diverse Kreditoren 768 663,66 Goldmark, noch nicht entrichtete Steuern und Abgaben 257 075,21 Goldmark, Arbeiter- und Angestelltenstiftung einschließlich div. Wohlfahrtsfonds 50 000 Goldmark.

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Berlin-Adlershof. Fabrik isolierter Drähte vorm. C. J. Vogel A.-G. Der Aufsichtsrat beschloß, der Generalversammlung die Umstellung des Aktienkapitals im Verhältnis von 25:1 (unter Abstempelung der 1000 M-Aktie auf 40 Goldmark) auf 8,2 Mill. M Stammaktien und 120 000 M Vorzugsaktien unter Ueberweisung von 1,34 Mill. M an den Reservefonds vorzuschlagen. Der Abschluß per 30. September weist einen Reingewinn von 100 000 M auf, der auf neue Rechnung vorgetragen werden soll. Die Gesellschaft hofft, für das laufende Geschäftsjahr eine angemessene Dividende zur Verteilung zu bringen.

Berlin. Roland-Werk Aktiengesellschaft für Hartgummi-Industrie. Prokuristen sind die Herren Goswin von Reinhart und Wilhelm Lingott, beide in Berlin. Jeder von ihnen ist in Gemeinschaft mit einem anderen Prokuristen vertretungsberechtigt. Herr Magnus Samuel ist nicht mehr Vorstandsmitglied.

Beuthen (Oberschl.). Wolanke & Co. Industriebedarf G. m. b. H. Durch Gesellschafterbeschluß vom 30. November 1924 ist das Stammkapital auf 5000 Goldmark umgestellt.

Blankenburg a. H. Mitteldeutsche Gummi- und Asbest-G. m. b. H., Migua. Fabrik für Dichtungsmaterial. Das Stammkapital ist auf 10 000 Reichsmark umgestellt worden.

Breslau. Die Radium-Gummiwerke m. b. H., Köln-Dellbrück, haben Herrn Leopold Nothmann, Breslau, Viktoriastr. 51, der die Vertretung dieser Firma vom 1. Juli 1921 bis Ende 1924 inne hatte, diese entzogen und Herrn E. Grünberg, Breslau, Gartenstr. 31, übertragen.

Euskirchen. Die Weika Ver. Verbandstoffabriken Weisweiler & Kalff A.-G. in Euskirchen stellt das Aktienkapital von 60 Mill. Papiermark auf 1,5 Mill. Goldmark in der Weise um, daß auf vier alte Aktien von je 1000 Papiermark fünf neue zu je 20 Goldmark gewährt werden.

rg. **Glasgow** (Schottland). R. and J. Dick, Ltd., Balatatreibriemenfabrik, hatte für das mit August beendete Jahr nach Abschreibung und Zinsen 33 145 £ Gewinn, der zur Einlösung von 20 000 £ Obligationen, 2000 £ Direktorgehälter und Verringerung des Verlustsaldos (auf 40 409 £) dient.

Hannover. Die Firma Max Müller, Maschinen- und Formenfabrik, Hannover-Hainholz, hat durch Uebernahme der ehemaligen Sudenburger Maschinenfabrik und Eisengießerei A.-G., Petersstr. 2, eine wesentliche Erweiterung ihres Betriebes vorgenommen. Da beide Grundstücke unmittelbar aneinander grenzen, stehen der Firma nunmehr ausgedehnte Räume zur Verfügung, wodurch die Produktionsfähigkeit der Firma sehr gesteigert wird.

Harburg. Harburger Gummiwarenfabrik Phönix A.-G. Die außerordentliche Generalversammlung genehmigte die Umstellung von 240 Mill. Stammaktien (nach Einziehung von 60 Mill. Pap.-M.) und der 30 Mill. Pap.-M Vorzugsaktien auf 7,2 Mill. Reichsmark, bzw. 5000 Reichsmark. Wie mitgeteilt wurde, ist die Gesellschaft in fast allen Abteilungen gut beschäftigt; in den meisten noch für mehrere Monate, in einigen sogar für ein halbes Jahr. Die Preise seien allerdings nicht übermäßig befriedigend, doch könne man mit einem verhältnismäßig guten Nutzen rechnen.

rg. **Kopenhagen.** Otto Testmann, Borups Allé 235 B, übernahm die Vertretung in Dänemark für Rexine Ltd. (Hyde bei Manchester) in Gummistoff „Rexine" für Automobilkaleschen, Regenmäntel, Lederwarenfabriken usw.

Köln-Nippes. Franz Clouth Rheinische Gummiwarenfabrik G. m. b. H., Niehlerstr. 102. Herr Eduard Vossen hat Prokura erhalten.

Krefeld. Rheinische Kamm- und Haarschmuck-Industrie G. m. b. H. Die Firma ist geändert in: Rheinische Kammfabrik G. m. b. H. Das Stammkapital ist auf 45 000 Goldmark umgestellt. Herr Kaufmann Franz Krotz ist zum weiteren Geschäftsführer bestellt.

Leipzig. Hans Zumpe, Gummi-Regenmäntelfabrik, verlegte seine Geschäftsräume nach Weststr. 45/47.

Leipzig. Max Möllnitz, Jaucksche Feuerspritzenfabrik und Glockengießerei, gegründet 1796, Sternwartenstr. 30, Glockenstr. 2. Herr Max Möllnitz hat den Namen seines im Jahre 1909 verstorbenen Teilhabers, Ingenieur Georg Schiffter, aus seiner bisherigen Firmenbezeichnung (Möllnitz & Schiffter) aus reklametechnischen Gründen entfernt. Gleichzeitig hat er seinem langjährigen Mitarbeiter, Herrn Paul Bader, Prokura erteilt.

Leipzig. Gegenüber Gerüchten, die verbreitet sein sollen, teilt die Firma Ahne, Aurich & Zobel, Spezialgeschäft für den technischen Industrie- und Hüttenbedarf, Leipzig, Weststr. 86, mit, daß Herr Zobel nicht aus der Firma ausgeschieden ist und daß die Lieferanten der Firma nicht den Kredit gesperrt haben.

Mannheim. Mannheimer Gummi-, Guttapercha- und Asbestfabrik A.-G. Die Generalversammlung genehmigte die Goldumstellung von 24 Mill. Papiermark auf 1,2 Mill. Reichsmark

Stammaktien. Die Vorzugsaktien werden auf 5000 Reichsmark umgelegt. Ueber den Geschäftsgang wurde mitgeteilt, daß die Lage der Gesellschaft durch die Stillegung der Betriebe im September vorigen Jahres zunächst schwierig war, daß im Augenblick jedoch seit der teilweisen Wiederaufnahme des Betriebes der Umsatz von Monat zu Monat sich gesteigert habe. Da das Syndikat inzwischen aufgelöst worden sei, habe man in der Gegenwart noch mit niedrigeren Preisen gearbeitet, doch hoffe man, daß in gewissen Spezialartikeln wieder in Kürze das alte Preisniveau erreicht werde.

Mannheim. Herr Hans Milbradt, bisher Direktor und Mitglied des Vorstandes der Gummi-Werke „Elbe" Akt.-Gesellsch., Klein-Wittenberg, ist an Stelle des verstorbenen Direktors Wilhelm Birgelen in den Vorstand der Mannheimer Gummi-, Guttapercha- und Asbest Fabrik A.-G. eingetreten.

Offenbach a. M. Offenbacher Gummiwerke Carl Stoeckicht A.-G. i. Liqu. Die Gesellschaft beruft eine Generalversammlung, die von neuem über den Verkauf der Werke Offenbach und Sterbfritz beschließen soll. Außerdem ist Umwandlung der Vorzugsaktien in Stammaktien beantragt, sowie Aufsichtsratswahlen.

Piesteritz (b. Kl. Wittenberg, Elbe). Gummiwerke „Elbe" Akt.-Ges. in Piesteritz bei Klein-Wittenberg (Elbe). Der Papiermarkabschluß per 31. Dezember 1923 weist einen Gewinn von 396,133 Bill. M aus. In der Goldmarkeröffnungsbilanz per 1. Januar 1924 steht das bisherige Stammkapital von 15,5 Mill. M mit 1,24 Mill. Reichsmark zu Buche (Umstellungsverhältnis $12\frac{1}{2}$: 1). Das Vorzugsaktienkapital ist von 1 Mill. M im Verhältnis 200: 1 auf 5000 Reichsmark herabgesetzt. Dabei muß auf jede Vorzugsaktie über 5 Reichsmark nominell 4,75 M zugezahlt werden. Die gesetzliche Rücklage beträgt 124 000 Reichsmark.

rg. **Stockholm.** Aktiebolaget Stille-Werner, Fabrik und Handlung in chirurgischen Instrumenten und Bandagen, erhöht das früher herabgeschriebene Aktienkapital durch 6prozentige kumulative Vorzugsaktien auf 700 000 Kronen.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Düren (Rheinld.). Carl Egg, G. m. b. H. Vertrieb von chemisch-technischen Produkten, Chemikalien sowie Bergwerks- und Hüttenprodukten und verwandten Erzeugnissen. Das Stammkapital beträgt 10 000 Goldmark. Der Sitz der Gesellschaft ist von Köln nach Düren verlegt. Geschäftsführer ist Herr Kaufmann Carl Egg in Düren.

Hamburg. Resolit Vertrieb G. m. b. H. Betrieb von Im- und Exportgeschäften, im besonderen Einfuhr und Vertrieb des in England unter der Schutzmarke „Resolit" hergestellten autovulkanisierenden Gummis. Stammkapital: 5000 Goldmark. Die Gesellschaft wird vertreten durch zwei Geschäftsführer, die nur gemeinsam oder einer von ihnen mit einem Prokuristen zur Vertretung der Gesellschaft berechtigt sind. Geschäftsführer sind die Herren Rudolf Friedrich Heinrich Sühr zu Altona und Richard Boas zu Hamburg, Kaufleute.

Zittau. Linke & Co. Gesellschafter sind die Herren Ingenieur Alfred Linke, Kaufleute Wilhelm Rest und Ernst Walbrecht, sämtlich in Zittau. Herstellung und Vertrieb von technischen Oelen und Fetten. Geschäftsräume: Reichenbergerstr. 56.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Brandenburg a. H. Exelsior-Fahrradwerke Gebr. Conrad & Patz, Aktiengesellschaft. Das Grundkapital ist auf 3 670 000 Goldmark umgestellt.

Bremen. Hanseatische Automobil Aktiengesellschaft. Das Grundkapital ist durch Ermäßigung auf 75 000 Goldmark umgestellt.

Frankfurt a. M. Opel-Automobile Verkaufs-Aktiengesellschaft. Im Wege der Umstellung ist das Grundkapital auf 400 000 Reichsmark ermäßigt worden.

Friedrichshafen. Luftschiffbau Zeppelin G. m. b. H. Die Herren Syndikus Dr. jur. Carl Schmid und Kaufmann Julius Oesterle erhielten Prokura.

Nürnberg. Triumphwerke Nürnberg Akt.-Ges. Das am 30. September 1924 abgelaufene Geschäftsjahr erbrachte einen Ueberschuß von 340 269 Bill. M, aus dem auf die Stammaktien eine Dividende von je 3 Goldmark und auf die Genußscheine, die bereits zur Rückzahlung gelangt sind, ebenfalls 3 Goldmark zur Ausschüttung gelangen sollen. Der verbleibende Rest von 135 669 Goldmark soll zur späteren Verrechnung in der Goldmarkbilanz vorgetragen werden. Für die kommende Saison liegen, wie die Verwaltung im Geschäftsbericht mitteilt, bereits zahlreiche Abschlüsse vor, so daß wieder mit einem günstigen Ergebnis zu rechnen ist.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Düsseldorf. Bornemann & Co., G. m. b. H., Behrenstr. 52. Großhandel mit Fahrrädern und Kraftfahrrädern sowie deren Zubehörteilen und allen einschlägigen Artikeln. Stammkapital: 5000 Goldmark.

Hannover. Lastkraftwagen-Verkaufsgesellschaft m. b. H., Lessingstr. 8 A. Handel mit Kraftwagen, speziell Lastkraftwagen. Das Stammkapital beträgt 5000 Goldmark.

Leipzig. Auto-Zubehör Mehrle G. m. b. H., Gottschedstraße 19. Handel mit Automobil- und Motorradzubehör und anderen einschlägigen Gegenständen, insbesondere Fortbetrieb des von dem Gesellschafter Mehrle eingebrachten Geschäfts. Stammkapital: 5000 Goldmark.

Weimar. Motor-Handels-G. m. b. H. An- und Verkauf von Kraftfahrzeugen, deren Zubehör und Maschinen sowie der Betrieb einer Reparaturwerkstätte. Stammkapital: 20 000 Goldmark.

Aus der Elektrizitätsbranche.

Berlin. Bergmann Elektrizitätswerke Akt.-Ges. Die außerordentliche Generalversammlung genehmigte die für den 1. Januar 1924 aufgestellte Goldmarkeröffnungsbilanz, nach der eine Umstellung des bisher 165 Mill. M betragenden Kapitals im Verhältnis von 5 : 1 auf 33 Mill. Goldmark erfolgt ist. Der Aufsichtsratsvorsitzende bemerkte, die Geschäftslage habe sich befriedigend entwickelt, so daß die Umsätze wieder annähernd die Vorkriegshöhe erreichen. Allerdings lasse bei einem Teil der Fabrikation die Preisgestaltung noch zu wünschen übrig.

Berlin. „Phönix", Berliner Elektrizitäts-G. m. b. H. Das Stammkapital ist infolge Umstellung auf 25 000 Goldmark festgesetzt.

Bremen. K. Niemann verlegte sein elektrotechnisches Geschäft von Hafenstr. 18 nach Ostertorsteinweg 27, neben Kaiser-Theater.

Chemnitz. Pöge Elektrizitäts-Akt.-Ges. Die Hauptversammlung genehmigte die Umstellung des Aktienkapitals von 177 Mill. Mark auf 3 506 000 Goldmark. Dies entspricht einer Zusammenlegung von 50: 1. Ueber die gegenwärtige Lage teilte der Vorstand mit, daß sich in der letzten Zeit das Geschäft etwas belebt habe, doch seien die Preise gedrückt.

Dresden. Elektra Akt.-Ges. Die Generalversammlung genehmigte die Goldmarkbilanz und Umstellung des Aktienkapitals im Verhältnis von 50: 1. Auf Grund der fortschreitenden Entwicklung sämtlicher Unternehmungen, an der die Elektra interessiert ist, sei nach Ansicht der Verwaltung die Wiederaufnahme der Dividendenzahlungen, wenn auch zunächst noch in bescheidenem Ausmaße, zu erwarten.

Leipzig. Volta-Werke Elektrizitäts-G. m. b. H., Zweigniederlassung Leipzig. Die Zweigniederlassung ist aufgehoben.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Bamberg. Metalluk Technische Handels- und Fabrikations-G. m. b. H. Handel mit elektrotechnischen und anderen Maschinen, Apparaten, Materialien und Bedarfsartikeln aller Art, Uebernahme von Vertretungen, Fabrikation elektrotechnischer und anderer Gegenstände. Stammkapital: 25 000 Goldmark.

München. Elektrotechnische Versuchswerkstätte G. m. b. H., Lachnerstr. 22. Erprobung, Herstellung und Vertrieb von Erfindungen auf elektrotechnischem Gebiet. Stammkapital: 5100 Goldmark.

Sinzig. Elco Ingenieurbüro für Elektrotechnik, G. m. b. H. Ausführung elektrischer Anlagen jeden Umfangs und Vertrieb der hierzu gehörigen Waren. Das Stammkapital beträgt 6000 Goldmark.

Geschäftsaufsichten.

Bielefeld. Die Geschäftsaufsicht über das Vermögen 1. der Treibriemenfabrik Friedrich Dargel, 2. der Fahrradfabrik Ravensberg Friedrich Dargel in Bielefeld, ist seit dem 11. Dezember 1924 beendet.

Brackwede (bei Bielefeld). Ueber das Vermögen der Fahrradfabrik Osning, Böninghaus & Co. in Brackwede bei Bielefeld, Teutoburgerstr. 79, wurde die Geschäftsaufsicht zur Abwendung des Konkurses angeordnet. Aufsichtsperson ist Herr Bücherrevisor Nebelsiek, Gütersloherstr. 19.

Braunschweig. Die Geschäftsaufsicht über das Vermögen der Firma Söchtig & Günther G. m. b. H., Vertrieb von Verpackungsmitteln aller Art und Handel damit, ist beendet.

Braunschweig. Die Geschäftsaufsicht über die Brunonia-Gummiwerke A.-G. ist durch rechtskräftige Bestätigung des Zwangsvergleichs beendigt.

Schöneberg. In der Geschäftsaufsicht über das Vermögen der Märkischen Gummi-Industrie Paul Moheit in Berlin-Friedenau, Sponholzstr. 26, wird die angeordnete Geschäftsaufsicht aufgehoben, nachdem Schuldner einen Vergleichsvorschlag innerhalb der ihm bis zum 15. Dezember 1924 gestellten Nachfrist nicht eingereicht und auch die Erklärung abgegeben hat, daß er dazu nicht in der Lage sei.

Konkurse.

Berlin. Mechanische Treibriemenweberei und Ledertreibriemenfabrik Aktiengesellschaft zu Berlin-Tempelhof, Ringbahnstr. 18. Herr Kaufmann Richard Teichner zu Charlottenburg, Wilmersdorferstr. 15, wird zum Konkursverwalter ernannt. Konkursforderungen sind bis zum 31. Januar 1925 beim Gericht anzumelden.

Berlin-Schöneberg. Offene Handelsgesellschaft Assmann & Hoffmann, Berlin-Steglitz, Poschingerstr. 29, Handel mit elektrischen Artikeln. Konkursverwalter ist Herr August Belter, Berlin W 30, Haberlandstr. 3.

Dresden. Automobilhändler Karl Gutmann in Dresden, Münchenerstr. 3, Wohnung: Hettnerstr. 4, part. Konkursverwalter ist Herr Gerichtsschöppe Johs. Reichel, Dresden, Gerokstr. 57. Anmeldefrist bis zum 10. Januar 1925.

Ellwangen. In dem Konkursverfahren über das Vermögen des August Utz, Fahrradhändlers in Ellwangen, ist zur Prüfung der nachträglich angemeldeten Forderungen Termin auf Mittwoch, den 28. Januar 1925, vormittags 9 Uhr, vor dem Amtsgericht in Ellwangen anberaumt.

Lübben (Lausitz). Vereinigung für Industrie und elektrische Anlagen G. m. b. H. Verwalter ist Herr Kaufmann Heinrich Rutschmann.

München. Cockerell Fahrzeug- und Motorenwerke Akt.-Ges. München-Nürnberg in München, Schwanthalerstr. 55. Verwalter ist Herr Rechtsanwalt Justizrat Dr. Dispecker, Neuhauserstr. 7.

Pfarrkirchen. Elektroinstallationsgeschäftsinhaber Josef Stephan in Pfarrkirchen. Konkursverwalter ist Herr Matthäus Zeitler, Buchbindermeister in Pfarrkirchen. Offener Arrest ist erlassen. Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen bis 15. Januar 1925.

Regensburg. Donau-Elektrizitäts-A.-G., Luitpoldstraße 18 und 18a. Konkursverwalter ist Herr Rechtsanwalt Dirnberger, Regensburg-Stadtamhof.

rg. **Stockholm.** Aktiebolaget A. Thunell, Agentur und Großhandel in elektrischem Material und Schiffsbedarf, mit Freihafenlager (1921 gegründet mit 40 000 Kr. Aktienkapital).

Stuttgart. Elektrobedarf G. m. b. H. Wild & Hablizel in Liquidation in Stuttgart, Claudiusstr. 12. Konkursverwalter ist Herr Rechtsanwalt Schäfer in Stuttgart. Offener Arrest mit Anzeigefrist bis 7. Januar 1925. Ablauf der Anmeldefrist: 29. Januar 1925.

Stuttgart. Donau-Elektrizitäts-G. m. b. H., Großhandlung für Elektrotechnik in Stuttgart, Furtbachstr. 12. Konkursverwalter ist Herr Rechtsanwalt Hammelehle, Stuttgart, Königstr. 72. Offener Arrest mit Anzeigefrist bis 5. Januar 1925. Ablauf der Anmeldefrist: 30. Januar 1925.

Neu eingegangene Preislisten.

Unter dieser Abteilung gelangen alle neuen Veröffentlichungen der Branche, wie Preislisten, Kataloge, Reklameschriften usw. zur Besprechung, sofern dieselben uns seitens der herausgebenden Firmen eingesandt werden.

Die Firma **Schmidt & Wiechmann, Frankfurt a. M.,** übersandte ihrer Kundschaft einen Abreißkalender. Das Bild zeigt einen Heizer vor dem Kessel und ist von Hinweisen auf die von der Firma geführten Gummiwaren usw. umrahmt.

Steuerrecht und Steuerrechtspraxis.

Zur Vermögenssteuerveranlagung und Beurteilung der handelsrechtlichen Goldmarkbilanz

hat der Reichsminister der Finanzen in einem Rundschreiben an die Präsidenten der Landesfinanzämter angeordnet: Die Veranlagung der kurshabenden Erwerbsgesellschaften ist nach Einreichung der Goldmarkbilanz und nach dem Ergebnis derselben vorzunehmen, wenn als tatsächliches Vermögen der Unternehmung nach Ansicht des Finanzamtes ein nicht wesentlich höheres Vermögen als das Steuerkursvermögen in Betracht kommt. Anderenfalls ist die Veranlagung nach den allgemeinen Bewertungsvorschriften unter beschleunigter Durchführung des Bewertungsverfahrens schon jetzt in Angriff zu nehmen. Die Finanzämter haben jedes kleinliche Vorgehen strengstens zu vermeiden und, sofern Erhebungen erforderlich erscheinen, diese nach Möglichkeit an Ort und Stelle durch Inaugenscheinnahme und stichprobenweise Nachprüfung zu treffen. Um den Steuerpflichtigen unnötige Arbeitsbelastung zu ersparen, ist von einer Aufstellung über die einzelnen Gegenstände des Anlagekapitals (Maschinen u. dgl.) unter allen Umständen abzusehen. Für die Vermögenssteuerveranlagung sind die handelsrechtlichen Goldmarkbilanzen von großer Bedeutung; sie werden insbesondere bei kurshabenden Erwerbsgesellschaften häufig als wichtiges Hilfsmittel dienen, um zu beurteilen, ob für die Erwerbsgesellschaft ein höheres als das Steuerkursvermögen in Betracht kommt. Ein in der Goldmarkbilanz für einen Gegenstand des Anlagekapitals ausgewiesener höherer Wert bleibt außer Betracht, wenn die Bewertung in der Vermögenssteuererklärung den Bewertungsvorschriften für die Vermögenssteuer entspricht. Gleiches gilt, wenn Anteile an inländischen Erwerbsgesellschaften und von solchen Gesellschaften ausgegebene Genußscheine in der Goldmarkbilanz mit dem vollen Steuerkurswert bewertet und Papiermarkforderungen, die nach § 38 der dritten Steuernotverordnung in den meisten Fällen gar nicht zu bewerten sind, aufgewertet eingesetzt werden. Wegen der großen Bedeutung der handelsrechtlichen Goldmarkbilanzen für die Vermögenssteuerveranlagung wird den Landesfinanzämtern zur Pflicht gemacht, für pünktliche Innehaltung der Einreichungsfrist Sorge zu tragen. (flp)

* * *

Was wird aus der Einkommensteuer?

Als seinerzeit der Beschluß gefaßt wurde, für das Jahr 1924 die Einkommensteuer auf Grund des Warenumsatzes zu erheben, hat sich der deutsche Steuerzahler überraschend schnell und ohne großen Widerspruch mit dieser etwas sonderbaren Veranlagung abgefunden. Man sah ein, daß eine Einkommensteuerveranlagung auf Grund eines wirklich vorhandenen Einkommens durch die Inflation des Jahres 1923 unmöglich war. Und auch die Erklärung der Regierungsstellen, daß alle Einkommensteuerbeträge zurückgezahlt werden sollten, sofern sie die Beträge überstiegen, die auf Grund der tatsächlichen Einnahmen des laufenden Jahres zu zahlen gewesen wären, hat damals beruhigend gewirkt. Nun wollen aber die Gerüchte nicht verstummen, die besagen, daß dieselbe Veranlagung auf Grund des Umsatzes auch für das nächste Jahr stattfinden solle. Obwohl diese Behauptung mit großer Bestimmtheit aufgestellt wird, ist es schwer anzunehmen, daß sie den Tatsachen entspricht. Die Einkommenbesteuerung des Jahres 1925 kann sehr wohl auf Grund der Einnahmen, die im Jahre 1924 erzielt worden sind, erfolgen, und nur eine solche Veranlagung entspricht dem wirklichen Charakter einer Besteuerung des Einkommens. Wenn es aber gar zutreffen sollte, daß die Veranlagung nach dem Warenumsatz deshalb beibehalten werden soll, weil man annimmt, daß die wirklichen Einkommen des verg. Jahres allzu gering gewesen seien und daher das aus der Einkommensteuer fließende Steuererträgnis im nächsten Jahr ungenügend sein werde, so müßte gegen eine solche Begründung der allerschärfste Protest eingelegt werden. Diese Steuermethode widerspräche absolut der Zusage, wonach sogar für 1924 die zuviel gezahlten Steuern zurückerstattet werden sollen, sie würde den Sinn dieser Zusage in ihr Gegenteil verkehren, da man dann Einkommensteuer mit der Veranlagung nach dem Umsatz erhöbe, gerade weil man weiß, daß keine oder ungenügende Einkommen vorhanden sind. Für die Hebung der Steuermoral scheint uns diese Methode auch nicht recht geeignet zu sein, und man möchte wünschen, daß die maßgebenden Stellen so schnell wie möglich den umgehenden Gerüchten mit einem energischen, aber auch wirklichen Tatsachen entsprechendem Dementi entgegenträten. (flp)

* * *

Zur Reform der Umsatzsteuer.

Nachdem die Währung gefestigt worden ist, zeigt es sich, daß die Umsatzsteuer den Produktionsprozeß in allen den Fällen sehr wesentlich belastet, wo ein Erzeugnis aus einer Reihe von Betriebsvorgängen hervorgeht. Da jeder Vorgang von der Umsatzsteuer erfaßt wird, wird das Enderzeugnis durch die mehrmalige Belastung durch die Umsatzsteuer erheblich verteuert, was besonders für die Ausfuhr einen wesentlichen Nachteil bringt. Dazu kommt, daß die Einfuhr bei dem jetzigen System völlig umsatzsteuerfrei ist. Durch diese wie eine Einfuhrprämie wirkende Steuerbefreiung wird die Wettbewerbsfähigkeit der inländischen Industrie beeinträchtigt. Hier einen Ausgleich zu schaffen, der die Wirtschaft erleichtert, ohne das Aufkommen aus der Umsatzsteuer wesentlich zu verringern, ist heute eine brennende Frage. Das Reichsfinanzministerium hat sich in einer Denkschrift eingehend mit der Umgestaltung der Umsatzsteuer beschäftigt, ohne zu einem befriedigenderen Ergebnis gelangen zu können. Auch der Reichsverband der Deutschen Industrie hat dem ganzen Fragenkomplex der Reform unseres Steuerwesens seine Aufmerksamkeit zugewendet und ist besonders in eine Beratung aller derjenigen Punkte eingetreten, die für eine zweckmäßige Ausgestaltung der Umsatzsteuer in Betracht kommen. Dabei hat sich die Aufmerksamkeit auch auf das in Oesterreich zur Einführung gelangte System, die sogenannte Phasen-Pauschalierung der Umsatzsteuer, gewendet. In Oesterreich ist man, um die Häufung der Umsatzsteuer innerhalb des Produktionsprozesses zu umgehen, dazu übergegangen, den Steuersatz

auf eine Phase des Produktionsprozesses zu verlegen und ihn nach der Tragfähigkeit des Endprodukts zu bemessen. Bei diesem System hat sich besonders auch die Begünstigung der Ausfuhr ermöglichen lassen. Der Reichsverband der Deutschen Industrie hat sich nunmehr dazu entschlossen, eine Kommission, die sich aus Mitgliedern des Präsidiums, der Geschäftsführung und Vertretern der dabei am meisten interessierten Fachgruppen zusammensetzt, nach Wien zu senden, um das österreichische Umsatzsteuersystem an Ort und Stelle genau zu studieren und die Möglichkeit seiner Uebertragung nach Deutschland zu prüfen. L. B. (lp)

* * *

Wichtig für Arbeitgeber!

Auch im Jahre 1925 sind Arbeitgeber, die mehr als 3 Arbeitnehmer zu Beginn des Kalenderjahres beschäftigen, verpflichtet, über die einbehaltenen Steuerbeträge Aufstellungen zu machen, die den gesetzlichen Bedingungen entsprechen. Zu diesem Zweck hat der Arbeitgeber, wie im vergangenen Jahre, für jeden Arbeitnehmer ein Lohn- bzw. Gehaltskonto fortlaufend zu führen, auf dem der gezahlte Lohn, einschließlich des steuerfreien Lohnbetrages, unter Angabe des Zahltages und getrennt nach den verschiedenartigen Bezügen, wie die einbehaltenen Steuerbeträge, aufgezeichnet sind. Die Lohnkonten sind den Kontrollbeamten des Finanzamtes zwecks Prüfung zur Verfügung zu halten. Die Firma **Wilhelm Kämmerer, G. m. b. H., Berlin SW 68,** Kochstr. 67, läßt auch im neuen Jahr wieder ihr bekanntes Steuerbuch für Lohn- bzw. Gehaltsempfänger erscheinen, das sich bereits allgemein als praktisch und übersichtlich bewährt hat. Ohne jede Mehrarbeit registrieren diese Bücher gleichzeitig die für die Berufsgenossenschaft benötigten Lohnaufstellungen. Es werden geliefert eine Ausgabe für Lohnempfänger mit Wocheneinteilung und eine Ausgabe für Gehaltsempfänger mit Monatseinteilung, jede Ausgabe in den verschiedenen Stärken für 28 bis 200 Personen.

Nachrichten aus der Industrie.

(Für Veröffentlichungen unter dieser Rubrik ist die Redaktion nur im Sinne des Preßgesetzes verantwortlich.)

Die Firma **Schuheinlagenfabrik Temesvary G. m. b. H., Berlin NW 6,** Schiffbauerdamm 15, bringt einen Spezialartikel, und zwar die **Senkfußeinlage Dr. Stein** in zwei Ausführungen in den Verkehr, und dieser Artikel wird überall sehr gern gekauft. Diese Senkfußeinlage ist aus dem besten und edelsten Material hergestellt, hat eine verstellbare Feder und eine pneumatisch luftfedernde Gummischwammpolsterung. Diese Einlage wirkt sofort heilsam und beseitigt Schmerz und Müdigkeit. Echt ist sie nur mit der Originalunterschrift „Dr. Stein". Die genannte Firma bringt seit mehreren Jahrzehnten als Spezialität auch Schuheinlagen, und zwar Plattfußeinlagen, Ferseneinlagen und Einlegesohlen aus Schwammgummi in den Verkehr, echt nur unter der Marke „Tery".

Zoll- und Verkehrswesen.

Amerikanische Zolltarifentscheidungen. Fußballblasen, dem Hauptwert nach aus Kautschuk bestehend, sind nicht als unfertige Fußbälle gemäß § 1402, sondern als Kautschukwaren nach § 1439 mit 25 % vom Wert zu verzollen. Sogenannte Schwammbälle aus Kautschuk sind nicht als Spielzeug, sondern als Waren aus Kautschuk nach § 1439 mit 25 Prozent vom Wert zollpflichtig.

Einfuhrzoll für elastische Seidenwirkwaren in Britisch-Indien. Laut „Board of Trade Journal" vom 30. Oktober 1924 sind elastische Seidenwirkwaren für medizinische Zwecke (Ellbogenstücke, Schenkelstücke, Kniekappen, Wadenstücke, Socken oder Fußbinden, Strümpfe, sowie Suspensorien; Unterleibsbinden; Katheterröhren; geölte Seide) in Britisch-Indien mit einem Einfuhrzoll von 15 Prozent vom Wert belegt worden.

Erschwerung der Einfuhr nach der Türkei. Während es bisher möglich war, jede in der Türkei ankommende Sendung ohne ausführliche Inhaltsangabe am Zollamt selbst zu öffnen und sodann die Deklaration und Verzollung vorzunehmen, ist nunmehr eine Verordnung der Angora-Regierung ergangen, derzufolge ohne Ausnahme keine Sendung mehr von Empfängern vor der Verzollung geöffnet werden darf. Der Interessent muß die Zolldeklaration nunmehr vorher ausstellen. Wenn der Inhalt und auch das Gewicht der Ballen oder Kisten mit der Faktura nicht übereinstimmt, wird er mit zwei- und dreifacher, wenn nicht noch höherer Zolltaxe bestraft. Es muß daher dringend angeraten werden, bei jeder Sendung nach der Türkei eine gewissenhafte Spezifikation des Inhaltes und eine Angabe des Brutto-, Netto- und Reinnetto-Gewichtes auf der Faktura anzugeben. (fl)

Handelsverkehr mit Frankreich. Nach einer Mitteilung des Reichsfinanzministeriums ist für den Handelsverkehr mit Frankreich folgendes zu beachten: 1. Die bisher von Frankreich verlangte konsularische Fakturenbeglaubigung ist unverändert erforderlich, jedoch wird für diese Fakturenbeglaubigung eine Stempelgebühr nicht mehr erhoben. 2. Es empfiehlt sich, den abgabepflichtigen Postpaketen unbeglaubigte Rechnungen beizufügen, obwohl an und für sich für Waren, die in Postpaketen in Frankreich eingehen, Rechnungen nicht vorgelegt zu werden brauchen, da die Zollbehörden den der Erhebung der 26prozentigen Reparationsabgabe zugrunde zu legenden Wert nach den Angaben auf den Postabschnitten oder sonstigen zur Verfügung stehenden Unterlagen zu schätzen haben.

Aenderung der Verfügung über Konsulatsfakturen für Postpakete in Guatemala. Die Verfügung über die Vorlegung einer beglaubigten Handelsfaktura bei der zollamtlichen Abfertigung von Postpaketen in Guatemala ist abgeändert und ergänzt worden. Und zwar ist die Ausfertigung einer von dem am Ursprungsort der Waren anwesenden Konsul Guatemalas beglaubigten Handelsfaktura, die den Zollerklärungen für die Empfangnahme der Pakete beizugeben ist, nicht mehr erforderlich,

wenn es sich um Postpakete handelt, die Gegenstände und Muster ohne Handelswert und Kataloge enthalten. Infolgedessen gilt auch die Bestimmung über die Erhöhung der Zollbeträge um 50 Prozent und die Erhebung der Konsulargebühr beim Fehlen der konsularisch beglaubigten Handelsfaktura nicht mehr für Postpakete mit Gegenständen der obengenannten Art. Die Gebühr, die vom Gesamtwert der Fakturen erhoben wird und bei der Beglaubigung an den betreffenden Konsul oder, zugleich mit den Zollbeträgen, bei der Empfangnahme der Pakete zu zahlen ist, beträgt auch weiter 2 Prozent. Aber die Mindestgebühr für die Beglaubigung ist von 0,50 (amerikanische) $ auf 0,10 $ (oder den Gegenwert in der Währung des Ursprungslandes der Ware) ermäßigt worden. Sie kommt zur Erhebung, wenn das Paket Gegenstände und Muster ohne Handelswert und Kataloge enthält oder wenn 2 Prozent vom Wert weniger als 0,10 $ ausmachen. Der Artikel, nach dem, falls der Inhalt von Postpaketen, für die die Zollerklärung ohne Vorlage einer Handelsfaktura erfolgt, zollfrei ist, die Mindestgebühr auf jedem Fall von dem Beteiligten zu entrichten ist, fällt weg. (flpstr)

Herabsetzung des norwegischen Goldzollaufschlages. Angesichts der in den letzten Monaten eingetretenen Besserung des Goldwertes der norwegischen Krone ist der Goldzollaufschlag auf die norwegischen Einfuhrzölle mit sofortiger Wirkung von 90 auf 80 Prozent herabgesetzt worden.

Erneuerung des Freundschafts- und Handelsvertrages mit Bolivien. Kurz vor seiner Auflösung hat der deutsche Reichstag die im März dieses Jahres in La Paz getroffene Vereinbarung bestätigt, daß der am 22. Juli 1908 geschlossene Friedens- und Handelsvertrag zwischen Bolivien und Deutschland, der durch den Abbruch der diplomatischen Beziehungen durch Bolivien 1917 außer Kraft gesetzt worden war, erneut in Kraft tritt. Damit ist der erste Schritt getan, um unsere Handelsbeziehungen zu den südamerikanischen Staaten wieder herzustellen. Entsprechende Verträge mit Nicaragua und Brasilien werden binnen kürzester Frist zum Abschluß kommen. (flpstr)

Einfuhrfreiheit für Kataloge und Reklamedrucksachen in der Schweiz. Die schweizerische Regierung hat dem gelegentlich der deutsch-schweizerischen Wirtschaftsverhandlungen zum Ausdruck gebrachten deutschen Wunsch entsprechend, der zuständigen schweizerischen Behörde Weisung erteilt, künftighin Einfuhrgesuche für deutsche Geschäftskataloge und Reklamedrucksachen (Nummern 312/316 des schweizerischen Zolltarifes) ohne weiteres zu bewilligen, gleichgültig, ob diese in einzelnen Briefpostsendungen oder paketweise eingehen und ohne Rücksicht darauf, ob das Gesuch vom schweizerischen Importeur oder vom deutschen Exporteur gestellt wird. (flpstrra)

Ursprungszeugnisse bei der Einfuhr nach Belgien. Alle Waren, die bei der Einfuhr nach Belgien Anspruch erheben auf Verzollung nach dem Minimaltarif oder nach einem der Zwischentarife für Oesterreich oder die Tschechoslowakei, müssen von einem bestimmten Ursprungszeugnis begleitet sein. Deutsche Waren dagegen bedürfen bei der Einfuhr nach Belgien dieses Ursprungszeugnisses n i c h t. (flpstrrast)

Die Originalfakturen bei der Warenverzollung in Argentinien. Die im Wertschätzungstarif des argentinischen Zolltarifgesetzes nicht aufgeführten Waren unterliegen dem für gleichartige Waren festgesetzten Einfuhrzoll vom Werte, den sie nach Angabe des Einfuhrhändlers in den Niederlagen der Zollbehörde (ohne Zoll) erreicht haben. Falls die Waren zu keiner der im Tarif aufgeführten Klassen gehören, sind sie mit 25 Prozent (zuzüglich 7 Prozent Zuschlag) dieses vom Einfuhrhändler angegebenen Lagerwertes zollpflichtig. Der anzugebende Wert muß den durch Originalfakturen nachzuweisenden Selbstkostenpreis im Herkunftshafen und außerdem die Kosten umfassen, die durch Fracht, Versicherung und andere gewöhnliche Ausgaben bis zum Eingang der Waren in die Niederlagen der Zollbehörde (ohne Zoll) entstanden sind. Die Originalfakturen, die der Zollbehörde vorgelegt werden müssen, zeigen oft prozentuale Abzüge von dem Gesamtbetrag der Rechnung, die u n t e r diesem Betrag als Rabatt, Kommission oder dergleichen aufgeführt sind und die die durch Addition der einzelnen Posten gewonnene Summe oft ganz erheblich kürzen. Obwohl der maßgebende Rechnungsbetrag durch die Summe dargestellt wird, die nach Abzug der Rabatte und dergleichen verbleibt, ist dennoch kürzlich an die argentinischen Zollbehörden Weisung dahin ergangen, den als Zoll zu erhebenden Prozentsatz von der Summe zu nehmen, die sich aus der Addition der Einzelposten ergibt. Die deutschen Lieferanten werden dies berücksichtigen müssen. (flpstr)

Festsetzung der Warenpreise für die Verzollung in Frankreich. Die Kammerkommission für Zölle hat in einer Sitzung am 4. Dezember 1924 einstimmig der folgenden Fassung von Artikel 127 des Finanzgesetzes über die Erhebung der Zölle ad valorem zugestimmt: „Die Festsetzung des Gesetzes vom 11. Juli 1892 und späterer Texte über Zollgebühren ad valorem ist dahin zu verstehen, daß der in Betracht zu ziehende Wert der ist, den die Waren an dem Platz und in dem Zeitpunkt haben, wo sie der Verzollung unterworfen werden, und zwar ohne Abgaben und Auflagen (droits et taxes). Er darf nicht unter den Großhandelspreis ähnlicher Waren auf dem Inlandsmarkt zurzeit der Einfuhr heruntergehen, abzüglich der nach den Minimaltarifen berechneten Einfuhrgebühren und sonstigen Abgaben und Auflagen. Das Beibringen von Fakturen als Beweismittel ist obligatorisch“. (flpstrra)

Wegfall der Zollerleichterungen in Eupen-Malmedy. Die in den Kreisen Eupen und Malmedy unter dem Vorbehalt des jederzeitigen Widerrufs zugestandenen Zollerleichterungen (Zollerlaß aus Billigkeitsgründen für Waren, die sich zurzeit des Inkrafttretens des Versailler Diktates in den genannten Kreisen im freien Verkehr befanden, und für Erzeugnisse, die nachweislich in diesen Kreisen aus deutschen Rohstoffen hergestellt sind) fallen mit Ablauf des 10. Januar 1925 fort. Waren der genannten Art, die nach diesem Zeitpunkt zur Zollabfertigung gestellt werden, unterliegen der tarifmäßigen Behandlung. (flp)

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Gummi-Kalender 1925. Kalender für die Gummi-Industrie und verwandte Betriebe 1925. Ein Hilfsbuch für Kaufleute, Techniker, Händler und Reisende der Kautschuk-, Asbest- und Celluloidbranche. Begründet von Fabrikdirektor Edgar Herbst. Herausgegeben in Gemeinschaft mit der Redaktion der „Gummi-Zeitung" von Dr. Kurt Gottlob. Berlin SW 19, Union Deutsche Verlagsgesellschaft, Zweigniederlassung Berlin. Preis 4,50 Mark.

Im Erscheinen des Gummi-Kalenders war eine unfreiwillige Pause eingetreten. Nachdem er von 1906 bis 1914 regelmäßig erschienen war, mußte er 10 Jahre ausfallen. Die Verhältnisse gestatteten keine Neuauflage. Jetzt endlich liegt die 10. Ausgabe vor und sie wird gewiß bei allen Interessenten freudige Aufnahme finden. Der Inhalt ist neu bearbeitet und zeitgemäß ergänzt worden. Das gilt sowohl für die Tabellen, als auch für die Zusammenstellung der Organisationen und Verbände unserer Industrie. Sicherlich werden sich die neuen Tabellen für die Fachleute als nützlich und praktisch im täglichen Gebrauch erweisen. Im 3. Kapitel werden wertvolle Tabellen über Rohgummipreise und Rohkautschukproduktion, sowie Deutschlands Ein- und Ausfuhr an Gummi gegeben. Der 4. Teil bringt spezifische Gewichts- und andere Tabellen, die der Praktiker im Betriebe stets zur Hand haben muß. Für den Handelsteil hat die Redaktion der „Gummi-Zeitung" Außenhandelsstatistiken einer Reihe der wichtigsten Länder beigesteuert. So bietet das kleine handliche Buch eine Fülle von Material für jeden Brancheangehörigen und sollte deshalb von jeder Firma angeschafft werden. A.

Die Gründung der Aktiengesellschaft. Ein Handbuch für die Praxis von Dr. Friedrich Goldschmit, Rechtsanwalt, München. Industrieverlag Spaeth & Linde, Berlin, 1925. 232 Seiten. Preis geheftet 5,20 M, in Halbleinen gebunden 6 M.

Dieses aus der Praxis — der juristischen, vereint mit der kaufmännischen — herausgewachsene „Handbuch" füllt eine Lücke in der handelsrechtlichen Literatur aus: Dem mit Fragen des Aktienrechts befaßten Laien fehlt im allgemeinen die Zeit, oft genug auch die besondere Vorbildung zur fruchtbaren Benutzung der reichhaltigen juristischen Fachliteratur. In gemeinverständlicher Weise werden fast alle Streitfragen des Aktienrechts aufgehellt. Die Gründung der Aktiengesellschaft wird in der Weise abgehandelt, daß ein einfacherer Vertrag über eine Bar- und Neugründung und ein ausführlicher Vertrag über eine Umgründung, Bar- und Sachgründung der Darstellung zugrunde gelegt werden. Auch den heute so einschneidenden Steuerfragen ist, soweit es der Gegenstand erfordert, breiter Raum gewidmet. Im „Stichwortverzeichnis" wird in alphabetischer Anordnung ein kleines Konversationslexikon des Aktienrechts geboten. (flp)

Neue Patente und Gebrauchsmuster.

Tauchapparat zur Herstellung nahtloser Gummiwaren. D. R. P. Nr. 397 918 vom 27. März 1923 für Dipl.-Ing. Ernst Hurlbrink, Berlin (veröff. 21. November 1924). Die Erfindung bezieht sich auf einen Tauchapparat zur Herstellung nahtloser Gummiwaren, bei dem der Rückkühler für die aus dem Apparat abgeführten Lösungsmitteldämpfe in einer eine kühlende Rückwirkung auf den Tauchapparat ausschließenden Entfernung liegt, und besteht darin, daß das Gebäude des Tauchapparates mit einer Wärmeschutzmasse bekleidet ist. Hierdurch ist jede Kondensierung der Lösungsmitteldämpfe innerhalb des Tauchapparates nunmehr ausgeschlossen. Die erfindungsgemäß das Gehäuse umgebende Wärmeschutzmasse bietet den weiteren Vorteil, daß das zur Aufnahme der Lösungsmitteldämpfe in letztere eingeführte Gas (Luft), das vor der Einleitung in das Gehäuse vorgewärmt wird, seine Temperatur beibehält und sich innerhalb des Gehäuses nicht abkühlen kann. Dies ist von wesentlicher Bedeutung, weil die Aufnahmefähigkeit des Gases für die Lösungsmitteldämpfe von seiner Temperatur unmittelbar abhängt, indem es bei hoher Temperatur aufnahmefähiger ist als bei niedriger. Die Wiedergewinnung des bei Tauchapparaten verdunstenden Lösungsmittels ist deshalb besonders schwierig, weil die Trocknung der Tauchformen jeweils mit ganz bestimmter Geschwindigkeit vor sich gehen muß, damit sie einerseits nicht zu lange dauert, andererseits aber auch genügend langsam vor sich geht, um die Bildung von Bläschen zu vermeiden. Bei der vorliegenden Erfindung ist es möglich, so genaue Temperaturen und Sättigungsgrade aufrechtzuerhalten, wie erforderlich ist. — Patentanspruch: Tauchapparat zur Herstellung nahtloser Gummiwaren mit Einrichtung zur Wiedergewinnung des flüchtigen Lösungsmittels, bei dem der Rückkühler für die aus dem Apparat abgeführten Lösungsmitteldämpfe in einer eine kühlende Rückwirkung auf den Tauchapparat ausschließenden Entfernung liegt, dadurch gekennzeichnet, daß das Gehäuse des Tauchapparates mit einer Wärmeschutzmasse bekleidet ist.

Verfahren zum Trocknen von gewaschenem Rohgummi. D. R. P. Nr. 406 561 vom 4. April 1923 für Dr.-Ing. Hans Odenwald, Hannover-Limmer (veröff. 21. November 1924). Bisher wird die Trocknung des Rohgummis zumeist in der Weise durchgeführt, daß die gewaschenen Rohgummifelle im Trockenboden einzeln in kleineren Stücken aufgehängt werden. Der vollbehängte Boden wird im Verlaufe einiger Stunden auf die Trocknungstemperatur gebracht, die 15 bis 20 Stunden innegehalten wird. Vor Abnahme des getrockneten Gummis muß bis zur Abkühlung des Bodens wieder einige Zeit verstreichen. Daneben bestehen noch Einrichtungen, bei denen durch kontinuierliche oder mechanische Beschickung des Trockenraumes die zur Trocknung des Gummis nötige Zeit abgekürzt wird. Schließlich ist noch die Trocknung durch Kneten des Gummis im Vakuum in den sogenannten Vakuummastikatoren und in Vakuumschränken gebräuchlich. Auch ist schon vorgeschlagen, Rohgummi zu walzen, um ihn zu trocknen. Das Verfahren gemäß der Erfindung besteht

darin, daß der einige Male durch ein an sich bekanntes Knet- oder Mischwalzwerk bei enggestellten Walzen geführte und von seiner Feuchtigkeit an der Oberfläche befreite Rohgummi in einem zweiten Walzwerk je nach der Temperatur der Walze so lange bearbeitet wird, bis die Feuchtigkeit auch aus dem Innern des Felles herausgepreßt und verdampft wird. Vorteilhaft wird hierbei der Gummi stufenweise auf verschiedenen Walzen getrocknet. Während und besonders kurz vor der Beendigung der Bearbeitung kann der Gummi die enggestellten Walzen wie ein Film durchlaufen, um schneller und sicherer zum Trocknen zu kommen. Durch dieses Verfahren wird der Gummi schnell und völlig getrocknet, ohne dabei an seiner Güte zu leiden, was bei dem bisher bekannten Trocknen des Gummis durch Walzen der Fall war. Auf diese Weise spart man ganz erheblich an Zeit, Raum und Dampf und hat dazu noch den großen Vorteil, daß die für jeden Gummi erforderliche Knetzeit infolge der Vorbehandlung auf den Walzen wesentlich oder ganz gespart wird. Der vom Waschen kommende nasse Rohgummi wird auf einem gewöhnlichen Knet- oder Mischwalzwerk bei enggestellten Walzen einige Male durchgelassen. Dadurch wird die Feuchtigkeit von der Oberfläche des Felles abgepreßt und durch eine besondere Vorrichtung von der Walze entfernt. Anstatt der glatten Knet- oder Mischwalzwerke kann man vorteilhafter solche mit weniger glatten Walzen, wie Waschwalzwerke oder geriffelte Walzen, verwenden. Dieses äußerlich schon trockene Fell wird dann auf ein zweites Walzwerk gebracht, auf dem man es je nach der Temperatur der betreffenden Walze eine kürzere oder längere Zeit laufen läßt, bis die Feuchtigkeit auch aus dem Innern herausgepreßt und verdampft ist. Diese Wirkung kann man je nach der Art des Gummis bei einer Bearbeitung von z. B. 15 kg schon nach 20 bis 50 Minuten erreichen. Es steht hierbei ganz im Belieben, den Gummi die ganze Zeit auf derselben Walze laufen zu lassen oder ihn stufenweise auf verschiedenen Walzen zu trocknen, bei denen die folgende immer stärker als die vorhergehende vorgewärmt ist. Auch kann man hierzu Walzen mit oder ohne Friktion anwenden. Als besonders vorteilhaft hat sich erwiesen, den Gummi vor Beendigung der Bearbeitung mehrere Male die ganz enggestellten Walzen wie einen Film durchlaufen zu lassen. — Patentanspruch: Verfahren zum Trocknen von gewaschenem Rohgummi durch Walzen, dadurch gekennzeichnet, daß der Rohgummi einige Male durch ein Mischwalzwerk mit glatten oder geriffelten Walzen bei enggestellten Walzen geführt und von seiner Feuchtigkeit an der Oberfläche befreit und sodann auf einem zweiten geheizten Walzwerk oder mehreren so lange bearbeitet wird, bis die Feuchtigkeit auch aus dem Innern des Felles herausgepreßt und verdampft ist.

Ausländische Patente.

Verfahren zum Behandeln von Kautschukmilchsaft. Englisches Patent Nr. 223 263 und 223 264 vom 15. Mai 1923 für C. Loomis und E. Stump, New York (veröff. am 10. Dezember 1924). Nr. 223 263: Kautschukmilchsaft wird wie gewöhnlich durch Gerinnungsmittel teilweise koaguliert, die gebildete zähe Paste in Streifen gewalzt oder zu Artikeln geformt und dergleichen. Die vollständige Gerinnung erfolgt während oder nach der Verwendung der teilweise koagulierten Masse. Zunächst geht das Protein durch Zusatz von Formaldehyd, Gerbsäure oder Metallsalz in Gel über und der Kautschuk wird durch Säure oder weiteren Zusatz eines Salzes zusammengeballt. Beispiel: zu 100 ccm Milchsaft setzt man 10 ccm Zinkacetatlösung von 10 Prozent, dann 1 ccm einer ½ prozentigen Essigsäurelösung. Oder 32 bis 34 ccm Aluminiumsulfatlösung von 10 Proz. werden zu 100 ccm Milchsaft gefügt. Schutzkolloide wie Leim, Albumin, Kasein, Seifen, Saponin, Gerbsäure, Agar usw. können zugesetzt werden, um zu schnelle Koagulation zu verhindern. Vor der Gerinnung lassen sich Füll- und Vulkanisationsmittel zusetzen. Man erhält Filme durch Versprühen des Milchsaftes auf eine Oberfläche und Entfernen der Feuchtigkeit durch Druck oder Wärme. Nr. 223 264: Kautschukmilchsaft wird zunächst vulkanisiert und dann teilweise koaguliert durch bekannte Mittel, wodurch eine käseartige zähe Paste entsteht, welche zu Artikeln geformt oder auf Gewebe aufgetragen oder dergleichen wird. Vollständige Koagulation bewirkt man durch Druck oder Trocknen während oder nach dem Auftragen bzw. Formen. Der Milchsaft kann durch Erhitzen auf 135 bis 140 Grad C und Zusatz von 3 bis 10 Prozent Schwefel vulkanisiert werden. Beispiel: 100 ccm vulkanisierter Milchsaft werden mit 10 ccm einer 10 prozentigen Lösung von Zinkacetat und dann mit 1 ccm einer ½ prozentigen Lösung von Essigsäure vermischt, oder man setzt zu 100 ccm Milchsaft 32 bis 34 ccm einer 10 prozentigen Lösung von Tonerdesulfat. Schutzkolloide, Füll- und Farbmittel können vor der Vulkanisation dem Milchsaft zugefügt werden.

Herstellung von Luftschläuchen. Englisches Patent Nr. 223 266 vom 18. Mai 1923 für St. Helens Cable & Rubber Co., Ltd. und C. Brooking, Slough, Buckinghamshire (veröff. am 10. Dezember 1924). Man stellt einen pneumatischen Innenschlauch aus zäher Mischung her, welche zum Beispiel enthält 30 pd. Rohkautschuk, 8 oz. Schwefel, 8 oz. Beschleuniger, 10 pd. Gasschwarz, 2 pd. M. R. X. und 7 pd. Asbestin. Der Schlauch wird in Formen vulkanisiert und mit einer Außenhülle von zugfestem Kautschuk bedeckt.

Verfahren zur Aufarbeitung von Altkautschuk. Vereinigte Staaten Patent Nr. 1 510 706 vom Jahre 1924 für H. Russsell, Naugatuck, Conn. Man behandelt den Altkautschuk mit wässeriger Lösung eines alkalischen Entschweflungsmittels und mit einem Keton, welches die Masse zum Aufquellen bringt, in einem geschlossenen Behälter unter Erhitzen.

Herstellung von Kautschukdruckoberflächen. Vereinigte Staaten Patent Nr. 1 509 112 vom Jahre 1924 für E. Sardo, F. Bouelle, S. Mordaei und E. Commenge, Marseille. Zunächst fertigt man durch Pressen einer Bleifolie gegen eine Stereotype oder dergleichen eine Matrize an, bedeckt diese mit einem gleichmäßigen dünnen Ueberzug aus Natriumsilikatlösung und legt darauf ein Blatt unvulkanisierten Kautschuk. Das Kautschukblatt wird in die Matrize gedrückt und vulkanisiert.

Herstellung von Kautschukartikeln. Kanadisches Patent Nr. 242 446 und 242 447 vom Jahre 1924 für The Canadian Consol. Rubber Co., Ltd., Montreal. Man mischt Zinkoxyd, Schwefel und das Kondensationsprodukt aus Aethylendiamin mit Heptaldehyd mit Kautschuk und vulkanisiert die geformte Masse 60 Minuten lang unter 40 pounds Dampfdruck. Beispiel:

100 Teile Kautschuk, 10 Teile Zinkoxyd, 3 Teile Schwefel und 3 Teile Parachlorthiobenzaldehyd werden gemischt und vulkanisiert.

Verfahren zur Herstellung von Kautschukartikeln mit glänzender Oberfläche. Kanadisches Patent Nr. 243 018 vom Jahre 1924 für The Meade Rubber Sales Co., Stoughton, Mass. Der geformte Kautschukartikel wird mit Stärkepulver bestäubt und teilweise durch dampfförmige, teilweise durch flüssige Vulkanisationsmittel vulkanisiert.

Reichs-Patente

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

22i. 2. A. 42 376. Aktiengesellschaft Metzeler & Co., München. Verfahren zur Herstellung von Gummilösungen. 2. Juni 1924.

39b. 1. H. 94 243. Dr. Ernst Hauser, Frankfurt a. M., Marienstr. 7/9. Verfahren zur Herstellung von Latexpasten. 17. Juli 1923.

63e. 1. B. 111 544. Gonzague de Bellescize, Paris; Vertr.: K. Osius und Dr. A. Zehden, Pat.-Anwälte, Berlin SW 11. Luftreifen für Fahrzeuge. 31. Oktober 1923.

63e. 1. S. 63 541. Société Michelin & Cie., Clermont-Ferrand, Frankreich; Vertr.: E. Herse und Dipl.-Ing. H. Hillecke, Pat.-Anwälte, Berlin SW 61. Befestigung von Luftreifen. 9. August 1923. Frankreich 25. Juli 1923.

63e. 10. S. 65 257. Jacobus Spyker, Amsterdam, Holland; Vertr.: Dr. A. Mestern, Pat.-Anw., Berlin SW 48. Verfahren und Vorrichtung zur maschinellen Massenherstellung von Wulstlaufdecken. 29. Februar 1924.

75d. 1. G. 59 943. Gummiwarenfabrik Carl Plaat, Köln-Nippes. Verfahren zur Erzeugung farbiger Muster auf Gummihäuten. 24. September 1923.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

39b. 3. 407 998. Runge-Werke A.-G., Spandau. Verfahren zur Herstellung lederartiger Stoffe aus Kautschuk. 26. September 1922. R. 56 871.

63e. 2. 408 008. Edward Hubbard Fitch, Hudson, Ohio, V. St. A.; Vertr.: B. Tolksdorf, Pat.-Anw., Berlin W 9. Kissenradreifen und Verfahren zu seiner Herstellung. 9. Mai 1923. F. 53 978. V. St. Amerika 10. Mai 1922.

71a. 16. 407 921. Vereenigde Nederlandsche Rubberfabrieken, Doorwerth b. Arnheim, Niederlande; Vertr.: R. Schmehlik und Dipl.-Ing. C. Satlow, Pat.-Anwälte, Berlin SW 61. Verfahren und Gummisohle zur Herstellung von Schuhwerk mit Lederoberteil und Gummisohle. 30. August 1923. V. 18 573. Niederlande 12. Dezember 1922.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

3b. 892 130. E. Kübler & Co. m. b. H., Berlin-Reinickendorf-West. Weichgummibadehaube. 22. Oktober 1924. K. 99 664.

3b. 892 525. H. Fr. Müller und H. Markworth, Wolmirstedt. Gummigamasche. 6. September 1924. M. 81 622.

3b. 892 527. Flügel & Polter, Leipzig-Plagwitz. Badehaube aus Gummi. 9. September 1924. F. 48 526.

3b. 892 897. Hannoversche Gummiwerke Excelsior A.-G., Hannover-Limmer, Hannover-Limmer. Badehaube. 26. November 1924. H. 102 759.

21a. 892 439. Uebersee Gummiwerke Akt.-Ges., Wandsbek. Desinfiziertes Telephonkissen aus Schwammgummi. 6. November 1924. U. 7456.

30d. 892 067. Willy Radsch, Halle a. d. S., Jacobstr. 18. Elektrisches Gummischwamm-Heizkissen. 13. November 1924. R. 61 847.

30d. 892 091. Uebersee-Gummiwerke A.-G., Wandsbek. Nabelbruchbinde. 17. November 1924. U. 7470.

30d. 892 465. William Sachs, Berlin, Lessingstr. 33. Schwammgummibandage für Prießnitzsche Umschläge und dergleichen. 18. November 1924. S. 55 783.

30e. 892 672. Harburger Gummiwarenfabrik Phoenix A.-G., Harburg a. d. Elbe. Operationskissen. 20. November 1924. H. 102 692.

33b. 892 337. Max Manfred v. d. Heyden, Berlin-Wilmersdorf, Helmstedterstr. 17. Badeschwammtasche aus Schwammgummi. 31. Oktober 1924. H. 102 433.

34c. 892 577. „Hanowa" Gummiwarenfabrik G. m. b. H., Nowawes bei Potsdam. Rostentferner mit Handgriff. 18. November 1924. H. 102 672.

47f. 892 664. Spezialfabrik für bewegliche Federpackungen, G. m. b. H., Lütgendortmund. Metallene Stopfbüchsenpackung. 15. November 1924. S. 55 780.

47f. 892 852. Greiserwerke G. m. b. H., Hannover. Stopfbüchsenpackung. 15. November 1924. G. 57 367.

63e. 890 715. Heinz Salmon, Berlin-Treptow, Krüllstraße 18. Gleitschutz für Gummireifen von Fahrzeugen. 31. März 1924. S. 53 999.

63e. 892 820. Richard Wackwitz, Torgau. Pneumatikbereifung. 10. Juli 1924. W. 67 376.

71a. 892 065. Fa. Theophil Just, Weesenstein i. S. Schuhwerk mit Gummilaufteil. 13. November 1924. J. 24 456.

71a. 892 296. Gustav Nicht, Bautzen i. S. Gummi-Absatzhalter für Schuhwerk. 20. November 1924. N. 22 737.

77f. 892 751. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Ball mit herausragendem Bein. 14. November 1924. C. 17 368.

77f. 892 765. Max Manfred v. d. Heyden, Berlin-Wilmersdorf, Helmstedterstr. 17. Gummischerzartikel in Gestalt einer Katze. 22. November 1924. H. 102 735.

Nr. 7 Berlin, den 2. Januar 1925 XXV. (XXXIX.) Jahrgang

Die Celluloid-Industrie

Fachblatt für Fabrikation und Handel von Celluloid und Celluloidwaren sowie verwandter Produkte

Organ des Verbandes der Deutschen Celluloid-Industriellen E. V.

Die Celluloid-Industrie im Jahre 1924.

Das Jahr 1924 stand im Zeichen des Zusammenbruchs der Celluloid-Konvention.

Das ständige Unterbieten der Celluloidpreise im Ausland, besonders in Italien und Polen, das unter dem Deckmantel von Partie- und Lagerverkäufen vor sich ging, führte im Anfang des Jahres zu einer krisenhaften und ärgerlichen Stimmung in den Kreisen der deutschen Celluloid-Industriellen. Dazu kam dann noch die sich immer stärker fühlbar machende Konkurrenz ausländischer Fabriken, sowie die Einschränkung der Produktion der deutschen Warenfabriken infolge des überall auftretenden Kapitalmangels, der besonderen Verhältnisse, die aus der Uebergangszeit nach der Inflationsperiode hervorgingen und anderer Widerwärtigkeiten örtlicher Natur. Es gab viele Fabriken, die zu Anfang des Jahres nur wenige Tage in der Woche arbeiteten und deshalb wenig oder gar kein Celluloid verarbeiteten.

All dies führte, wie vorauszusehen, im Mai zum Zusammenbruch der Konvention der deutschen Rohcelluloidfabriken. Es folgte gleichzeitig ein Preissturz, wie ihn die an vieles gewöhnte Celluloid-Industrie noch nie erlebt hat, zu einer Zeit, als Kenner der Industrie auf eine Preiserhöhung sicher rechneten.

Die Folgen dieses bedauerlichen Vorganges drücken sich klar in den Exportziffern aus:

	I. Vierteljahr		II. Vierteljahr		III. Viert.
Jahr	1923	1924	1923	1924	1924
Rohcelluloid	3438 dz	1828 dz	1234 dz	6247 dz	3762 dz
Celluloidwaren	4831 dz	5115 dz	6514 dz	4965 dz	4495 dz

Die Ziffern besagen, daß im I. Viertel des Jahres 1924 der Export von Rohcelluloid gegenüber 1923 bedeutend gesunken ist, während in Celluloidwaren im Jahre 1924 ein größeres Exportgeschäft gemacht wurde. Mit Aufhören der Konvention im II. Vierteljahr 1924 setzt ein äußerst reger Export von Rohcelluloid ein, während der Celluloidwaren-Export bedeutend zurückgeht, trotzdem in früheren Jahren regelmäßig zu diesem Zeitpunkt infolge der Leipziger Frühjahrsmesse ein Anschwellen des Warenexports wahrzunehmen war. Auch im III. Vierteljahr, also in den Sommermonaten, hält der gute Absatz von Rohcelluloid, ganz entgegen den früheren Erfahrungen in dieser Branche, kräftig an, während der Export an Celluloidwaren weiter zurückgeht.

Diese gegen jede Regel verstoßende Bewegung liegt einzig und allein in der Verkaufs- und Preispolitik im deutschen Rohcelluloidgeschäft während dieser Zeit begründet. Für bares Geld oder für kurze Zahlungsbedingungen konnte man in Deutschland nach Erledigung der Konvention zu geradezu lächerlichen Preisen Celluloid kaufen. Diese Tatsache hat aber für die deutsche Wirtschaft und besonders für die gesamte deutsche Celluloid-Industrie schwerwiegende Folgen nach sich gezogen. Bar oder sofort zahlen konnte aber um diese Zeit nur der Ausländer, der diese Gelegenheit, wie so manche andere der Inflationszeit, reichlich zur Eindeckung benutzte. Dieser Umstand traf und wird unserer Meinung nach später noch härter die Warenfabrikanten in Deutschland treffen, die meist nicht in der Lage waren, so billig einzukaufen, denn mit billigem deutschen Celluloid werden momentan und wahrscheinlich noch einige Zeit im Ausland billige Waren erzeugt. Der Rückgang der Warenexportziffer bestätigt heute schon diese unsere Auffassung.

Da die Rohcelluloid-Exportziffern keineswegs an die Friedenshöhe herankommen, die Warenfabriken für den Export gleichfalls nicht mehr so viel zu arbeiten haben und der Bedarf an Celluloidwaren im Inland stark zurückgegangen ist, so kann man sich leicht ein Bild von der Lage der gesamten Celluloidbranche machen. Ganz traurig wird aber das Bild, wenn man die vielen Nachkriegsgründungen und die dadurch verschärfte Konkurrenz mit in den Kreis der Erwägungen zieht.

Diejenigen deutschen Warenfabriken, die die Erledigung der Konvention vielleicht im ersten Augenblick freudig begrüßt haben, werden sich mittlerweile ihres Irrtums wohl bewußt geworden sein. Auch die Rohcelluloidfabrikanten werden sicher, wenn sie ihre Lage von heute mit der von gestern vergleichen, einsehen, daß die Konjunktur gewisser Fabriken (wie manche Leute gern die forcierten Lagerverkäufe nennen) eine Scheinkonjunktur ist. Wir sind der Meinung, daß sie noch nicht einmal diesen Namen verdient, denn aus der Inflationszeit stammende, vielleicht billig zu Buch stehende Lager, sind in Wirklichkeit sehr teuer angelegt worden. Wir sind deshalb der festen Ueberzeugung, daß noch niemals die Celluloid-Industrie eine solch schlechte Zeit durchlebt hat.

Es waren und sind Bestrebungen im Gange, die Zölle für Rohcelluloid heraufzusetzen. Auch diese Maßnahme, wenn sie durchgeführt würde, was keineswegs zu erwarten ist, kann die Lage nicht

verbessern. Man sehe sich nur die kleinen Einfuhrziffern an, die für die Rohcelluloidfabriken nichts bedeuten können, während andererseits die Möglichkeit der Einfuhr vom Standpunkt der Warenerzeuger als Preisregulator des inländischen Celluloidmarktes unbedingt von größter Wichtigkeit ist.

Genau so düster wie das Jahr 1924 scheint auch das Jahr 1925 zu werden. Die Preisschleuderei der deutschen Fabriken trifft im Ausland auf völliges Unverständnis und das Schreckgespenst des deutschen Dumpings spukt draußen in allen Köpfen. Die Folgen werden nicht ausbleiben, und allenthalben rührt sich die Gegenaktion.

In England wird der zweifellos kommende Schutzzoll bei dieser falschen Preispolitik im Celluloidgeschäft auch dem deutschen Handel einen kleinen Hemmschuh bescheren. Auch in Oesterreich geht das Bestreben, die staatliche Celluloidfabrik durch irgend eine Maßnahme zu schützen, was der bedeutenden deutschen Ausfuhr nach dort sicher großen Schaden bringen würde. Dasselbe wird bald in Italien eintreten, und seit einiger Zeit ist es offenes Geheimnis, daß man beabsichtigt, in Rumänien eine Rohcelluloidfabrik zu errichten. In Frankreich ist ein partieller Zusammenschluß von Celluloidbetrieben bereits erfolgt, was auch alles andere als eine Erleichterung für die deutsche Industrie bedeutet. Dazu kommen die außerordentlich schweren Lasten, die das Dawes-Abkommen der gesamten Industrie auferlegt, ferner die durch die fortschreitende Teuerung bedingten näheren oder ferneren Lohnerhöhungen. Die hohen deutschen Zölle für Celluloidwaren werden zweifellos das Ausland zu Gegenmaßnahmen veranlassen.

Während so die Zukunft düster und schwarz vor uns steht, dringt ein kleiner Lichtstrahl durch das Dunkel. Es mehren sich die Stimmen, die einen Zusammenschluß voraussagen, der weit über die frühere Konvention hinaus gehen soll. Wir kennen jedoch auch aus früheren Zeiten die Eigenart gewisser Industriekreise und sind deshalb einstweilen noch ein wenig skeptisch. Sollten wir uns aber irren, so wünschen wir, daß unser Irrtum so groß und umfangreich wie möglich ist, damit das Jahr 1925 uns das bringt, was wir für 1924 vergebens erhofft haben: e i n e g e s u n d e u n d s t a r k e I n d u s t r i e!

L. & S.

Die neuen belgischen Sonderzölle.

Im Anschluß auf die auf S. 444 der „Gummi-Zeitung" veröffentlichten belgischen Sonderzölle für Waren der deutschen Gummi-Industrie bringen wir nachstehend eine Zusammenstellung der für die deutsche Celluloid-Industrie in Frage kommenden Tarif-Nummern und Zollsätze.

Tarif-Nr.	Waren	Zollsatz Fr.
1161	Elfenbein und seine Nachahmungen:	
	b) in Platten oder Stücken, geschliffen, poliert oder auf der Oberfläche in ähnlicher Weise bearbeitet; Entwürfe von Gegenständen, offensichtlich zur Weiterverarbeitung bestimmt	10% v. W.
	c) Arbeiten, anderweit nicht aufgeführt noch inbegriffen	40% v. W.
1162	Schildpatt und seine Nachahmungen:	
	b) in Platten oder Stücken, geschliffen, poliert oder auf der Oberfläche in ähnlicher Weise bearbeitet; Entwürfe von Gegenständen, offensichtlich zur Weiterverarbeitung bestimmt	10% v. W.
	c) Arbeiten, anderweit nicht aufgeführt noch inbegriffen	40% v. W.
1163	Perlmutter und seine Nachahmungen:	
	b) in Platten oder Stücken usw.	10% v. W.
	c) Arbeiten usw.	40% v. W.
1164	Bein:	
	b) in Platten oder Stücken usw.	10% v. W.
	c) Arbeiten, usw.	30% v. W.
1165	Horn:	
	b) in Platten oder Stücken usw.	10% v. W.
	c) Fischbeinstangen aus Horn:	
	1. verziert oder überzogen	30% v. W.
	2. andere	10% v. W.
	d) Arbeiten, usw.	30% v. W.
1171	Gagat und dichte Steinkohle (Kilkennykohle):	
	b) in Stücken, poliert oder auf der Oberfläche in ähnlicher Weise bearbeitet, usw.	10% v. W.
	c) Arbeiten, usw.	10% v. W.
1172	Bernstein, Ambroid, Meerschaum und ihre Nachahmungen:	
	b) in Stücken, poliert, usw.	10% v. W.
	c) Zigarren- und Zigarettenspitzen d) Pfeifen e) Arbeiten, anderweit nicht aufgeführt	40% v. W.
1173	Celluloid und ähnliche formbare Stoffe (Viscoid, Cellophan, Cellit, Galalith, hornartige Massen mit Gelatine, Kasein usw. als Grundstoff):	
	b) in Platten, Tafeln, Stäbchen oder Röhrchen, geschliffen, poliert oder auf der Oberfläche in ähnlicher Weise bearbeitet; Entwürfe usw.	10% v. W.
	c) Rollen oder Bänder für Kinematographen (Filme):	
	1. nicht lichtempfindlich	20% v. W.
	2. lichtempfindlich, unbelichtet	
	Negative	m 0,40 Fr.
	Positive	m 0,20 Fr.
	4. Negative	m 0,40 Fr.
	5. Positive	m 0,60 Fr.
	e) Arbeiten, anderweit nicht aufgeführt noch inbegriffen	30% v. W.
aus 1191	Knöpfe, anderweit nicht aufgeführt noch inbegriffen, aus:	
	c) Bein e) Gagat h) pflanzlichem Elfenbein (Korosonuss), Horn, Celluloid, verhärtetem Kasein und anderen in dieser Nr. nicht genannten Stoffen	30% v. W.
aus 1209	Verschiedene Erzeugnisse für die Industrie:	
	e) nachgenannte Artikel zur Anfertigung von Rosenkränzen, Halsschnüren und anderen Schmucksachen: 2. Herzen, durchbohrt oder nicht, aus Elfenbein, Perlmutter oder Bein 3. Kreuze, mit Christusbild verziert oder nicht, aus Elfenbein, Perlmutter oder Bein h) Kugeln aus Celluloid zur Anfertigung von Kämmen, Hutnadeln und ähnl. m) runde, kleine Platten aus Bein oder Porzellan und Ringe mit Anschlußstück aus Bein, für Saugflaschen oder Lutschbeutel w) Platten aus Elfenbein, Schildpatt, Hartgummi, Celluloid usw., verziert und mit Einlegearbeiten für Bucheinbände	10% v. W.
1213	Erzeugnisse aus verschiedenen Zollsätzen unterliegenden Stoffen oder Bestandteilen zusammengesetzt, die in diesem Zustand nicht besonders tarifiert sind,	wie der mit dem höchst. Zoll belegte Teil des Gemenges.

Zoll- und Verkehrswesen.

Amerikanische Zolltarifentscheidungen. Zellhornkämme, mit unechten Steinen besetzt, sind nicht als Juwelierware, sondern als Gegenstände, dem Hauptwert nach aus Zellhorn bestehend, nach § 31 des Tarifs mit 60 Prozent vom Werte zu verzollen. — Amberoid in geformten Stücken, aus denen sowohl Mundstücke oder Spitzen für Pfeifen und Zigarren- und Zigarettenspitzen durch einfache Bohrung, als auch durch Juweliere kleine Anhänger für Ohrringe angefertigt werden können, sind nicht nach § 1454 des Tarifs als ungebohrte Mundstücke für Pfeifen und so weiter aus beliebigem Material zu behandeln, sondern müssen nach der für Amberoid vorgesehenen allgemeinen Position in § 11 mit 1 $ für 1 Pfund verzollt werden. — Perlen aus Bein, in genauer Größenanordnung auf einen starken Baumwollfaden gereiht, sind nicht einfach als Perlen gemäß Abs. 1, § 1403, sondern nach Abs. 3 desselben Paragraphen als Artikel, ganz oder dem Hauptwerte nach aus Perlen bestehend, mit 60 Prozent vom Werte zu verzollen. — Schließer für Halsbänder aus Galalith, bestehend aus zwei Perlen, die durch eine Schraube und ein Gewinde in den Perlen verbunden sind, sind als „Schließen (clasps), unter welchem Namen auch bekannt und aus jedwedem Material, nicht mit Gold usw. plattiert und nicht auf Band angebracht", nach § 348 mit 55 Prozent vom Werte zu verzollen. — Zellhornzahnbürsten sind nicht wie „Zahnbürsten" nach § 1407 zollpflichtig, sondern wie Zellhornwaren nach § 31 (60 Prozent vom Werte). — Jetschmucksachen (Ohrringe, Nadeln, Broschen und dergleichen), im Werte von mehr als 20 Cents das Dutzend, sind als verzierte Artikel aus erdigen oder mineralischen Stoffen, nicht besonders genannt, nach § 214 mit 40 Prozent vom Werte zu verzollen.

Rumänische Zolltarifentscheidung. Gegenstände aus Galalith, Ebonit, Bein oder Horn sind wie Celluloidgegenstände, d. h. mit 5 Lei per 1 kg zu verzollen.

Neue Einfuhrzölle in Ungarn. Durch eine Verordnung vom 11. Oktober 1924 sind mit Wirkung vom 12. Oktober folgende Zollsätze in Kraft gesetzt worden:

Tar.-Nr.		Zollsatz Goldkr. f. 100 kg
aus 358	Pfeifenrohre, Zigarren- und Zigarettenspitzen u. Mundstücke:	
359	c) aus Knochen, Horn oder in Verbindung damit . .	500
361	d) aus echtem Elfenbein, Meerschaum, Schildpatt, Perlmutter, Bernstein oder in Verbindung mit diesen Stoffen	2000
aus 361	Knöpfe:	
	b) aus Steinnuß, Knochen, Horn, Hufen, Zellhorn, Galalith oder aus anderen Stoffen oder in Verbindung damit	500

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Stuttgart. Deutsche Celluloid-Industrie Aktiengesellschaft (Cidag). Herr Erich Berger ist nicht mehr Vorstandsmitglied. Neues Vorstandsmitglied mit Einzelvertretungsbefugnis ist Herr Dr. Albrecht Lanz, Dipl.-Ingenieur.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

München. Kunsthorn-Verwertungs-G. m. b. H., Winzererstr. 68. Herstellung von Gebrauchs- und Kunstgegenständen aus Galalith, Kunsthorn oder einem ähnlichen Stoff sowie verwandter Artikel, ebenso der An- und Verkauf sowie der Handel mit solchen. Stammkapital: 6000 Goldmark. Geschäftsführer ist Herr Hans Zeitler, Kaufmann in München.

Konkurse.

Dätzingen (bei Böblingen). Das Konkursverfahren über das Vermögen der Württ. Kamm- und Celluloidwarenfabrik A.-G. in Dätzingen wurde durch Beschluß vom 12. Dezember 1924 infolge Massemangels eingestellt und der auf den 9. Januar 1925 bestimmte Prüfungstermin aufgehoben.

Reichs-Patente.

Klasse Anmeldungen.

39b. 8. M. 80 307. August Robert Müller, Berlin, Reinickendorferstr. 65/66. Verfahren zur Herstellung plastischer Massen. 23. Januar 1923.

Klasse **Gebrauchsmuster-Eintragungen.**

39a. 892 227. Ulrich Hagens, Bremen, Rembertistr. 106. Mit einer Celluloidschicht überzogener Glasbehälter. 22. Oktober 1924. H. 102 330.

63g. 892 595. Fa. P. Schlesinger, Offenbach a. M. Celluloidscheibenbefestigung für Fahrradkettenkasten und dergleichen. 21. November 1924. Sch. 82 106.

86g. 892 373. Celluloid-Werk A.-G., Stuttgart-Obertürkheim. Webnadelgarnitur. 15. November 1924. C. 17 366.

Fehlende Nummern sind — sofern die Zustellung unseres Blattes auf dem Postüberweisungswege erfolgt — stets **zunächst bei Ihrem zuständig. Postamt** energisch anzufordern, da dieses zur pünktlichen und regelmäßigen Zustellung verpflichtet ist. Nur wenn diese Reklamation erfolglos, erbitten wir Nachricht.

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen

Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Ständige Mitarbeiter der Redaktion: Dr. Paul Alexander, Berlin; Dr. Gustav Bonwitt, Berlin; G. Borchert, Essen; Paul Bredemann, Köln-Lindenthal; Dr. Brönner, Berlin; Alfred Dominikus, Hösel-Düsseldorf; Prof. Dr. Fritz Frank, Berlin; Dr. Kurt Gottlob, Atzgersdorf bei Wien; Dr. L. Gottscho, Berlin; Dr. Grävell, Berlin; R. Hildenbrand, Schlotheim; Ing. P. Hoffmann, Berlin-Zehlendorf; Albert Jaeckel, Waldmannslust b. Berlin; Max Kath, Halle; Direktor O. Krahner, Berlin; Walter Lindemann, Berlin; Aug. Lohmann, Berlin; Dr. Ed. Marckwald, Berlin; R. Marzahn, Blasewitz; Adolf May, Brandenburg a. H.; Ferd. Meyer, Hannover; Prok. F. Pauli, Harburg a. E.; Dr. jur. Schmaltz, Hamburg; Rechtsanwalt Dr. Starke, Berlin; Oberstabsapotheker Utz, München NW 2.

Hierzu vierzehntäglich: „DIE CELLULOID-INDUSTRIE"

Bezugspreis viertelj. 4,50. — Ausland 6,50 G.-M. einschl. Porto. Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt. Zusendung unter Streifband gegen Berechnung des Portos.

Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf

Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin
Anzeigen die 7gespalt. Millim.-Zeile oder deren Raum 0,10 G.-M. Bei Wiederholungen Rabatt. — Erscheint wöchentlich Freitags.

Die Durchführung der Industriebelastung.

In den nächsten Tagen wird den belasteten Unternehmern vom Finanzamt der Belastungsbescheid zugestellt. Der Belastungsbescheid enthält die Höhe des Betriebsvermögens, das der Belastung zugrunde gelegt ist, und die Höhe der Belastung selbst. Die Belastung beträgt 17,1 Prozent des Betriebsvermögens. Als Anlage sind dem Belastungsbescheid beigefügt:

1. die von dem Belasteten auszustellende Obligation in zweifacher Ausfertigung (die eine Ausfertigung ist für den Privatgebrauch des Unternehmers bestimmt),
2. die von dem Belasteten auszufüllenden Fragebogen in dreifacher Ausfertigung (eine Ausfertigung ist für den Unternehmer bestimmt).

Innerhalb zehn Tagen nach der Zustellung muß der Unternehmer die Obligation dem Finanzamt einreichen. Der Text der Obligation ist bereits vom Finanzamt ausgefüllt, so daß der Unternehmer nur die Unterschrift zu vollziehen hat. Die Unterschrift muß von dem Vorsteher des Finanzamtes oder seinem Vertreter beglaubigt werden; der Unternehmer muß deshalb innerhalb der Frist auf dem Finanzamt erscheinen. Statt dessen kann die Unterschrift auch notariell oder gerichtlich beglaubigt werden. Im Interesse der Kostenersparnis empfiehlt es sich aber, die Unterschrift auf dem Finanzamt zu leisten.

Der Unternehmer hat ferner zwei Fragebogen auszufüllen, von denen der eine für das Finanzamt, der andere für die Bank für Deutsche Industrieobligationen bestimmt ist. Die Fragebogen dienen dazu, Unterlagen für die etwaige Eintragung der Last auf den zum Betriebsvermögen gehörigenden Grundstücken in das Grundbuch zu beschaffen.

Beide Fragebogen sind dem Finanzamt einzureichen, und zwar innerhalb eines Monats. Da aber auch die Unterschriften unter den Fragebogen in gleicher Weise beglaubigt werden müssen wie die Unterschrift unter der Obligation, so empfiehlt es sich, beides gleichzeitig auf dem Finanzamt zu erledigen. Im allgemeinen wird die Beantwortung der Fragen keine Schwierigkeiten bereiten, so daß sie auch innerhalb der kurzen, für die Ausstellung der Obligation gewährten Frist vorgenommen werden kann.

Rechtsmittel sind gegen den Industriebelastungsbescheid nicht gegeben.

Zahlungen sind auf Grund des Industriebelastungsbescheides bis auf weiteres nicht zu leisten. Die Zahlungen werden später auf Grund der Umlegung der Aufbringungspflicht zu leisten sein. Diese trifft nicht nur die Industrie mit Betriebsvermögen über 50 000 M, sondern auch die Industrie mit Betriebsvermögen von 20 000 bis 50 000 M und den gesamten Handel, Bankgewerbe u. ä. mit Betriebsvermögen über 20 000 Goldmark, sodaß die Belastung auf Grund der Aufbringungspflicht erheblich geringer sein wird.

Die Jahresanteile an der Industriebelastung.

Nach dem Plan für die Verzinsung und Tilgung der Reparationsschuld von 5 Milliarden Goldmark, mit der der Dawes-Plan die gesamte deutsche Wirtschaft mit alleiniger Ausnahme der Landwirtschaft belastet hat, sind umzulegen in den Jahren 1923/26 bei 2½prozentiger Verzinsung jährlich 125 Millionen, 1926/27 bei 5prozentiger Verzinsung 250 Millionen, ab 1927/28 bei 5prozentiger Verzinsung und 1proz. Tilgung 300 Millionen. Nach diesem Plane und nachdem die vorläufigen Berechnungen des Statistischen Reichsamts eine durchschnittliche Belastung von 17,1 Prozent des Betriebsvermögens ergeben haben, die aber noch nicht identisch sind mit dem Prozentsatz des Betriebsvermögens, von dem später die Zins- und Tilgungsbeträge zu leisten sind, wird der einzelne auf Grund des Aufbringungsgesetzes beteiligte Unternehmer, da dieses Gesetz sämtliche gewerbliche Betriebe einschließlich Banken, Groß- und Kleinhandel heranzieht, die mindestens 20 000 Mark Vermögen besitzen, im nächsten Jahre etwa 0,42 Prozent, im übernächsten Jahre 0,85 Prozent, in den folgenden Jahren rund 1 Prozent seines Betriebsvermögens für die Verzinsung und Tilgung der Obligationen aufzubringen haben.

Eine neue Gerichtsentscheidung über die Hypotheken-Aufwertung.

In der viel umstrittenen Frage, ob die Hypothekengläubiger verpflichtet sind, gegen Anbietung einer Aufwertungssumme von 15 Prozent des Goldwertes der Hypothek die Löschungsbewilligung zu erteilen, hat vor kurzem das Oberlandesgericht in Hamm eine wichtige, rechtskräftig gewordene Entscheidung gefällt. Das Oberlandesgericht ist bei dieser Entscheidung davon ausgegangen, daß die Hinausschiebung der Fälligkeit einer Hypothek durch § 5 der dritten Steuernotverordnung nur ein Recht des Schuldners begründet und hat aus diesem Grunde entschieden, daß der Hypothekengläubiger verpflichtet ist, gegen Anbietung der auf 15 Prozent des Goldwertes aufgewerteten Hypothekensumme die notarielle Löschungsbewilligung und die Herausgabe des Hypotheken-Pfandbriefes zu vollziehen.

Mehr Reklame!

Es soll hier ein Thema berührt werden, das in seiner Art bisher noch keine Beachtung gefunden hat. Um es jedoch gleich von vornherein zu betonen, liegt es nicht in der Absicht dieser Zeilen, den Anspruch auf Vollständigkeit zu erheben, sondern nur eine Anregung zu geben, wie einem fühlbaren Mangel abgeholfen werden könnte.

Wie häufig kann man die Klage hören, daß der Absatz in Gummiwaren zurückgehe, oder mindestens sich nicht hebe. Hierfür gibt es eine Erklärung. Es mag eigenartig klingen, ist aber Tatsache, daß es unzählige Menschen gibt, die über das Vorhandensein gewisser Behelfsgegenstände aus Gummi garnicht unterrichtet sind, die nicht wissen, daß es dies oder jenes überhaupt gibt, die keine Ahnung haben, welcher bedeutenden Vorzüge sich ein Artikel aus Gummi gegenüber demselben aus anderem Material erfreut. Nehmen wir beispielsweise eine Gummiwärmflasche an und setzen ihr gegenüber ein elektrisches Heizkissen. Ist die erstere im wirtschaftlichen Gebrauch nicht vorteilhafter, da sie allerorts sofort verwendbar und von keinem elektrischen Strom und der hierzu erforderlichen Steckdose abhängig ist? Welcher Interessent weiß dies? Höchstens derjenige, der in einem Gummiwarengeschäft nach diesem Gegenstande fragt. Nun wird man sagen, daß es Pflicht der Geschäftsleute sei, durch eine Propaganda darauf hinzuweisen. Aber — und jetzt kommen wir auf einen wichtigen Punkt dieses Themas — ist denn der Durchschnittsgeschäftsmann in der Lage, eine zweckentsprechende Reklame bezahlen zu können? Es darf nicht übersehen werden, daß gerade die kleinen und mittleren Kaufleute unseres Faches noch derart unter der Nachwirkung der Inflationszeit zu leiden haben, daß sie schlechterdings kein Geld für Ankündigungen übrig haben. Dem Händler sitzt heute immer noch das Hemd näher als der Rock, und wenn wir diese Redensart als einen Vergleich übertragen wollen, so müssen wir unter „Hemd" das Warenlager, unter „Rock" die Reklame verstehen.

Dies ist eine traurige Tatsache, aber sie i s t vorhanden. Da nutzen keine noch so wohlgemeinten Ratschläge, wie: „Wer nicht inseriert, wird nicht bekannt", oder „Inserieren bringt Gewinn" und was dergleichen Mahnungen mehr sind. Der Geschäftsmann kann einfach nicht, weil er eben kein Geld hat.

Ein Geschäftsmann in solch einer prekären Lage hat einmal anläßlich einer Unterhaltung über diesen Gegenstand geantwortet: „Ich vertreibe nur die Fabrikate meiner Fabrikanten; an ihnen liegt es, für eine durchgreifende Reklame Sorge zu tragen." Diese Ansicht klingt im ersten Augenblick eigenartig; bei genauerer Ueberlegung findet man jedoch ein ziemliches Körnchen Wahrheit darin. Denn, was haben die Fabrikanten unseres Faches für die Verbreitung ihrer Erzeugnisse bisher überhaupt getan? Ganz ehrlich gesprochen, müssen wir auf diese Frage mit „Nichts!" antworten. Mindestens aber mit: „Soviel wie nichts."

Wenn wir auf diesen Punkt näher eingehen wollen, müssen wir andere Fabrikationszweige des Wirtschaftslebens zum Vergleich heranziehen. Das vorbildlichste Beispiel bietet uns die Parfümeriebranche. Hier scheint es fast, als spielten Geldkosten überhaupt keine Rolle. Dauernd findet man in fast allen Tageszeitungen, gleichviel welchen Orts, Inserate der einzelnen Firmen, die mit zugkräftigster Reklame auf ihre Produkte hinweisen. Nicht genug damit, versenden sie an ihre Abnehmer wirkungsvolle Prospekte, teilweise als Einschlagpapier verwendbar, ferner Attrappen für das Schaufenster und oft wirklich künstlerische Plakate in Vielfarbendruck. Das nennt man mit Recht eine großzügige Unterstützung der Verkäuferschaft, und sie bringt es zuwege, daß manche solche Fabrikate schon fast von jedem Kinde gekannt sind. Hier ist der Zweck der Propaganda nach jeder Richtung hin erreicht: die Ware ist volkstümlich, dem Händler ist der Verkauf erleichtert und der Fabrikant hat letzten Endes den Nutzen.

Allerdings läßt sich gegen dieses Beispiel Verschiedenes anführen. So z. B. daß die einzelne Gummiwarenfabrik kein Interesse daran haben kann, für Gummiwaren im allgemeinen, wie solche von x Fabriken hergestellt werden, Reklame zu machen, schon weil es in der Parfümeriebranche insofern anders sei, als der Name des Fabrikates den propagierten Artikel genügend kennzeichne, um den Erfolg der Reklame nur eben der speziellen Fabrik zugute kommen zu lassen. Dieser Einwand trifft aber nicht ganz zu. Haben die Fabriken unserer Branche nicht ebenfalls ihre besonderen Warenzeichen? Würde es darum in den Ankündigungen nicht genügen, auf die bedeutendsten ihrer Art hinzuweisen, um das Publikum aufzuklären? In Parenthese gesprochen: läge hierin nicht gleichzeitig das wirkungsvollste Mittel, um minderwertige Konkurrenz auszuschalten? Es wäre nicht nur die Geschäftswelt allein, die den Fabrikanten eine solche Propaganda danken würde.

Aber nun kommt der zweite Einwand: wie käme ein Fabrikant dazu, Geld dafür auszugeben, damit der Händler mehr verdient? In der Heiligen Schrift gibt es ein schönes Wort: Was ihr einem meiner Brüder tut, das habt ihr mir getan. Wenden wir diesen Ausspruch auf unseren Fall an, so könnten wir nicht trefflicher jenen Einwand widerlegen. Wenn ein Fabrikant seine Erzeugnisse mit dem Hinzufügen seines Warenzeichens allgemein ankündigt, so verhilft er selbstverständlich dem Händler, der seine Waren führt, zu einem größeren Umsatz; aber da der Händler seine Waren eben von jenem Inserenten beziehen muß, so ist es immer er, der den größeren Nutzen hat. Engherzigkeit ist hier weniger am Platze als sonstwo.

Einen dritten Einwand könnte es noch geben, und der lautete: Parfümerien, Mundwasser, Hühneraugenmittel und so weiter sind in ihrer Herstellung so billig, daß sie eine derartige Reklame vertragen. Das mag zutreffen oder nicht, denn dieser Einwand fällt dadurch in sich zusammen, daß es keinen Artikel gibt, der nicht ohne Nebenunkosten herzustellen ist, und daß diese Nebenunkosten den einzelnen Gegenstand nur im geringsten belasten. Die Menge des durch die Insertion erhöhten Umsatzes vergrößert auch die Summe, die für Nebenunkosten zur Verfügung steht. Noch ein anderes wäre zu erwähnen. Die maßgebenden Gummiwarenfabriken haben sich zu einer Konvention zusammengeschlossen. Sollte diese Konvention nicht einen gemeinsamen Fonds für Propagandazwecke aufbringen können? Nicht die Konvention als solche bringt neben guten Preisen auch einen erhöhten Umsatz; im Gegenteil bringt ein guter Umsatz auch gute Preise, umso mehr, als eine Qualitätsware nie geschleudert wurde, noch wird. Andererseits sollte eine Konvention ihre Daseinsberechtigung nicht nur in Preisfestsetzungen erblicken, ihr müßte vielmehr die Hebung des Umsatzes Hauptzweck sein. Die guten Preise kommen dann schon von selbst.

Mit den Inseraten müßte noch eine andere Art von Reklame Hand in Hand gehen. Die „Gummi-Zeitung" bringt in jüngster Zeit eine kleine Broschüre heraus „Was ist Gummi?". Sie wäre das wirksamste Aufklärungsmittel für das breite Publikum und hätte noch den Vorzug, unbedingt in die Hand des Käufers oder Interessenten zu gelangen. Ein Inserat kann übersehen werden, die Broschüre, durch den Händler direkt überreicht, jedoch nicht. Hier hapert es auf Händlerseite genau so wie bei den Inseraten: ihnen fehlt trotz des niederen Anschaffungspreises oft das Geld zum Kauf. Auch hier müßten die Fabrikanten helfend eingreifen. An ihnen läge es, die Broschüren in größeren Mengen zu erwerben und an ihre Kundschaft zu verteilen, damit diese die Heftchen weiterverbreiten. Und ein ganz besonderer Vorteil läge darin. Die hinteren Umschlagseiten sind unbedruckt. Hier könnten jene Fabriken die zweckentsprechendsten Reklamen anbringen, ihre Schutzmarken dem Konsumenten eindringlichst vor Augen führen, die Vorzüge ihrer Erzeugnisse herausstreichen, kurzum alle Hinweise zum Ausdruck bringen, die eine zweckentsprechende Reklame enthalten soll. Gibt es eine idealere Reklame für wenig Geld?

Der Wert des Gummis für das allgemeine Leben ist noch viel zu wenig bekannt. Die meisten Menschen wissen garnicht, was Gummi ihrem Leben bedeutet und daß sie fast auf Schritt und Tritt auf seine Anwendung stoßen. Die Gummibranche nimmt daher auch eine Ausnahmestellung ein, die zu ganz besonderen Maßnahmen verpflichtet. Und das ist die Reklame. T a t s a c h e i s t a b e r l e i d e r a u c h , d a ß i n k e i n e r I n d u s t r i e s o w e n i g i n s e r i e r t w i r d , w i e i n d e r u n s r i g e n. (Mit Ausnahme der Reifenbranche, die aber gerade zeigt, wie vorgegangen werden muß. D. Red.) Woran das liegt? Einesteils in dem Unbewußtsein der Bedeutung des Fachs, andererseits in der Gleichgültigkeit gegenüber der Allgemeinheit des Fachinteresses und schließlich im Egoismus, der nur für die eigene Tasche sorgt. Hierin Wandel zu schaffen wäre das größte Verdienst der maßgebenden Kreise. „Was du für die anderen tust, tust du für dich selber", das müßte das Leitmotiv auch in den Kreisen der Konventionen werden. Bald würden Klagen über mangelhaften Umsatz schwinden. Bedarf in unserem Fach ist immer da, denn unsere Artikel sind Mußartikel und keine Luxusware.

M a y.

Verbilligung der Gummibereifung?

Von **R. Schultze-Steprath,** Direktor der Peters Union A.-G., Frankfurt a. M.

Die Automobil-Industrie ist unaufhörlich bemüht, die Kraftfahrzeuge und deren Zubehör nicht nur zu verbessern, sondern auch zu verbilligen. Das Jahr 1924 hat uns diesen Zielen erheblich näher gebracht als die durch Inflation und mancherlei Störungen beeinträchtigten Jahre 1919 bis 1923. Der deutschen Gummireifenindustrie war es vorzugsweise möglich, an dieser Verbilligung des Kraftwagens und seiner Betriebskosten tätigen Anteil zu nehmen, wobei ihr die Entwicklung der Rohgummipreise im Jahre 1924 eine willkommene Unterstützung gewährte.

Der Rohgummiweltverbrauch ist hauptsächlich durch die gewaltige Steigerung in der Gummireifenfabrikation seit dem Jahre 1910 um ungefähr das Fünffache gestiegen und beläuft sich im Jahre 1924 auf schätzungsweise 430 000 t. Wäre nicht in den letzten Jahren eine erhebliche Verbesserung der Reifenqualität und damit eine Steigerung der Lebensdauer gegenüber der Vorkriegszeit eingetreten, so hätten wir einen noch größeren Bedarf zu verzeichnen gehabt, der durch die Erzeugung kaum hätte gedeckt werden können.

Während nun im allgemeinen das Preisniveau für Rohkautschuk im Jahre 1924 sich erheblich unter dem der vorhergehenden Jahre und ebenfalls unter dem der Vorkriegszeit hielt, war in der letzten Hälfte des nun zu Ende gegangenen Jahres ein starkes Steigen der Preiskurven bei mancherlei Schwankungen zu verzeichnen. Gegenüber den niedrigsten Notierungen im Jahre 1924 ist der Rohgummipreis heute um ca. 75 Prozent gestiegen. Die Gründe für die auffallend starken Preisschwankungen dieses wichtigen ausländischen Rohproduktes im Rahmen dieser Zeilen näher zu erörtern, dürfte zu weit führen, obgleich sie an sich sehr interessant sind. Ungefähr zwei Drittel der Rohgummiwelterzeugung werden in Amerika verbraucht, ein Zeichen für die enorme Verbreitung des Kraftwagens in diesem Weltteil.

Ein Umstand, der zur Verbilligung des Autoreifens beitrug, ist die Verbesserung der Produktionsmethoden durch rationelle Ausgestaltung der Betriebe, doch könnte auch hier noch manches geschehen, wenn größere Vereinheitlichung der Unzahl von Dimensionen und Ausführungsarten der heute auf dem Markt befindlichen Automobilreifen zu erreichen wäre. In diesem Bestreben haben die Reifenfabriken jedoch große Hindernisse zu überwinden.

So vorteilhaft die Preisgestaltung für Autoreifen sich für den Verbraucher im Jahre 1924 entwickelte, die zum Jahresbeginn eine Ermäßigung um rund 15 Prozent und dann während des ganzen Jahres eine fast völlige Stabilität brachte, so ist doch nicht zu verkennen, daß diese Unveränderlichkeit der Preise der heutigen Marktlage in keiner Weise Rechnung trägt. Es könnte hieraus gefolgert werden, daß die Reifenindustrie zu früherer Zeit Gewinne in einer Höhe eingesteckt hat, die ihr die Beibehaltung niedriger Verkaufspreise auf längere Zeit hinaus gestattet. Dies ist durchaus nicht der Fall, und es wäre bedauerlich, wenn der bestehende scharfe Preiskampf zwischen den Reifenfabriken sich auf die Dauer zum Schaden der Verbraucher in einer Verminderung der heute zu hoher Entwicklung gesteigerten Qualität auswirken würde.

Unsere besten Erzeugnisse in Automobilreifen halten heute den Vergleich mit den Auslandsqualitäten unbedingt aus. Es wird nur zu häufig vergessen, daß im Fahrverkehr der meisten Auslandsmetropolen die Bereifung ganz anderen, d. h. wesentlich verminderten Beanspruchungen ausgesetzt ist, während die Beanspruchung und somit die Abnutzung auf den heutigen deutschen Chausseen ungleich höher zu veranschlagen ist. Auch wird infolge des bei uns geringeren Verkehrs und bei vorzugsweiser Verwendung der Kraftwagen außerhalb der Städte in Deutschland bedeutend schneller gefahren als beispielsweise in den Straßen New Yorks oder Londons.

Jedenfalls darf die deutsche Gummireifenindustrie den Vorzug für sich in Anspruch nehmen, bei dem so viel propagierten Preisabbau eine führende Rolle während des letzten Jahres gespielt zu haben, und zwar nicht nur in bezug auf Automobilbereifung, sondern auch auf alle übrigen Bereifungsarten und Gummiwaren jeglichen Verwendungszweckes.

Die Bedeutung kaufmännischer Bestätigungsschreiben.

Von **A. Freymuth,** Senatspräsident am Kammergericht.

Wie schon der Ausdruck „Bestätigungsschreiben" zeigt, will das Schreiben das vorher mündlich, fernmündlich (telephonisch) oder auch telegraphisch Vereinbarte „bestätigen", soll also grundsätzlich nichts Abweichendes bringen. Die Rechtsprechung hat aber unter Hinweis auf die Vorschriften über Treu und Glauben (Bürgerliches Gesetzbuch §§ 157 und 242) und auf die Vorschrift der Berücksichtigung der kaufmännischen Gebräuche im Handelsverkehr (Handelsgesetzbuch § 346) den wichtigen Grundsatz entwickelt, daß das kaufmännische Bestätigungsschreiben rechtserzeugende (konstitutive) Bedeutung hat. Das heißt: Was im Bestätigungsschreiben steht, das gilt, auch wenn es von der vorherigen Vereinbarung abweicht, außer wenn der Vertragsgegner dem Bestätigungsschreiben unverzüglich widerspricht. Tut er dies nicht, so muß er sich an dem Inhalt des Bestätigungsschreibens, auch soweit es von dem Vereinbarten abweicht, festhalten lassen. So heißt es in der Entscheidung des Reichsgerichts vom 12. November 1918 (Juristische Wochenschrift 1919, Seite 109, Nr. 13): „Das Berufungsgericht hat den Bestätigungsschreiben der Beklagten im Hinblick auf die vorgängigen telephonischen Verhandlungen rechtserzeugende (konstitutive) Bedeutung in dem Sinne beigemessen, daß ihr Inhalt allein für das Vertragsverhältnis der Parteien maßgebend sei. Das ist nicht zu beanstanden. Allgemeinem Brauch im Handelsverkehr entspricht es, mündliche, insbesondere telephonische Abschlüsse alsbald schriftlich gegenseitig zu bestätigen. Mit den Bestätigungsschreiben bezwecken die Parteien einmal, klarzustellen, wie sie die mündlichen Verabredungen aufgefaßt haben und etwaige Mißverständnisse, wie solche vor allem der Verkehr mittels Fernsprechers oft mit sich bringt, zu beseitigen, ferner aber auch die näheren Vertragsbedingungen festzulegen. Regelmäßig muß daher den genehmigten schriftlichen Bestätigungen die Wirkung beigemessen werden, daß nur deren Inhalt maßgebend sein soll, und daß mündliche Verabredungen, die etwa von dem schriftlich bestätigten Inhalt des Vertrages abweichen, als durch beiderseitige Vereinbarung abgeändert gelten. Mit Recht nimmt der Vorderrichter an, daß die Klägerin reden mußte, wenn sie mit der Beklagten nicht einig ging. Ihr Schweigen konnte nach Treu und Glauben mit Rücksicht auf die Verkehrssitte nur als Zustimmung aufgefaßt werden. Daher durfte der Vorderrichter auch den Beweisantrag der Klägerin für unerheblich erklären, daß ihr Vertreter bei den telephonischen Geschäftsabschlüssen ausdrücklich erklärt habe, er schließe nur unter den Berliner Bedingungen ab und sei auch nur so abzuschließen befugt."

Soweit das Reichsgericht. Dabei ist jedoch zur Vermeidung von Mißverständnissen auf einen wichtigen Punkt hinzuweisen: Das Reichsgericht sagt, es entspreche allgemeinem Brauch im Handelsverkehr, mündliche, insbesondere telephonische Abschlüsse schriftlich gegenseitig zu bestätigen. Diese Bemerkung ist nicht etwa dahin zu verstehen, als ob solche Geschäfte, die lediglich mündlich oder telephonisch abgeschlossen sind, stets ungültig seien, sofern sie nicht schriftlich bestätigt worden wären. Grundsätzlich herrscht im bürgerlichen Recht und ganz besonders im kaufmännischen Recht Formfreiheit, es gelten also auch mündlich geschlossene Geschäfte. Ein schriftliches Bestätigungsschreiben ist also an sich (wenn nicht etwa vereinbart) nicht nötig. Wo aber tatsächlich ein schriftliches Bestätigungsschreiben der mündlichen oder telephonischen Abrede folgt, da gelten die Erklärungen des Bestätigungsschreibens, sofern der Vertragsgegner nicht unverzüglich widerspricht.

Daß dieses tatsächlich der Sinn des Reichsgerichtsurteils ist, zeigt deutlich die Entscheidung des Reichsgerichts vom 5. Juni 1923 (Juristische Wochenschrift 1924, Seite 405, Nr. 3). Dort handelte es sich nicht um eine telephonische, sondern um eine telegraphische Bestellung. Das Reichsgericht hat folgendes ausgeführt: „Die Annahme des Kammergerichts, daß durch die Auswechslung der Telegramme der Vertrag nach geltender Handels-

sitte noch nicht rechtswirksam geworden sei, wird von der Revision mit Recht bekämpft. Gewiß ist es unter Kaufleuten üblich, telegraphische und telephonische Abschlüsse alsbald zu bestätigen, um etwaige Unklarheiten und Mißverständnisse zu beseitigen und auch um diese Abschlüsse zu ergänzen. Und es ist in der Rechtsprechung anerkannt, daß, wenn dies geschieht, den Bestätigungsschreiben rechtserzeugende Kraft innewohnt. Aber diese Gepflogenheit der schriftlichen Bestätigung sowie die rechtliche Bedeutung derartiger Bestätigungsschreiben vermögen an sich an dem mittels Fernsprechers oder Drahts tatsächlich erfolgten Vertragsabschluß nichts zu ändern. Durch das bloße Bestehen dieser Gepflogenheit und die rechtliche Kraft, die solchen Bestätigungsschreiben beizumessen ist, wird die rechtliche Wirksamkeit des tatsächlich erfolgten Vertragsabschlusses nicht beeinträchtigt, sofern nicht die Parteien den Vertragsabschluß ersichtlich von schriftlich gleichlautenden Bestätigungen abhängig gemacht haben.

Bisweilen kommt es vor, daß bei einem telegraphisch vereinbarten Geschäft im Telegramm auf einen nachfolgenden Brief hingewiesen wird und zwar entweder durch den Zusatz „Brief folgt" oder auch in der kurzen Form „Brieffolge". Hier hat das Reichsgericht hinsichtlich der Frage, ob schon mit dem Telegrammwechsel der Geschäftsabschluß erfolgt sei, sich dahin ausgesprochen, daß eine allgemeine Regel sich darüber nicht aufstellen lasse, sondern der Einzelfall gewürdigt werden müsse. Doch, sagt das Reichsgericht, liegt es im Zweifel so: Regelmäßig ist der Vertrag erst dann geschlossen, wenn über alle Punkte — nicht nur über die Hauptpunkte — das Einvernehmen der Parteien vorhanden ist. Dies bestimmt ausdrücklich § 154 Absatz 1 des Bürgerlichen Gesetzbuches. Daher ist im Zweifelsfalle anzunehmen, daß auch dann, wenn über Ware und Kaufpreis Einverständnis herrscht, der Erklärende durch den Zusatz „Brieffolge" oder „Brief folgt" sich noch Abweichungen und Ergänzungen aller Art vorbehält, und daß daher der Vertrag noch nicht zustande gekommen ist. Nur wenn die Umstände des Falles deutlich die Absicht de· Vertragschließenden erkennen lassen, daß der Kaufabschluß als solcher schon auf Grund der Einigung über Ware und Preis ohne Rücksicht auf den Inhalt des vorbehaltenen Briefes und auf das Ergebnis der über die weiteren Punkte noch zu pflegenden Verhandlungen perfekt sein solle, ist es zulässig, der Klausel die abgeschwächte Bedeutung der bloßen Ankündigung brieflicher Bestätigung des Telegramms beizulegen. So das Reichsgericht in dem Urteil vom 16. Mai 1922 (Entscheidungen Band 105, Seite 8).

Ist dem Bestätigungsschreiben das Verlangen der „Gegenbestätigung" beigefü t, wird diese Gegenbestätigung aber nicht erteilt, so ist daraus noch keineswegs zu entnehmen, daß das Geschäft gescheitert sei. Vielmehr ist denkbar, daß die Bitte um Gegenbestätigung lediglich aus dem Wunsche entspringt, in dem Schriftstück des Gegners den urkundlichen Beweis und zugleich die Gewähr zu besitzen, daß die eigene Bestätigung in die Hände des Gegners gelangt ist. War bereits bei der mündlichen Absprache kein Zweifel zwischen den Parteien, daß der Vertrag in allen Einzelheiten zum Abschluß gekommen war, so kann die Bestätigung genügen, auch wenn die verlangte Gegenbestätigung nicht erteilt wird. So das Reichsgericht in der Entscheidung vom 27. März 1923 (Band 106, Seite 414). Ganz besonders wird dies dann gelten, wenn der Gegner zwar die Gegenbestätigung nicht erteilt, aber bereits mit der Erfüllung des vom anderen Vertragsteil bestätigten Vertrages begonnen, z. B. eine Teillieferung gemacht oder eine Teilzahlung geleistet hat. (flpstr)

Die Gummi- und Guttapercha-Industrie

im Gebiet des Industrie- und Handelskammerverbandes Niedersachsen-Kassel.

In dem vom Industrie- und Handelskammer-Verband Niedersachsen-Kassel herausgegebenen „Wirtschaftsblatt Niedersachsen" veröffentlicht Herr Dr. C. H. Johl, Hannover, interessante Ausführungen über die Gummi- und Guttapercha-Industrie des dortigen Handelskammerbezirks, denen wir Folgendes auszugsweise entnehmen:

Am 12. Juni 1907 fand die letzte Berufs- und Betriebszählung im Deutschen Reiche statt. Für die Folgezeit, besonders für die Zeit nach dem Kriege, Zahlen über die Entwicklung einzelner Industriezweige zu erlangen, ist mit außerordentlichen Schwierigkeiten verbunden. Wenn es nun seit kurzer Zeit wieder möglich ist, ein Zahlenwerk zu benutzen, das die seit 1907 klaffende Lücke wenigstens überbrückt, wenn auch nicht ausfüllt, so ist dies der Tätigkeit der Reichsarbeitsverwaltung zu verdanken, die auf Grund der Betriebskataster der Gewerbeaufsichtsbehörden ein umfangreiches Karten- und Zahlenwerk über die Arbeiterverteilung in der deutschen Industrie am Ende des Jahres 1921 herausgegeben hat.

Nach diesem Werke wurden aus der Gummi- und Guttapercha-Industrie Deutschlands 343 Betriebe erfaßt, die 26 045 männliche und 14 981 weibliche, zusammen 41 026 Arbeiter beschäftigten. Von der Gesamtzahl der von dieser Statistik berücksichtigten 7 479 048 Arbeiter kommen auf die Gummi- und Guttapercha-Industrie also 0,5 Prozent.

Auf das Gebiet des Industrie- und Handelskammerverbandes Niedersachsen-Kassel entfallen, wie die nachstehende Uebersicht erweist, 50 Betriebe mit 10 996 männlichen und 5225 weiblichen, zusammen 16 221 Arbeitern. Auf die einzelnen Kammerbezirke verteilen sich Betriebe und Arbeiter derart, daß der Bezirk Hannover 29 Betriebe mit 12 040 Arbeitern umfaßt, der Bezirk Harburg 10 Betriebe mit 3431 Arbeitern, der Bezirk Hildesheim 2 Betriebe mit 427 Arbeitern, der Bezirk Göttingen 4 Betriebe mit 163 Arbeitern, der Bezirk Osnabrück 2 Betriebe mit 89 Arbeitern, der Bezirk Bielefeld einen Betrieb mit 59 Arbeitern und der Bezirk Oldenburg 2 Betriebe mit 12 Arbeitern. Das Verhältnis der beschäftigten männlichen Arbeiter zu den weiblichen stellt sich dabei auf 2 : 1.

Von der Gesamtheit der deutschen Betriebe der Gummi- und Guttapercha-Industrie entfällt demnach auf das Gebiet des Industrie- und Handelskammerverbandes Niedersachsen-Kassel etwas weniger als ein Siebentel, während die Zahl der beschäftigten Arbeiter über ein Drittel der Gesamtzahl ausmacht. Es ist dies dadurch begründet, daß sich in Hannover und Harburg Großbetriebe mit vielen Tausenden von Arbeitern entwickelt haben.

Bezirk	Betriebe	Arbeiter männl.	Arbeiter weibl.	Arbeiter zusammen
Hannover Stadt	26	8134	3548	11 682
Kr. Linden Land	1	246	65	311
Kr. Neustadt a. Rbg.	1	37	5	42
Kr. Burgdorf	1	1	4	5
IHK. Hannover	29	8418	3622	12 040
Harburg	6	2033	1142	3175
Kr. Harburg Land	3	33	85	118
Kr. Stade	1	129	9	138
IHK. Harburg	10	2195	1236	3431
Hildesheim Stadt	2	203	224	427
IHK. Hildesheim	2	203	224	427
Kr. Einbeck	1	5	2	7
Kr. Northeim	1	2	—	2
Kr. Münden	1	120	17	137
Kr. Osterode	1	9	8	17
IHK. Göttingen	4	136	27	163
Osnabrück Stadt	1	—	—	—
Kr. Melle	1	5	84	89
IHK. Osnabrück	2	5	84	89
Kr. Höxter	1	36	23	59
IHK. Bielefeld	1	36	23	59
Kr. Varel	2	3	9	12
HK. Oldenburg	2	3	9	12
Zusammen	50	10 996	5225	16 221

Die ältesten Betriebe befinden sich in Harburg, wo bereits 1848 mit der Verarbeitung von Guttapercha begonnen wurde. 1858 siedelte sich die Gummi-Industrie in Hildesheim an, 1872 in Höxter und 1874 in Hann.-Münden. In Hannover, heute dem Zentrum der deutschen Kautschukindustrie, entstand die erste Fabrik im Jahre 1862.

Die Kautschukindustrie verdankt der Tätigkeit der niedersächsischen Werke viele Fortschritte; es sei hier nur an die Verwendung von Zinnfolien und Zinnformen, an die sogenannte Wasserhärtung, an die Erkenntnis von der Verwendungsmöglichkeit von Abfällen, Oelen, Mineralien und Farbstoffen erinnert. Welche Er-

folge insbesondere die hannoversche und Harburger Gummi-Industrie auf dem Gebiete der Gummibereifung für Fahrräder und Automobile errungen hat und fast täglich erneut erringt, ist zu bekannt, als daß es weiterer Worte bedürfte. Es gibt fast kein Verwendungsgebiet für Kautschuk, Guttapercha und Balata, das nicht in den Arbeitsbereich der niedersächsischen Fabriken einbezogen worden wäre. Die Herstellung von Hartgummiwaren für die chemische und Elektrizitätsindustrie, für chirurgische und hygienische Zwecke, zum täglichen Gebrauch und zum Schmuck wird mit der gleichen Liebe gepflegt wie die Erzeugung der Unzahl von Weichgummiwaren, die im häuslichen und wirtschaftlichen Leben gebraucht werden. Durchblättert man die Kataloge einer der größeren Fabriken, wird man mit steigendem Staunen gewahr, wie vielgestaltig dieser Industriezweig geworden ist und wie wenig sich die Gummi- und Guttaperchaindustrie heute aus unserem Leben fortdenken läßt. Der Aufschwung zahlreicher anderer Industrien wäre ohne die Erfolge dieser Industrie unmöglich gewesen.

Die schwere Krise, unter der die gesamte deutsche Industrie heute zu leiden hat, ist natürlich auch an unserer Gummi- und Guttapercha-Industrie nicht spurlos vorübergegangen. Die Betriebe haben sich wohl zu Einschränkungen und zu Arbeiterentlassungen verstehen müssen, aber der Unternehmergeist ist nicht gebrochen; unablässig und zäh wird gearbeitet, Verlorenes wiederzugewinnen, Neues aufzubauen, um in den Tagen einer hoffentlich nicht mehr fernen Besserung der allgemeinen Wirtschaftslage zeigen zu können, welche Lebens- und Schaffenskraft in der Gummi- und Guttapercha-Industrie des Gebietes des Industrie- und Handelskammerverbandes Niedersachsen-Kassel steckt.

Lederharte Dichtungsplatten.

Die Ansprüche, die unsere chemische und technische Industrie an die Dichtungsmaterialien stellt, sind sehr hoch und vielfältig. Für jeden Zweck das Geeignetste zu finden, ist immer schwer, umsomehr, als oft gleichzeitig mehrere, sonst getrennt liegende Eigenschaften verlangt werden. Einmal soll das Dichtungsmaterial elastisch sein, und zwar in erster Linie da, wo es sich um den Ausgleich von Erschütterungen handelt, gleichzeitig wird aber Säure-, Alkali- und Benzinbeständigkeit erwartet. In anderer Richtung handelt es sich wieder um die Preisfrage. Es ist nicht zu erwarten, daß ein derartiges Dichtungsmittel gleichzeitig billig sein und den hochgeschraubtesten Ansprüchen genügen kann. Säurebeständigkeit verlangt in erster Linie einen hohen Kautschukgehalt, was schon die Preisfrage stark beeinflußt, andererseits den Zusatz säureunlöslicher Mineralien, die nicht den Preis, wohl aber die Fabrikation beeinflussen. Auch bei alkalibeständigen Qualitäten gilt das Gesagte. Auch entstehen wieder erhebliche Unterschiede durch die Verwendung von hochwertigen vulkanisierten Abfällen, die ihrerseits Alkalibeständigkeit gewährleisten. Alkohol- und benzinbeständige Qualitäten zeichnen sich durch den hohen Gehalt von Vulkanisationsmitteln und deren Beschleunigern aus, welche ihrerseits weniger den Preis, aber die Lebensdauer beeinflußen. Auch die Berührung mit anorganischen oder organischen Säuren bedingt eine Aenderung in der Zusammensetzung. Jedenfalls ist immer der Kautschukgehalt der meist maßgebende Faktor und steigt resp. fällt mit ihm der Grad der Wirtschaftlichkeit.

In den verschiedenen Arten, Unterarten und Klassen nicht nur allein in bezug auf physikalische, sondern auch auf chemische Eigenschaften, nehmen die lederharten Dichtungen (Idealplatten) eine Sondergruppe ein. Tierische Häute, unter anderem das gegerbte Leder, stellen zufolge ihrer physikalischen Eigenschaften ein ideales Dichtungsmittel dar. Große Zähigkeit, verbunden mit Zugfestigkeit und einem geringen Grade von Plastizität; dazu Schmiegsamkeit und hoher Widerstand gegen mechanische Verletzungen bilden die Hauptbedingungen zu seiner vielseitigen Brauchbarkeit. Um Kautschukdichtungsmaterialien diesen Eigenschaften anzupassen, konstruierte man die lederharten Dichtungsplatten. Die lederartige, das heißt tote Beschaffenheit, wird durch Zusatz von ca. zwanzig Prozent gemahlener Hartgummiabfälle und regenerierter Galoschen erreicht, welch' letztere auch einen hohen Grad von Säurebeständigkeit bedingen. Durch einen Zusatz von zirka zwei Prozent Paraffin wird eine glänzende, sich fettig anfühlende Oberfläche erzielt, die dem Angriff selbst stärkerer Säuren gut widersteht. Zusätze des erwähnten Galoschenregenerats in Verbindung mit geringen Mengen Schwefel und Bleioxyd bewirken die tiefschwarze, nicht grau ausschlagende Oberfläche.

Ein früher geübtes, allerdings sehr umständliches Verfahren zur Herstellung dieser Platten bestand darin, daß man die Mischung auf galvanisierten Stahlblechen, zwischen den Tischen einer großen hydraulischen Presse, vulkanisierte. Später wurden dann die Stahlbleche durch Zinnfolie ersetzt. Das Auswalzen des Zinnes zur Folie erfordert einen gewissen Grad von metallurgischer Erfahrung. Das von den Platten abgezogene Zinn wurde durch Umschmelzen und abermaliges Auswalzen immer wieder benutzt, genau so wie es bei den heute ausgeübten modernen Verfahren der Fall ist. Man hat beobachtet, daß sich das Zinn nach mehrmaligem Einschmelzen in seiner Molekularstruktur für die Fabrikation ungünstig verändert. Es wird, ohne Zusatz von Frischzinn, mit der Zeit immer mehr spröde resp. brüchig und läßt sich letzten Endes überhaupt nicht mehr ausziehen. Die Ursache hierzu liegt in den beim Umschmelzen entstehenden Ueberhitzungen. Der Grad der Aufnahme fremder Metalle durch Legierung resp. Lösung ist gering und hat keinen großen Einfluß auf eine Molekularveränderung, die sich in Härte äußert. Will man den Ankauf von teurem Bankazinn umgehen, so ist es nur empfehlenswert, darauf sein Augenmerk zu richten, daß beim Umschmelzen die Temperatur 250 Grad nicht übersteigt. Bei wismuthaltigem, sogenanntem Malakazinn, dessen Schmelzpunkt, infolge des höheren Schmelzpunktes des Wismut, etwa bei 265 Grad liegt, muß natürlich mit außergewöhnlicher Vorsicht gearbeitet werden. Die durch Zusatz von Wismut und Antimon leicht erreichbare Schmelzbarkeit wirkt sich nur beim ersten Guß der Platten aus. Zweckmäßig ist es, von diesen Zusätzen abzustehen, da diese Metalle, z. B. Antimon, namentlich dann, wenn Blei vorhanden ist, die Molekularstruktur stark beeinflußen, daß ein Auswalzen mit Schwierigkeiten verbunden ist. Der Zusatz von Wismut erleichtert zwar das Auswalzen, aber nur soweit, als es sich um geringe Mengen handelt. Das durch mehrmaliges Umschmelzen und Auswalzen für Fabrikationszwecke verdorbene Zinn hat seinen eigentlichen Metallwert nicht verloren, es kann für Zwecke der Metallindustrie, in erster Linie für Lötzwecke Verwendung finden. Das für die Fabrikation nicht verwendbare Zinn sollte verkauft werden und dafür in gleicher Menge reines Bankazinn eingeführt werden. Um einen gleichen Geschmeidigkeitsgrad im Zinn zu haben, gaben die bisherigen Erfahrungen nur einige Anhaltspunkte. Das Bedecken mit Holzkohle oder das Bewegen mit einem Holzstabe bewirken immer nur eine Reduktion der entstehenden Oxyde. Das eisenhaltige englische Zinn ist von vornherein mehr oder weniger hart und da es sehr leicht oxydbildend ist, bedarf es einer besonderen Behandlung nicht allein durch Zusatz von reduzierendem Kohlenstoff, sondern auch eines solchen von borsaurem Natron, oder sonstiger stark reduzierend wirkender Salze. Noch ein Hausmittel, welches das Brüchigwerden des Zinnes verhüten soll, sei erwähnt: Man werfe eine geschälte Zwiebel in das geschmolzene Zinn. Man hat dann natürlich nichts anderes als die reduzierende Wirkung der Holzkohle. Die richtige Behandlung des Zinns ist ein wesentlicher Faktor in der Herstellung der lederharten Platten. Die Konstruktion der Vorwalzwerke und Kalander muß, der Natur des Metalls entsprechend, eine außergewöhnlich kräftige sein. Einige neuerdings auf den Markt gebrachten, im Preise sehr hoch stehenden Maschinen erfüllen wohl ihren Zweck, doch noch nicht ganz, wie es eine lukrative Fabrikation erfordert. Zumeist sind die Abmessungen des Bettes zu schwach gewählt, die Verankerungen der Backen lassen an Stärke zu wünschen übrig. Die Belastung im Augenblick des Einführens des Gußbrockens ist eine außergewöhnlich hohe und muß durch Anbringung von sekundärwirkenden Gewichtsarmen kompensiert werden. Der Vor- und Rücklauf bei den Kalandern müßte automatisch erfolgen, auch sind von allen Seiten aus leicht zu betätigende Ausrückvorrichtungen unumgänglich notwendig.

Mit einem normal gebauten Kalander lassen sich Platten von 0,2 Millimeter Stärke und sechs bis acht Meter Länge ausziehen. Die Walzenbreite ist zumeist 1000 bis 1200 Millimeter, vorausgesetzt daß automatischer Vor- und Rücklauf vorhanden ist, was naturgemäß die Wirtschaftlichkeit nicht unbedeutend erhöht. Zweckmäßig werden die Zinnfolien auf Holzrollen sauber aufgerollt und so an den Verbrauchsort transportiert. Entsprechend lange Wärmtische, deren Temperatur 150 Grad nicht überschreiten soll, bewerkstelligen eine Erwärmung der Zinnfolie, die glänzende, der federnden Walze des Kalanders entsprechende Oberfläche, nach oben gelegt, wird mit Paraffin eingestrichen, welch' letzteres sich infolge der erhöhten

Temperatur ausbreitet und die Zinnfläche gleichmäßig überzieht. Die richtig stark ausgezogene Mischung wird aufgelegt und fest gewalzt, darauf kommt abermals eine, mit Paraffin eingestrichene Zinnfolie, die, wieder eingestrichen, der folgenden Gummimischungsplatte zur Unterlage dient; man legt so bis zur fünffachen Höhe.

Die Vulkanisierkessel von entsprechender Abmessung tragen auf einem fahrbaren Wagen dichtschließende Eisenkästen, die übereinander angeordnet sind. Die Platten werden in die Kästen eingelegt und diese nach dem Einfahren des Wagens mit Wasser gefüllt. Die Vulkanisation unter Wasser ist ziemlich heikel und bedarf entsprechender Erfahrung. Ein zu schnelles Steigen des Druckes bewirkt eine ungleichmäßige Temperaturdurchdringung. Ein zu langsames Ansteigen würde eine teilweise Verdunstung des Wassers in den Kästen bewirken. Die Folge von letzterem wäre Blasen- resp. Porenbildung und fernerhin das Vorkommen von Schwindstellen. Erwähnt sei hier kurz, daß die Bildung von Schwindstellen auch durch Unsauberkeit hervorgerufen werden kann, so z. B. leicht dadurch, daß die Arbeiter die blanke Oberfläche des Zinns mit schmutzigen oder öligen Händen berühren. Es hat sich als zweckmäßig erwiesen, den Zinnarbeitern die Benutzung von Lederhandschuhen zur Pflicht zu machen. Es wird hierdurch nicht nur die Entstehung der Schwindstellen verhütet, sondern auch die Abnutzung der Handhaut, die sich bei Zinnarbeiten in hohem Grade bemerkbar macht.

Die Vulkanisation unter Wasser erfordert ziemlich lange Zeit. Man rechnet im allgemeinen 2½ bis 3½ Stunden, bei einer Spannung von 3 Atmosphären. Bei niedrigerem Druck läuft man leicht Gefahr, daß der Schwefel nicht vollkommen gebunden wird und nach einiger Zeit, auf der Oberfläche der Platten, zu grauem Anflug auskristallisiert. Eine sogenannte Uebervulkanisation kann man für ausgeschlossen halten. Es wurden Musterabschnitte dieser Platten mehrere Wochen hindurch immer wieder gleichzeitig mit anderen Fabrikaten geheizt, ohne daß eine nennenswerte Veränderung zu bemerken war. Selbst hohe Temperaturen, die weit über derjenigen der Vulkanisation liegen, vermochten keine Veränderung der physikalischen Eigenschaften hervorzurufen. Eine weniger vollständig durchgeführte Vulkanisation beeinträchtigt in hohem Maße den Grad der Widerstandsfähigkeit gegen Mineralsäuren. Das bezieht sich auch auf Benzin und Alkohol, sowie anorganische Säuren.

Nach der Vulkanisation und dem Oeffnen des Kessels läßt man das heiße Wasser aus den einzelnen Kästen abfließen und ersetzt es durch fließendes kaltes Wasser, um die Platten gründlich abzukühlen. Man legt letztere auf große Tische und wickelt die Zinnfolie unter Zuhilfenahme von mit Wellen versehenen Holzrollen und von zwei Kurbeln auf. Das Gleiche geschieht mit der Dichtungsplatte selbst. Sollten sich trotz aller genannten Maßnahmen Unebenheiten gebildet haben, so kann man diese leicht durch abermaliges Auflegen auf eine Wärmeplatte ausgleichen. Auch etwa entstandene Schwindstellen lassen sich durch Anwärmen und festes Aufrollen beseitigen. Nach dem Beschneiden der Ränder und Zusammenrollen und Binden sind die Platten versandbereit. Die Zinnfolien, die nach vielfachem Gebrauch durch Schwefelung bronzefarben beschlagen sind, werden vor dem Wiedergebrauch vermittels einer schweren Handwalze geebnet.

Um den hohen Abfall an Zinnfolien und an Mischung auf ein Minimum zu beschränken, schneidet man Scheiben und sonstige Fassonstücke aus unvulkanisierter Platte aus. Wird hoher Wert auf eine absolut blanke Oberfläche gelegt, so ist das Einwalzen zwischen Zinn unbedingt erforderlich; man kann jedoch die Zinnfolie nach einiger Erwärmung von der nun blank gewordenen Mischungsplatte wieder abziehen. Nach dem Einstäuben mit Talkum schneidet man unter Zurhilfenahme von Wasser und Kreismesser oder sonstigen geeigneten Vorrichtungen Scheiben und Stücke von angegebenen Abmessungen. Letztere werden dann, in Talkum eingebettet, vulkanisiert. Auch die Heizung genannter Scheiben und Stücke gelingt frei, das heißt ohne Zinnfolie in Wasser, vorausgesetzt, daß man Vorsichtsmaßnahmen streng beobachtet. Die durch Heizung ohne Zinn hervorgerufene weniger schöne schwarze Farbe wird durch Einreiben mit Abfallöl wieder hervorgerufen. Die von vornherein ohne Zinn behandelten Gegenstände zeigen auf ihrer Oberfläche immer die Struktur des Stoffes des Zwischenläufers.

Die Verwendung der lederharten Platten als Dichtungsmittel kann nur sehr empfohlen werden, vorausgesetzt, daß diese nicht allzu hohen Schwankungen in der Spannung unterworfen sind.

Konjunkturen sind nicht Dinge an sich, sondern werden durch die Betätigung der Kräfte geschaffen. Wir erringen eine neue Hochkonjunktur, wenn wir jetzt alle Kräfte für den Wiederaufbau mobil machen.

Allerhand aus der Branche.

Formen für Preßartikel. Von den vielen, während der Kriegszeit entstandenen „Maschinenfabriken" haben sich bis jetzt noch eine ganze Anzahl erhalten, die sich meist auf Spezialgebieten versuchen und in manchen Fällen billiger liefern als die alten großen Firmen. Das Letztere darf schließlich nicht weiter wunder nehmen, wenn wir berücksichtigen, daß der Inhaber einer solchen kleinen Fabrik selber an der Drehbank oder Bohrmaschine arbeitet und an den anderen Maschinen von seinen Söhnen unterstützt wird. Durch diese Arbeitsmethode bleibt mehr Geld im Hause, als wenn mit fremden Leuten gearbeitet wird. Einzelne dieser kleinen Werke haben sich auch auf die Herstellung von Formen für die Gummi-Industrie geworfen, und im Durchschnitt lassen die Formen in bezug auf Qualität und Ausführung nichts zu wünschen übrig. Aber in einer Hinsicht machen diese Unternehmen, soweit wir dies feststellen konnten, fast ohne Ausnahme den gleichen Fehler. Wir konnten nämlich wiederholt die Wahrnehmung machen, daß z. B. bei kleinen Puffern oder ähnlichen Gegenständen ein und dieselbe Form, die zirka 100 bis 150 Bohrungen enthält, verschieden starke Stücke lieferte oder nur halbausgepreßte, mit Schwindstellen behaftete Puffer lieferte. Die Gewichtsdifferenzen der einzelnen Gegenstände untereinander betrugen mitunter bis zu 15 Prozent. Bei der Kontrolle der einzelnen Bohrungen stellten wir fest, daß diese ungleich tief waren, und bei so kleindimensionierten Puffern betragen 1 bis 1½ mm Stärkeunterschied leicht 10 bis 20 Prozent Differenz. Abgesehen davon, daß die Gummiwarenfabrik für das entstandene Mehrgewicht keine Bezahlung bekommt, ist sie häufig Reklamationen ausgesetzt, da die zu groß ausgefallenen Stücke von dem Verbraucher manchmal nicht verwendet werden können und an die Fabrik zurückgeschickt werden. Es empfiehlt sich deshalb, will man späteren Reklamationen vorbeugen, bei derartigen Formbestellungen den Hersteller auf diesen Umstand aufmerksam zu machen oder die Annahme ungenau gearbeiteter Formen unter allen Umständen zu verweigern. M.

Personalfragen. Aus dem Artikel „Wirtschaftsreform" in Nr. 11 der „Gummi-Zeitung" wollen wir einen Satz herausgreifen, der gewiß von vielen gelesen, aber vielfach unverstanden nicht weiter beachtet werden wird. Es heißt da: „Im Kaufmännischen muß ferner das Ziel sein, das Personal nicht zu kaufmännischen Beamten zu erziehen, wie es leider schon zum Teil geschehen ist, sondern zu Kaufleuten, die wissen, worauf es ankommt und die nicht nur ihre Zeit absitzen." In diesen vier Zeilen ist für den Eingeweihten mehr gesagt als in einer langen Abhandlung. Der tiefe Sinn, der mehr zwischen den Zeilen als im Text zu lesen ist, sollte den Personalvorständen und den einzelnen Leitern der verschiedenen Abteilungen zu denken geben, und die ernste Mahnung sollte nicht unbeachtet bleiben. Schon von verschiedenen Seiten wurde in der „Gummi-Zeitung" der gleiche Gegenstand behandelt — im übrigen ist in anderen Industriezweigen genau das Gleiche zu verzeichnen — und die Gleichgültigkeit der „Kaufleute" gegenüber allen vorkommenden Geschäftsvorfällen, das mangelnde allgemeine Geschäftsinteresse betont. Manche dieser „Kaufleute" werden vielleicht aus ihrem Zustand noch aufzurütteln sein, wenn man sie an einen anderen, ihnen besser zusagenden Posten stellt, bei vielen wird aber jede Mühe vergebens sein, es fehlt ihnen die sogenannte gute Kinderstube und die nötige Vorbildung für den kaufmännischen Beruf. Im bunten Wirbel der vergangenen Zeiten wurden sie in den kaufmännischen Beruf geworfen und nun wird eben weitergearbeitet, wie es der gute Wille des einzelnen mit sich bringt. Für das Geschäft sind solche Arbeitskräfte kein Gewinn und wir sind sicher, wenn sie nicht nach Tarif, sondern nach Können und Leistung bezahlt würden, wäre die Leistung bei manchem doch eine andere. J.

Buntemaillierte Gummiwaren. Bisher gab es in Spielwaren nur rot emaillierte Artikel, die in gleicher Weise aus Weichgummi auch für die Chirurgie hergestellt werden. Vereinzelt gab es auch grau oder schwarz emaillierte Gegenstände. Neuerdings traten dann wohl auch Gummihohlkörper auf, die grün, weiß, braun emailliert waren. Aber sie fanden nur wenig Abnehmer, höchstens für Spezialzwecke. Nun ist aber die Emaillierung von Gummi weiter fortgeschritten. Es gibt buntfarbige emaillierte Relief- und andere Spielbälle, sowie Gummispielzeug, das in dieser Aufmachung sehr hübsch aussieht und sicherlich viele Abnehmer finden wird. Man wird aber staunen, daß die Emaillierung nicht allein für solche Gegenstände in Betracht kommt, die als Spielzeug, Kurzwaren oder zu chirurgischen und medizinischen Zwecken benutzt werden. Man hat Versuche unternommen, die viel gefragten Gummimäntel teilweise mit einer Emailleschicht zu versehen. Es handelt

sich hier um zweckmäßige Aufschläge für Damenmäntel als Kragen- und Aermelbesatz. Es unterliegt wohl keinem Zweifel, daß eine Emaillierung schon der neuen Idee halber Interessenten unter unseren Fachleuten finden wird. Ob sich allerdings diese Emaillierung als haltbar erweist, muß erst abgewartet werden. Es ist ja hinreichend bekannt, daß emaillierte Hohlkörper usw. leicht Risse aufweisen, die nicht wieder verschwinden. Sollte das bei den Gummimänteln auch der Fall sein, so wären „emaillierte Mäntel" allerdings unmöglich. Immerhin sieht man wieder einmal, in welcher Weise unsere Gummibranche bemüht ist, allen Wünschen nach Neuigkeiten gerecht zu werden. Uebrigens gibt es auch mit Gummiemail überzogene Knöpfe, die vielfach schon heute an Damen- und Herrenmänteln getragen werden. Man muß aber abwarten, ob die bunte Emaille modebeständig ist oder nicht.

Hockeyscheiben. Der letzte Winter mit seinem anhaltenden Frost und Eis hat dem Eishockeysport bei uns in Deutschland erneut zur Blüte gebracht, nachdem im Ausland Eishockey mit der Scheibe schon weit mehr gespielt wurde. Früher benutzte man an Stelle der Scheibe den bekannten Gummiball. Dieser wird allerdings auf dem Eise auch heute noch verschiedentlich benutzt. Aber das jetzt fast allenthalben in Aufnahme gekommene Eishockey nach kanadischen Regeln fordert die Scheibe statt des Balles. Die Eishockeyscheibe ist eine Hartgummischeibe, die ein Gewicht von 141 bis 169 g aufweist. Sie ist 2,5 cm hoch und mißt 7,5 cm im Durchmesser. Diese aus Hartgummi hergestellten Scheiben werden durchweg in unseren bekannten Hartgummifabriken hergestellt, kamen aber noch nach dem Kriege viel aus Amerika und über England. Der Bedarf in Eishockeyscheiben ist immerhin nicht unbeträchtlich, zumal in Deutschland zahlreiche Eislauf- und Eishockeyvereinigungen bestehen, die dem Hockeyspiel auf der glatten Fläche huldigen. Es ist also notwendig, daß sich unsere Gummiwarenhändler, besonders solche, die ein Sportwarengeschäft unterhalten, sich auch der Hartgummischeibe für Eishockeyspiele zuwenden. Diese Scheiben müssen präzise gearbeitet und tariert werden, da sie bestimmten Normalien genügen müssen, um ein gleichmäßiges Spiel auf dem Eise zu ermöglichen und die Chancen gleichmäßig zu verteilen. Man hat auch Versuche mit polierten Hartgummischeiben gemacht, diese finden aber nicht immer den Beifall der Spieler, da sie durch die Politur vielfach schwer zu bespielen sind. Uebrigens muß die Hockeyscheibe recht viel aushalten können. Denn durch das oft scharfe Spiel der Schlittschuhe und Schläger wird die Scheibe schwer in Mitleidenschaft gezogen, so daß es der öfteren Auswechslung derselben bedarf. Aber die Hockeyscheiben lassen sich als Hartgummiabfall wieder nutzbringend verwenden.

Bereitung von Crepekautschuk für Sohlen.

Nach **W. Carver** in „The India Rubber Journal" vom 1. November 1924, Seite 11.

Zäher körniger Crepekautschuk allein eignet sich zur Fabrikation von Kautschuksohlen. Die Kautschukpflanzungen müssen zu dessen Bereitung mit Sondervorrichtungen ausgestattet sein, besonders ist das Trocknen des Koagulats auf natürlichem Wege, nicht durch Heißluft, von Wichtigkeit. Weicher, dehnbarer Kautschuk ist für Kautschuksohlen unbrauchbar, verwendbares Material muß hellfarbig, zähe, körnig und gleichmäßig dick sein. Die Fabrikationsanlage ist derart beschaffen, daß eine Abteilung nur für Behandlung des Milchsaftes und für Herstellung von nassem Rohkautschuk dient, eine andere Abteilung sich mit Bearbeitung des trocknen Kautschuks beschäftigt. Letztere muß durchaus frei von Wasser gehalten werden.

Als Maschinen empfiehlt Carver folgende: Ein horizontales Glattwalzwerk mit 22 inches Walzen und ein gleiches Walzwerk mit geriffelten Walzen, beide mit Wasserkühlung und verstellbarer Geschwindigkeit. Diese Maschinen können etwa 125 000 lbs. Sohlenkautschuk jährlich herstellen. Der nasse Rohkautschuk kann durch gebräuchliche Vorrichtungen verarbeitet werden. Ferner sind notwendig: 2 Tische aus Hartholz, der eine dient zum Beschneiden der crepes, weitere 2 Tische von schwerer Bauart zum Behandeln des Kautschuks während der Bereitung von crepes, Formlinge oder Schablonen aus Hartholz mit 2 Schneidleisten und Querhölzern zum Beschneiden der Seiten der langen sheets und zum Zerteilen derselben in vorgeschriebene Größe. Endlich eine Trommel aus Hartholzstäben, um die zerschnittenen crepes zu trocknen.

Behandlung des Milchsaftes. Der in die Faktorei gelieferte Milchsaft wird wie üblich gut durchgemischt und mit Wasser soweit verdünnt, daß er etwa 2 lbs. trockenen Kautschuk in der Gallone enthält. Man fügt nun auf je 100 Gallons Milchsaft 1 lb. verdünnte Natriumbisulfitlösung (1 zu 10) hinzu und rührt tüchtig mit einem Holzspatel um, ohne daß Schäumen eintritt. Als Gerinnungsmittel benutzt man eine solche Menge verdünnte Essigsäure (etwa 1 Teil auf 50 Teile Milchsaft), daß in 12 bis 14 Stunden völlige Koagulation eintritt. Die Säurelösung wird hergestellt durch Verdünnen von 1 Teil Essigsäure von 98 bis 100 Prozent mit 20 Teilen Wasser. Man muß die Säure gut mit dem Milchsaft mischen und etwaigen Schaum abschöpfen. Der Milchsaft bleibt vor Staub geschützt über Nacht stehen.

Das gebildete Gerinnsel teilt man in handliche Stücke, wäscht diese auf einem Waschwalzwerk gründlich mit Wasser aus und formt etwa ¼ inch dicke crepes durch mehrmaliges Bearbeiten mittels geriffelter Walzen. Um glatte Oberfläche der crepes zu erzielen, benutzt man dann noch ein Glattwalzwerk. Die erhaltenen Streifen werden 2 mal um die Hartholzstabtrommel gewunden, dann die Enden und Seiten beschnitten und das Material an der Luft getrocknet. Das Trocknen muß sehr sorgfältig und vollständig erfolgen, um brauchbare Sohlencrepes herzustellen. Man hängt die getrockneten Streifen bis zum nächsten Tag auf.

Der getrocknete Kautschuk wird nun auf dem 22 inches-Walzwerk mit geriffelten Walzen und Wasserkühlung zwei- bis dreimal bearbeitet und zu glatten 6 bis 8 feet langen, ¼ inch dicken und 16 bis 18 inch. breiten Streifen ausgewalzt, welche das Material für die Sohlencrepes bilden. Die abgekühlten Streifen verarbeitet man unter Spannung im Glattwalzwerk zu etwa $^1/_8$ inch dicken Lagen und diese werden weiter zu $^1/_{16}$ inch Stärke ausgewalzt. Die noch warmen Streifen legt man auf einen der Tische, belastet das eine Ende durch Gewichte und zieht am anderen Ende solange, bis alle Runzeln oder Falten verschwunden sind. Die Dehnung kann von 3 bis zu 7 feet und darüber betragen. Nun befestigt man das andere Ende, um die Dehnung zu sichern. Ueber diesen gedehnten Kautschukstreifen legt man einen zweiten Streifen, befestigt und dehnt diesen in gleicher Weise, und fährt nun mit einer glatten Stahlrolle längs über die beiden aufeinanderliegenden Streifen, wodurch sie zusammenkleben. Am folgenden Morgen werden die beiden Lagen auf dem anderen Tisch flach ausgebreitet und derart durch das Glattwalzwerk geschickt, daß ihre Stärke nicht verändert wird. Alle diese Arbeiten erfolgen ohne Zufuhr von Wasser.

Nun sind die Streifen fertig zum Beschneiden. Die Hartholzschablone wird aufgelegt, durch Gewichte beschwert und die Kanten ringsherum mit einem scharfen Messer senkrecht beschnitten. Die beschnittenen Streifen legt man acht bis zehn Tage auf Gewebe, um sie zu erhärten und sich in der Dehnung ausgleichen zu lassen. Mittels kleiner Schablonen schneidet man endlich die Streifen in Stücke von etwa 36 inch. Länge und 13 inch. Breite bei 2 inch. Stärke, die auf Qualität geprüft und in feste Holzkisten verpackt werden. Der Boden der Kisten ist mit starkem Papier ausgelegt, zwischen jede Kautschukschicht wird eine Papierlage gebracht und zu oberst gleichfalls Papier gelegt.

In der Praxis erhält man bei der ersten Verarbeitung nur 50 Prozent Kautschuk in Form von sheets mit 36 mal 13 inches Querschnitt, die anderen 50 Prozent bestehen aus Abfällen vom Beschneiden usw. Man verarbeitet diese Abfälle wieder zu Sohlencrepes, die dabei sich ergebenden Abfälle, welche dunkelfarbig sind, werden zur Herstellung von gewöhnlichen crepes benutzt.

Ueber Seilschmieren.

Der Zweck der Seilschmieren ist, Hanf- und Drahtseile vor vorzeitiger Abnutzung beim Gebrauch zu schützen, und zwar nicht nur gegen die atmosphärischen Einflüsse wie Luftsauerstoff, Säuredämpfe usw., sondern auch gegen die Reibung, um auf diese Weise den Verschleiß auf ein Minimum zu reduzieren. Die zur Bereitung der Seilschmieren verwendeten Materialien dürfen keine Bestandteile enthalten, die mit der Zeit ungünstig auf die Hanffaser bzw. den Metalldraht einwirken könnten. Der Verbraucher soll also nicht auf den Preis des Schmiermittels sehen und ein solches, das sich sehr billig stellt, bevorzugen, sondern nur erprobte Kompositionen verwenden, da die Mehrkosten durch Schonung der Seile reichlich aufgewogen werden. Eine gute Seilschmiere soll geschmeidig und klebkräftig sein, eine bestimmte Konsistenz, besser gesagt ein gutes Flüssigkeitsvermögen aufweisen, das heißt leicht in das Innere des Seiles eindringen, um die Konservierung restlos zu ermöglichen. Je zäher und geschmeidiger ein solches Schmiermittel ist, desto besser haftet es bei Veränderung der Temperaturen und desto wirksamer schützt es die Seile, was besonders bei solchen, die im Freien laufen, von Einfluß ist. Die Bildung einer Kruste oder Abbröckeln der Seilschmiere ist ein Zeichen, daß die nötige Geschmeidigkeit fehlt.

Am besten werden die Seilschmieren mittels einer Bürste aufgetragen, die Zeitspanne, nach der die Schmierung erneuert werden muß, ist von der Beanspruchung des Seiles und den Verhältnissen, unter denen es arbeitet, abhängig. Bei Seilen, die im Freien laufen oder in Räumen liegen, die Dämpfe entwickeln, muß die Schmierung alle 2 bis 3 Wochen erfolgen, während bei Seilen, die in trockenen geschlossenen Räumen laufen, die Imprägnierung doppelt so lange anhält. Vor Auftragung der Seilschmieren ist es nötig, die Reste der letzten Schmierung, die durch Einfluß der Atmosphäre und Verstaubung oft verkrustet und angetrocknet sind, durch Waschen mit schwacher, warmer Sodalösung oder Seifenbrühe zu entfernen und alle Zwischenräume zwischen den Litzen und Strängen sorgfältig durchzubürsten und danach das Seil gut zu trocknen, so daß die neu aufzutragende Schmiere gut eindringen kann. Wird eine Reinigung unterlassen, so kann das aufgebrachte Schmiermittel seinen Zweck der guten Durchdringung und Konservierung nicht erfüllen, welche unsachgemäße Behandlung sich durch vorzeitigen Verschleiß des Seiles rächen muß. Bei Drahtseilschmieren muß auch gleichzeitig eine gewisse Rostschutzwirkung verlangt werden, wogegen bei Hanfseilen das Mittel den Einfluß von Fäulnis und eine Einwirkung von Nagetieren und Insekten verhindern soll.

Für die Schmierung von Hanf- und Drahtseilen kommen Kompositionen aus diversen Wachsen (Paraffin, Ceresin, Montanwachs), nicht trocknenden Oelen (Rüböl, Tran), Talg, Wollfett, Harzölen, Mineralölen, Harz, Kumaronharz, diversen Seifen, Oelsatz, Oelresten, Paraffinrückstand, Goudronen und Abfallpechen, Steinkohlenteerölen, Ablaufölen, Asphalt, Graphit, Kautschuk, Guttapercha usw. in Frage, von deren sachgemäßer Zusammensetzung die Wirkung der Seilschmiere abhängt. Auch Teer als solcher findet Verwendung, doch empfiehlt es sich, weder Steinkohlenteer noch Braunkohlenteer, sondern nur Holzteer, möglichst solchen von Laubhölzern, aber niemals allein, sondern nur unter Zusatz von Stoffen zu verwenden, die ein zu schnelles Erhärten und Verharzen des Teeres verhindern können. Solche Teermischungen bzw. Teerlösungen sind zwar sehr billig, aber wenig geeignet; besser sind schon Goudrongemische, wobei der Goudron vorher durch Erhitzen auf Wasser von dem anhaftenden Säuregehalt befreit werden muß, doch muß auf eine richtige Konsistenz der Mischung geachtet werden. Gute Erfahrungen hat man mit Asphalt, der mit Bergteer zusammengeschmolzen wird und durch Zusatz von Oelen, z. B. Mineralöl, Tran, Rüböl oder Wollfett, Talg, Oelsatz, Harzöl und dergleichen geschmeidig gemacht ist, erzielt. Ein kleiner Zusatz von in Benzol gelöstem Kautschuk oder Guttapercha verbessert eine solche Seilschmiere wesentlich in bezug auf Zähigkeit und Klebevermögen und erhöht die Dauerwirkung außerordentlich. Für Seilschmiere, die heiß aufgetragen wird, kann eine Komposition von Wollfett oder Talg mit Petroleumgoudron oder dergleichen, der etwas Graphit eingearbeitet wird, dienen, die sich durch Zusätze von Ceresin oder Montanwachs noch verbessern läßt. Dabei läßt sich das Wollfett auch durch eine Mischung von Harz oder Harzöl mit Paraffin oder Paraffinrückständen ersetzen. Für billigere Seilschmieren mit hohem Gehalt an Goudron und Graphit werden als Verdünnungsmittel billige Mineralöle, Ablauföle usw. verwendet, denen zur Erhöhung der Klebrigkeit etwas Harz zugeschmolzen werden kann. Ueberhaupt lassen sich alle säurefesten Oelreste und Abgänge für Seilschmieren aufarbeiten. Zuletzt sei noch bemerkt, daß sich Seilschmieren auch nach Art der Wagenfette, durch Verrühren von Gemischen aus billigen Mineralölen, z. B. Gasöl und Harzstocköl mit Kalkhydrat, welches vorher mit der drei- bis vierfachen Menge Gasöl in einer Farbreibmühle verrieben wurde, auf kaltem Wege bis zum Stocken der Masse, herstellen lassen.

S. A.

Vorsicht bei Geschäftsbeteiligung in und Engagement nach Polen!

Wir erhielten in letzter Zeit mehrfach Mitteilungen über schlimme Erfahrungen, die deutsche Fachleute in Polen gemacht haben. So wurde uns z. B. berichtet, daß ein Chemiker unter großen Versprechungen mit einem anscheinend glänzenden Vertrag von einer polnischen Firma als Direktor engagiert wurde. Unter Vorgabe einer vorübergehenden Geldknappheit wurden ihm sodann alle seine Ersparnisse herausgelockt, und nun versucht die Firma, den Betreffenden um sein Geld und seine vertraglichen Rechte zu bringen. Leider sind die Rechtsverhältnisse in Polen für Ausländer außerordentlich ungünstig und bieten gegen Unredlichkeit und Gewalttätigkeit keine ausreichenden Grundlagen.

Da der erwähnte Fall, wie gesagt, nicht vereinzelt dasteht, möchten wir dringend zur Vorsicht raten, sobald es sich um Engagement oder Geschäftsbeteiligung in Polen handelt. (flpstr)

Einfuhrzölle in Rußland.

Vor einiger Zeit ist im Verlag „Ostdienst" der nach den offiziellen Zolltarifen zusammengestellte und vom Rat der Volkskommissare der S. S. S. R. am 8. Januar und 4. März 1924 bestätigte Ein- und Ausfuhrzolltarif Sowjetrußlands für den europäischen Handel erschienen. Wir veröffentlichen nachstehend die für uns in Betracht kommenden Artikel und Punkte.

Artikel	Waren	Zollsatz Rub.	Zollsatz Kop.
42	Ruß jeder Art . . . . 100 kg br.	6	—
44	Tierische Teile und Stoffe, nicht besonders genannte:		
	1. Hörner jeder Art, Hufe und Teile von Tieren und tierische Produkte, nicht besonders genannte . . .	zollfrei	
49	Fischbein, nicht bearbeitet, Platten und Stäbe aus Fischbein und Horn:		
	1. Fischbein, nicht verarbeitet, Horn in Platten, ohne weitere Verarbeitung . . . . 100 kg	26	
	2. Platten und Stäbe aus Fischbein und Horn, auch poliert und geschliffen, oder mit Papier, Leder oder Gespinststoffen, außer Seide, überzogen . . 1 kg	5	
68	Gagat (Jet) oder schwarzer Amber, Schildpatt, Bernstein, unbearbeitet und Halbfabrikate aus gepreßtem (geschmolzenem) Bernstein in Form von Platten, Blättern und Stäben, die keine fertigen Fabrikate darstellen: Meerschaum, Elfenbein und Mammuthorn; Viskose, Galalith und Celluloid, in unbearbeiteten Stücken, Ringen, Plättchen, Blättern, Stäbchen und Röhrchen, auch geschliffen und poliert, Emaille oder Schmelz, in Stücken und Pulver; Glasur jeder Art . . . . 100 kg	74	—
	Anmerkung: Halbfabrikate aus Perlmutter, in Form von unbearbeiteten Plättchen, Scheiben u. dergl.; aus Elfenbein und Mammuthorn, in Form von Blöcken, Platten und zersägten Brettern, die nicht fertige Fabrikate darstellen . . . . 100 kg	150	—
69	Asbest und Fabrikate daraus:		
	1. Asbest in Stücken, in Pulver . . . . . . 100 kg	1	50
	2. Asbest in Faserform . . . . 100 kg	9	—
	3. Asbest in Tafeln oder Kartonform, wenn auch mit einer Beimischung von Mineralien, jedoch ohne Beimischung anderer Materialien . . . . . . 100 kg	18	
	4. Asbestfabrikate, außer den besonders genannten 100 kg	30	
aus 81	1a) rohes Benzol, Naphthalin, Anthracen . . 100 kg br.	6	
	2a) gereinigtes Benzol, Toluol, Naphthalin, Anthracen 100 kg br.	15	
87,5	Kampfer jeder Art . . . . 100 kg br.	120	
88	Kautschuk, Guttapercha und Balata, und Waren daraus:		
	1. Kautschuk, Guttapercha, Balata, roh, auch in Tafeln mit darauf eingedrückten Mustern (gauffriert), sowie Gummiabfälle zur Verwendung als Fabrikate ungeeignet; mechanisch zerkleinerte Abfälle, die Reste von Faserstoffen enthaltend . . 100 kg br.	6	
	2. Regenerierter Kautschuk aus Gummiabfällen, in Gestalt von Scheiben, auch Reste von Faserstoffen enthaltend, sowie jede andere Art, jedoch ohne Reste von Faserstoffen . . . . 100 kg br.	9	
	3. Weicher Gummi und Kautschuk in Lösung:		
	a) Gummifäden . . . . 1 kg	—	50
	b) Gummi in Blättern und Platten; jede Art nicht besonders genannter Fabrikate aus weichem Gummi, ohne Hinzufügung anderer Materialien, Kautschuk in Lösung . . . . . 1 kg	1	70
	c) Gummisaughörnchen; Gummiartikel ohne Naht; jede Art nicht besonders genannter Gummiwaren, in Verbindung mit anderen Materialien 1 kg	2	50
	4. Fußbekleidung aus Gummi, auch in Verbindung mit Geweben, Schnallen usw., jedoch ohne Hinzufügung von Leder . . . . 1 kg	1	80
	5. Gummireifen, auch Gewebe und metallische Teile enthaltend:		
	a) massive, alle . . . . 1 kg	1	70
	b) pneumatische Schläuche für Velozipede, Equipagen, Motocyklets, Automobile usw. . 1 kg	2	30
	c) Deckmantel für pneumatische Reifen . 1 kg	4	20
	6. Platten und Blätter aus Gummi mit eingelegtem Gewebe, Gummitreibriemen, Schläuche, Transportbänder, auch in Verbindung mit Geweben und Draht 1 kg	4	80
	7. Gummi-Treibriemen . . . . 1 kg	4	80
	8. Hartgummi:		
	a) Blätter, Platten, Stäbe, Rohre, auch zerschnitten und poliert . . . . 1 kg	1	20
	b) Fabrikate, außer den besonders genannten, auch mit Hinzufügung anderer Materialien; Ebonitkasten und Separatoren für Akkumulatoren 1 kg	2	50
	Anmerkung 1: Mit Garn besponnene oder beflochtene Gummifäden werden nach Art. 205 nach Art des Garnes verzollt.		
	Anmerkung 2: Mit Gummi getränkte Gewebe, mit Filz oder ohne, die für Kardenbänder bestimmt sind, sind laut Bestimmungen der Zolltarif-Kommission .	zollfrei	
	Anmerkung 3: Elastische Gewebe, Bänder und Borten, die Gummifäden enthalten, sowie nicht elastische Gewebe, mit Gummi durchsetzt oder zusammengeklebt, mit Ausnahme der in den P. 5, 6, 7, 8 des Art. 88 genannten, werden nach Art des Gewebes verzollt.		

Artikel	Waren	Zollsatz Rub.	Zollsatz Kop.
	Anmerkung 4: Genähte oder zusammengeklebte Kleidungsstücke aus Geweben, die von einer oder beiden Seiten mit Gummi überzogen oder durchtränkt sind, oder aus Geweben, die aus zwei Schichten zusammengeklebt sind, sowie fertige Tragbänder, Strumpfbänder und dergleichen Waren aus elastischen Bändern, werden nach Art. 209 verzollt.		
	Anmerkung 5: Zugeschnittene, geleimte oder genähte gummidurchtränkte Gewebe für Luftschiffapparate, werden nach Bestand des Materials mit einem Zusatz von 50 Prozent verzollt.		
aus 156	Drahtfabrikate:		
	2c) Draht aus Kupfer und dessen Legierungen und anderen Metallen (außer Eisen und Stahl) (auch in Bündel- oder Seilform), mit Faserstoffen (außer Seide), Guttapercha, Kautschuk oder anderen einfachen Materialien überzogen, bei einer Breite und einem Durchmesser der einzelnen Drähte:		
	I. bis 1 mm und mehr . . . . . . 100 kg	122	
	II. weniger als 1 mm . . . . . . 100 kg	146	
	Anmerkung: Alle Drahtarten und Drahtfabrikate, die mit Seide bedeckt sind, auch in Mischung mit anderen Faserstoffen, werden nach den entsprechenden Unterabteilungen dieses Artikels (156), mit einem Zuschlag von 50 Prozent verzollt.		
	3. Elektrische Kabel jeder Art . . . . . . 100 kg	43	
	Anmerkung 1: Als elektrische Kabel werden bezeichnet: elektrische Leitungen oder die Gesamtheit mehrerer Leitungen, die mit einer Schicht isolierenden Materials und einer kompakten Bleihülle, sowie einem Panzer aus Stahl- oder Eisenbändern oder Drähten umgeben sind.		
	Anmerkung 2: Kupferdraht mit Guttapercha überzogen, ein Halbfabrikat zur Herstellung von Unterseekabeln darstellend, nach den von der Zolltarifkommission festgesetzten Regeln	zollfrei	
179	2. Jute, Kenef und Jute-Auskämmsel, auch mit Teer getränkt . . . . 100 kg	9	
190	Taue, Stricke, Bindfaden (Spagat) und Netze:		
	1. Taue, Stricke und Bindfaden aus Jute, Kenef, Hanf, Flachs oder Flachsheede und anderen vegetabilischen Faserstoffen, geteert oder ungeteert, die auf 10 m 12 g und mehr wiegen . . . . 100 kg	30	
	Anmerkung 1: Die in dem Punkt genannten Waren, die über die Häfen des Großen Ozeans und über die nordchinesische Landgrenze eingeführt werden 100 kg	12	
	2b) Netze aus Flachs und Hanf . . . . 100 kg	152	
191	Jute-, Leinwand- und Kenefsäcke, sowie auch grobe Gewebe aus Jute und Kenef zu Säcken und zum Verpacken . . . . 100 kg	25	
	Anmerkung 1: Die in diesem Art. genannten Waren, die über die Häfen des Großen Ozeans und die nordchinesische Landgrenze eingeführt werden 100 kg	2	40
	Anmerkung 2: Dielenläufer und andere nicht besonders genannte Strickfabrikate aus Jute, Manilahanf und dergleichen Materialien angefertigt, werden laut dieses Artikels mit einem Zuschlag von 50 Prozent verzollt.		
aus 192	1. Teppichgewebe, Möbel-, Draperie- und andere schwere Gewebe aus Jute, Kenef, Flachs, Hanf und dergleichen . . . . 1 kg	3	90
194	Wachstaffet und Wachstuch aller Art (mit Ausnahme der unter Art. 196 fallenden), wie auch Fabrikate daraus, außer den besonders genannten; mit Korkmasse überzogene Gewebe (Linoleum), mit Farbe grundierte und geteerte, wie auch jede Art Maschinenzwischenlagen, Packungen für Stopfbüchsen in Form von Platten, Rollen usw., die aus geteerten oder fettdurchtränkten Geweben hergestellt sind; Packtücher (Bresente), Hanfschläuche für Feuerspritzen, hanfene Eimer, Treibriemen aus Hanf und Baumwolle, ohne Zusatz von Gummi . . . . 1 kg	1	70

Artikel	Waren	Zollsatz Rub.	Zollsatz Kop.
	Anmerkung: Bahnen für Garbenbinder und Sortiermaschinen	zollfrei	
196	Wachsleinwand und Wachstuch, seidene und halbseidene . . . . 1 kg	27	
201	Treibriemen aus Kamelhaar . . . . 1 kg	2	
212	Knöpfe, Manschettenknöpfe, Schnallen, Druckknöpfe, Oesen, Schlingen und Haken für Kleidungsstücke, Fußbekleidung und Handschuhe:		
	6. aus Knochen und jeder Art, außer den besonders genannten (d. i. aus Perlmutter, metallische, aus Leinwand, Papier, Porzellan, Glas, Holz, Baumwolle, Wolle und Seide) . . . . 1 kg	3	30
215	Galanterie- und Toilettesachen, nicht besonders genannte, zusammengesetzte und auseinandergenommene, wie Aschenbecher, Fächer, Ringe, Ohrgehänge und dergl. bei einem Stückgewicht von 1,3 kg und weniger: Kinderspielzeug; alle Art nicht besonders genannte Erzeugnisse aus Perlmutter, Schildpatt, Elfenbein und Mammuthorn, Emaille, Bernstein, einfachen Knochen, Horn, Galalith, Meerschaum, Gagat, Celluloid, Viskose, Lava, Wachs und Paraffin:		
	2. Gewöhnliche mit Teilen aus einfachen Knochen, Horn, Holz, unversilberten, unvergoldeten und unplatinierten Metallen, Glas und anderen einfachen Materialien; jeder Art nicht besonders genannte Erzeugnisse aus Horn, einfachen Knochen, Meerschaum, Gagat, Celluloid, Galalith, Viskose, Lava, Wachs und Paraffin . . . . 1 kg	7	50
	Anmerkung 2: In auseinandergenommenem Zustande eingeführte kleine Galanterie- und Toilettegegenstände werden nach Art. 215 in dem Falle verzollt, falls das Gesamtgewicht der Teile eines und desselben Gegenstandes nicht mehr als 1,3 kg beträgt.		
	Anmerkung 3: In diesem Art. (215) genannte Gegenstände, die in Futteralen, Kasten und Schachteln eingeführt werden, die an den Konsumenten übergehen und mit speziellen Vorrichtungen zur Einlage und weiteren Verwahrung der Gegenstände oder zum Gebrauch notwendigen Vorrichtungen versehen sind, werden inklusive der Verpackung verzollt.		
218	Muster verschiedener Materialien und Fabrikate, die nicht das Aussehen und den Charakter von Waren haben, wie auch in einzelnen Exemplaren eingeführte, die nicht die Eigenschaft von Ware besitzen: Reklamen, Kataloge, Preislisten, Annoncen usw.	zollfrei	

Allgemeine deutsche Sportartikel-Messe.

Der Reichsbund Deutscher Sportartikel-Fabrikanten, Berlin SO 16, Engelufer 2, lädt zur Beteiligung an der ständigen allgemeinen Deutschen Sportartikel-Messe in Leipzig ein. Diese ist kein Erwerbsunternehmen, sondern eine gemeinnützige Veranstaltung und soll zur Frühjahrsmesse 1926 eröffnet werden. Sie soll den Einkäufern des In- und Auslandes ein repräsentatives und geschlossenes Bild deutscher Leistungsfähigkeit auf dem Gesamtgebiete der Sportartikel zeigen. Für diese Messe ist der Neubau der Ring-Meßhaus-Aktiengesellschaft Leipzig, Tröndlinring 9, ausersehen, wo zunächst 5000 qm Ausstellungsraum hergestellt werden. Doch läßt sich dieser bei genügend vielen Vorbestellungen ohne weiteres verdoppeln. Der Gesamtbedarf an Ausstellungsfläche muß unverzüglich festgestellt werden. Alle Interessenten erhalten genauen Prospekt mit den Bedingungen sowie Anmeldeformular übermittelt. Bestellungen sind bis spätestens 15. Januar 1925 einzusenden.

Referate.

Beiträge zur Kautschukvulkanisation in Sol- und Gelform.

Nach **Dr. F. Boiry** in „The India Rubber Journal" 1924 Nr. 11 folg.

I.

Boiry studierte die Vulkanisation von Kautschuk in heißen Lösungen. Schon Stern untersuchte 1909 die Kautschukvulkanisation in Naphthalinlösung, Hinrichsen und Kindcher in Kumollösung, seit dieser Zeit erfolgten keinerlei Studien über Einwirkung von Schwefel auf heiße Kautschuklösungen. Wird eine nicht zu verdünnte Kautschuklösung mit einer geeigneten Schwefelmenge erhitzt, so fällt die Viskosität der Lösung, ihre Opaleszenz vermindert sich, die Färbung wird dunkler. Nach einiger Zeit bildet sich an den Wänden des Gefäßes eine gelatinöse Schicht. Behandelt man nun die Flüssigkeit mit Acetonüberschuß oder verdampft, so erhält man einen Rückstand mit gebundenem, d. h. nicht durch Aceton ausziehbaren Schwefel. Während der Umsetzung entwickelt sich Schwefelwasserstoff, arbeitet man mit genügend konzentrierten Lösungen, so tritt auch noch schweflige Säure auf. Diese beiden Gase bilden sofort kolloiden Schwefel. Je nach der Natur des Lösungsmittels und der Stärke der Lösung bleibt der Kautschuk entweder gelöst bei jedem Vulkanisationsgrad, oder er scheidet sich als Niederschlag oder Gel ab. Ist die Vulkanisation beendigt, so zeigt der Niederschlag die in der Kolloidchemie bekannte Erscheinung der Synäresis, darin bestehend, daß sich das Gel zusammenzieht und den flüssigen Anteil ausscheidet.

Boiry untersuchte zunächst die Fortschritte einer derartigen Vulkanisation mit Lösungen verschiedener Stärke und mit verschiedenen Lösungsmitteln, wie Petroleum, Nitrobenzol, Phenetol und Xylol, studierte die Eigenschaften der Reaktionsprodukte und stellte ferner Versuche mit durch Quellen von Vulkanisaten hergestellten Gelen an. Durch die erhaltenen Ergebnisse dieser Untersuchungen sollen die Vulkanisation, die Bildung und die Konstitution der Gele weiter aufgeklärt werden.

Die Studie zerfällt in einen experimentellen und einen theoretischen Hauptteil. Der experimentelle Abschnitt betrifft: Versuchsanordnung, Vulkanisation von verdünnten, von konzentrierten und mittelstarken Lösungen, Kinetik der Vulkanisation konzentrierter Lösungen, mikroskopische Beobachtungen und Quellung von Vulkanisaten. Der theoretische Teil handelt von der Konstitution der Gele des vulkanisierten Kautschuks, von der Gelbildung, ihrer Struktur, von Vulkanisation in Lösung und von allgemeinen Beobachtungen über Vulkanisation.

Als Versuchsmaterial diente zumeist heller crepe und first latex Kautschuk, welche vor dem Lösen 15 Minuten lang auf der Walze durchgearbeitet wurden. Doch benutzte Boiry auch auf folgende Weise gereinigten Rohkautschuk: 10 g helle crepes wurden kalt in 350 ccm Xylol gelöst, die Lösung lagerte etwa einen Monat lang in einem dunklen Raum zum Absetzen des Unlöslichen. Die klare Lösung wurde abgezogen, durch Glaswolle filtriert und mit Alkohol ausgefällt. Der Niederschlag wurde zwischen porösen Platten getrocknet, im Soxhlet 20 Stunden lang mit heißem Aceton extrahiert, der Rückstand im Vakuum über Schwefelsäure im Dunkeln bis zum konstanten Gewicht getrocknet.

Der ungereinigte Probekautschuk hatte folgende Zusammensetzung in Prozenten: Feuchtigkeit 0,12, Acetonextrakt 2,30, Asche 0,13, Proteine 2,93, Kautschukkohlenwasserstoff 94,52 (a. d. Diff.). Im gereinigten Kautschuk wurden gefunden in Prozenten: Feuchtigkeit 0,03, Acetonextrakt 0,25, Asche 0,09, Protein 0,94 und Kautschukkohlenwasserstoff 98,69 (a. d. Diff.). Alle Lösungsmittel waren vor dem Gebrauch getrocknet und rektifiziert. Die Petroleumfraktion hatte ein spez. Gewicht von 0,800 (Destillat von 190 bis 220° C), das Xylol zeigte einen Siedepunkt zwischen 138 und 140° C, das Nitrobenzol von 209° C, das Phenetol von 172° C. Die Siedepunkte des Thymols und des Anilins lagen bei 230 bzw. 184 bis 186° C. Die gewaschenen Schwefelblumen waren säurefrei und ergaben nur 0,01 Prozent Asche.

Die Apparatur bestand aus einem Thermostaten mit Viskosimeter von Baume, es wurden 2 Viskosimeterröhrchen benutzt, das eine für Flüssigkeiten mit niederer Viskosität hatte die Konstante K = 0,0004, das andere für höhere Viskositäten hatte die Konstante K = 0,0111. Die Vulkanisation wurde wie folgt ausgeführt: etwa 20 ccm Lösung in kleiner Flasche wurde in den Innenraum der Thermostatenhülle gebracht, die Flasche war mit einem

doppeltdurchbohrten Kautschukstopfen verschlossen, eine Oeffnung für das Thermometer, die andere für den Rückflußkühler. Bei den Viskositätsmessungen trat an Stelle des Thermometers die Viskosimeterröhre. Erreichte die Probelösung die gewünschte Temperatur, so führte man das Rohrende bis gerade auf die Flüssigkeitsoberfläche und saugte die Lösung an. Schwefel wurde während des Erhitzens der Lösung zugesetzt, die Lösung wurde mit dem Thermometer gut durchgerührt und zeitweilig Proben abpipettiert. Zur Vulkanisation dienten je 100 ccm der Lösung in einem Erlenmeyerkolben von 200 ccm Inhalt, der Kolben war mit Rückflußkühler und einem Thermometer versehen.

Analysenmethoden: Die Acetonextraktion erfolgte in einem Dupréextraktor mit reinem trocknen Aceton im Wasserbad 72 Stunden lang. Das Aceton wurde abdestilliert, der Rückstand im Vakuum über Schwefelsäure und das extrahierte Muster bei 60° C bis zu konstanten Gewichten getrocknet. Der Gewichtsverlust der Probe wurde als „Gesamtacetonextrakt", die Gewichtszunahme des Kolbens als „fester Acetonextrakt" in Rechnung gestellt. Die Differenz dieser Werte ergab den „flüchtigen Acetonextrakt".

Für den Chloroformextrakt diente dasselbe Verfahren wie oben beschrieben. Die mit Aceton behandelten Proben wurden 24 Stunden mit Chloroform ausgezogen, die nicht mit Aceton behandelten Proben 48 Stunden lang extrahiert.

Freier Schwefel wurde im festen Acetonextrakt bestimmt. Man erhitzte den Extrakt mit 10 ccm rauchender Salpetersäure von 40° Bé und 1 g Kaliumchlorat 2 Stunden lang auf dem Wasserbade und kochte dann noch 2 Stunden über freier Flamme. Die Lösung wurde zur Trockne verdampft, der Rückstand mit Wasser und etwas Salzsäure aufgenommen und der Schwefel in der Lösung wie bekannt als Baryumsulfat bestimmt. Gebundener Schwefel. Die abgewogene Kautschukprobe wurde im Porzellantiegel vorsichtig mit 2 ccm Salpetersäure von 36° Bé erhitzt, das Reaktionsprodukt zur Sirupskonsistenz eingedampft, mit etwa 3 g einer Mischung aus 5 Teilen Kaliumnitrat und 7 Teilen Natriumkarbonat gemischt, getrocknet und langsam zur Rotglut erhitzt, bis Sinterung eintrat. Die Masse wurde in kochendem Wasser gelöst, filtriert, mit Salzsäure angesäuert und der Schwefel als Baryumsulfat gefällt. Aus dem erhaltenen Gehalt an Gesamtschwefel läßt sich der Gehalt an gebundenem Schwefel berechnen. Schwefel im Chloroformextrakt. Man behandelt den Extrakt im Kolben mit etwas Salpetersäure von 40 Bé, überführt die Masse restlos in einen Porzellantiegel und verfährt wie bei der Bestimmung des Gesamtschwefels.

Vulkanisation verdünnter Kautschuklösungen. Man kann zwei Gruppen Lösungsmittel unterscheiden: solche, welche das Vulkanisat fällen, und solche, in denen das Vulkanisat gelöst bleibt. Erstere Gruppe umfaßt: Petroleum, Nitrobenzol, Phenol usw. Wenn die Lösung aus 100 ccm genanntem Lösungsmittel 1 bis 2 g Kautschuk und 0,5 bis 1 g Schwefel erhitzt wird, so entsteht eine Fällung. Bei Anwendung von Petroleum bilden sich bei fortschreitender Vulkanisation zuerst vereinzelte Kautschukflocken, welche sich zusammenballen und ein homogenes, durchsichtiges Gel bilden, es tritt Synäresis ein. Das Gel zieht sich zusammen, Flüssigkeit tritt aus, es entsteht eine schwärzliche harte Schicht aus der vorher elastischen dehnbaren Masse. Auch mit Phenetol oder Nitrobenzol bildete sich zunächst ein allmählicher Niederschlag, doch koagulierte dann der größte Teil des Vulkanisats plötzlich als zähe Masse, welche sich auch nicht beim weiteren Erhitzen veränderte. Diese Niederschläge lösen sich teilweise in den gewöhnlichen Kautschuklösungsmitteln, besonders in denjenigen, aus denen sie sich bildeten. Nachstehende Tabelle zeigt die Ergebnisse der Vulkanisation von Lösungen, welche 1 g Kautschuk auf 100 ccm der Lösungsmittel enthalten:

Lösungsmittel	Vulk. Temp. °C	Erhitzung vor Zugabe des Schwefels in Stdn.	Erster Niederschlag in Stdn. u. Min.	Vulk.-Dauer vor Niederschlag-entfernung in Stdn. u. Min.	Beschaffenheit des Niederschlaggels	Beschaffenheit des Rückstandes von Acetonextrakt
Petroleum	160	0	1 u. 55	1 u. 55	klar	schwammige, gelbe Masse
„	160	3½	2 u. 5	2 u. 5	klar	desgl.
„	160	8	5	5	klar	desgl.
„	120	0	—	40	dehnbare Haut	schwarze, harte Masse
Nitrobenzol	160	2	11	12	gelatinöser Brei	braunes, sprödes Pulver
„	160	5	12½	14	desgl.	desgl.
„	120	2	23	25	desgl.	desgl.
„	200	1	9½	10	desgl.	desgl.
Phenetol, kalt	160	1	50	60	desgl.	desgl.

Die Prozentgehalte an gebundenem Schwefel in den Niederschlägen betrugen bei obigen Proben 15,31, 15,84, 18,43, 25,25 bei Petroleum, 19,45, 21,15, 18,72 und 22,41 bei Nitrobenzol, 21,63 bei Phenetol. Ferner wurde beobachtet, daß sich die Viskosität der Lösungen im Laufe der Vulkanisation beständig verminderte, bis sie gleich derjenigen des Lösungsmittels wurde.

Lösungsmittel, wie Xylol, Thymol und Anilin bewirkten keine Fällung, selbst nicht beim Kochen während 200 Stunden von Lösungen aus 1 bis 2 Prozent Kautschuk und Schwefel. Lediglich eine dünne gelatinöse Schicht setzte sich an der Innenwandung des Kolbens und auf der Flüssigkeitsoberfläche ab. Vulkanisation trat in gleicher Weise wie bei den anderen Lösungsmitteln ein, doch blieb das Vulkanisat in Lösung. Zwei Probelösungen aus je 1 g Kautschuk und 5 g Schwefel in je 100 ccm Handelsxylol, Siedepunkt 138 bis 140° C, wurden 60 Stunden bzw. 200 Stunden auf 130° C erhitzt, ohne daß Fällung eintrat. Wurde ein Ueberschuß an Aceton zu diesen Lösungen gesetzt, so setzte sich eine flockige Masse ab. Wurden die Niederschläge mit Aceton ausgezogen, so blieben nach dem Trocknen harte, in den gewöhnlichen Kautschuklösungsmitteln unlösliche Produkte zurück, welche 30,92 und 31,23 Prozent gebundenen Schwefel enthielten. Beim Lagern der Xylollösungen mehrere Monate im Dunkeln bildete sich ein geringer Niederschlag.

Beim Vulkanisieren von konzentrierten Lösungen von rohem oder gereinigtem Kautschuk wurden stets Gele oder Niederschläge beobachtet. Weitere Versuche stellte Boiry mit Lösungen an, welche 10 g Kautschuk in 100 ccm Lösungsmittel enthielten. Nach verschieden langem Erhitzen wurde Schwefel in Mengen von 50 Prozent des jeweiligen Kautschukgewichts zugefügt, welcher sich manchmal schwierig löste. Folgendes wurde beobachtet: Beim Erhitzen verminderten sich Viskosität und Opaleszenz der Lösungen, die Farbe wurde dunkler. Nach etwa 1 Stunde bildete sich ein Gel vulkanisierten Kautschuks um nichtgelösten Schwefel herum auf dem Kolbenboden. Dann hörte die Abnahme-Viskosität der Flüssigkeit auf, und nach Erreichung eines Minimums stieg sie wieder. Endlich ging der ganze Flüssigkeitsrest plötzlich in die Gelform über, und es entwickelte sich reichlich Schwefelwasserstoff. Das Gel zeigte oft die Beschaffenheit einer Gelatinelösung, bei langem Erhitzen trat auch Synäresis auf.

Versuche mit Petroleum. Boiry stellte 3 Lösungen her: 1. wurden 10 g gewaschene helle crepes in 100 ccm Petroleum 2 Stunden auf dem Wasserbade erhitzt, 2. bestand die Lösung aus 30 g crepes in 300 ccm kaltem Petroleum, 3. wurden 2 g gereinigte crepes in 20 ccm Petroleum bei gewöhnlicher Temperatur gelöst. Nachstehende Tabelle zeigt die Ergebnisse dieser Versuche:

Lösung Nr.	Erhitzungszeit vor S-Zugabe auf 160° C in Stunden	Vulk.-Temp. °C	Zeit zur Gelbildung Stunden	Beschaffenheit des Gels	Beschaffenheit des Acetonrückstandes
1	—	160	5⅓	gelb, undurchsicht., schwitzt Flüssigkeit aus	gelb, braun, porös, elastische Masse
1	20	160	6½	desgl.	desgl.
1	30	116	220	desgl.	desgl.
2	—	140	9	desgl.	desgl.
2	2	160	4,1	desgl.	desgl.
3	2	160	6½	desgl.	gelblich-braune, harte Masse

Zu den Lösungen Nr. 1 und 2 wurden je 1 g Schwefel, zu Lösung Nr. 3 5 g Schwefel zugesetzt. Die Menge des gebundenen Schwefels in jedem Rückstand betrug in Prozenten: 18, 25, 22, 67, 17,70, 15,40, 17,88 und 18,80.

Versuche mit Nitrobenzol. Alle Lösungen wurden auf heißem Wege hergestellt, sie enthielten 10 g Kautschuk in 100 ccm Lösungsmittel. Nachstehende Tabelle zeigt die Ergebnisse der Versuche:

Lösung Nr.	Erhitzungszeit vor S-Zusatz auf 160° C in Stunden	Vulk.-Temp. °C	Zeit für Gelbildung Stunden	Beschaffenheit des Gels	Beschaffenheit des Acetonrückstandes
1	1	160	5¼	durchsichtig, braun, bröcklig, schwitzt keine Flüssigkeit aus	dunkelbraun, harte, elast. Masse
2, 3, 4	3	160	6 1/6	desgl.	desgl.
5	1 (200° C)	120	20	desgl.	desgl.
6.	2	160	6½	desgl.	desgl.

Zu den Versuchen Nr. 1 bis 5 dienten helle gewalzte crepes, zu Versuch 6 gereinigter Kautschuk. Bei Versuch 6 enthielt die Lösung 12 g Kautschuk und 6 g Schwefel auf 100 ccm, die anderen Lösungen bestanden aus 20 g Kautschuk und 1 g Schwefel auf 100 ccm. Die Acetonextraktrückstände enthielten folgende Prozente an gebundenem Schwefel: 19,6, 21,55, 18,27,7 26,0, 19,2 und 22,7.

Versuche mit Xylol und Phenetol. 5 g helle crepes wurden in 50 ccm Xylol bei gewöhnlicher Temperatur gelöst, $2\frac{1}{2}$ g Schwefel zugesetzt und die Lösung auf 120° C erhitzt. Nach 28 Stunden ergab sich ein braungelbes Gel, das keine Flüssigkeit ausschwitzte, welches, mit Aceton ausgezogen, eine poröse, hornartige, elastische, braune Masse lieferte, die 14,48 Prozent gebundenen Schwefel enthielt. Ferner wurden 2 g helle crepes in 20 ccm kaltem Phenetol gelöst, auf 160° C 1 Stunde erhitzt, dann 1 g Schwefel zugesetzt. Nach $5\frac{1}{2}$ stündigem Erhitzen auf 160° C war eine rötlichbraune, durchscheinende, bröckliche Masse entstanden. Der dunkelbraune, feste, poröse Acetonrückstand enthielt 17,5 Prozent gebundenen Schwefel.

Allgemeine Eigenschaften der erhaltenen Gele. Die aus Petroleumlösungen erhaltenen Gele, deren Acetonextraktrückstände mehr als 10 bis 12 Prozent gebundenen Schwefel enthalten, sind opak, schließen Flüssigkeit ein, welche beim Erkalten austritt. Alle anderen Gele waren durchscheinend, elastisch und zeigten Synäresis nur beim Erhitzen. Die Gele waren meist mit Schwefelkristallen bedeckt, beim Trocknen zogen sich die Gele zusammen und lieferten sehr harte schwarze Massen ähnlich Hartkautschuk. Die Acetonextrakte dieser Gele waren meist schwammig, elastisch, gelblichbraun, ihre Festigkeit stieg mit dem Gehalt an gebundenem Schwefel, sie quollen auf in kalten organischen Lösemitteln ohne sich zu lösen. Mit überschüssigem Xylol oder Nitrobenzol erhitzt ging ein Teil in Lösung infolge eingetretener Depolymerisation. Diese Lösungen lieferten dann kein Gel mehr und gaben beim Verdampfen hornige durchscheinende Rückstände, bei gewöhnlicher Temperatur in Benzolkohlenwasserstoffen löslich. Gele von vulkanisiertem Kautschuk quellen in einem Kautschuklösungsmittel auf, mit Ausnahme von Petroleum, in dem Zusammenziehung eintritt. Dieses Schwellen bzw. Zusammenziehen ist von osmotischen Veränderungen begleitet. (Fortsetzung folgt.)

Kautschukpflanzen und Kautschukgewinnung.

Ueber die Eingeborenen-Gummipflanzungen in Niederländisch-Indien.

Wie wir im Anschluß an unsere Mitteilungen auf Seite 413 der Nederlandsch-Indisch Rubber- en Theetydschrift entnehmen und durch neueste Nachrichten aus Kuala Lumpur bestätigt finden, scheint man die Kontrolle der niederländisch-indischen Eingeborenen-Gummipflanzungen jetzt ernstlich durchführen zu wollen. Auf einer Versammlung der Rubberproducenten-Vereeniging in Batavia, an der auf Einladungen hin auch die Pflanzer R. C. M. Kindersley und T. J. Cumming als Vertreter für die Federated Malay States teilnahmen, beschäftigte man sich eingehend mit dieser wichtigen Frage. Es lagen zwei Gutachten auf Grund von örtlichen Untersuchungen über die Möglichkeit der Feststellung der Eingeborenenpflanzungen vor, und zwar seitens Dr. Pekelharing, der im Auftrage des Landbaudirektors tätig war, und ferner seitens des genannten Pflanzers Cumming, der ebenfalls die Residentschaft Djambi, das Hauptzentrum der Eingeborenen-Kautschukkultur auf Sumatra, besuchte. Cumming hält es für unmöglich oder außerordentlich schwierig, die Ausdehnung der Pflanzungen durch Vermessung oder durch Zählen der Bäume zu bestimmen, was zum mindesten 5 Jahre dauern würde; doch glaubt er, daß die Veranschlagungen für die Einkommensteuer in gewissem Sinne sich hierzu benutzen lassen. Auch Dr. Pekelharing tritt zunächst für eine Schätzung nach den letzteren Gesichtspunkten ein. Im Anschluß hieran empfahl er in seinem Berichte, zwei Sachverständige — einen Regierungsbeamten und einen Pflanzer — anzustellen, die in Djambi, Palembang, Borneo und Riouw von einer Eingeborenenpflanzung zur anderen gehen und die Zustände auf denselben möglichst unter Aufnahme der Bestände erforschen sollen, wobei sie von Zeit zu Zeit ihre Feststellungen mit denen der Steuerkontrolleure vergleichen. Hieraus werden sich natürlich ebenfalls keine ganz zuverlässigen Zahlen in bezug auf den Umfang und die Anzahl der Bäume ergeben, doch immerhin hinreichende Unterlagen für zukünftige Berechnungen. Nach Annahme von Pekelharing dürften

die Feststellungen 12 Monate dauern, 3 Monate für jedes der genannten Gebiete gerechnet, und die Kosten 36 000 fl. betragen.

Dem Vorschlage von Dr. Pekelharing wurde seitens der Versammlung zugestimmt, wenn auch die Ansicht vorherrschte, daß die Kosten wahrscheinlich weit größer sein werden. Weiterhin wurde beschlossen, zur Ueberwachung der Arbeiten der beiden Gummikontrolleure und zur Ausarbeitung eines Programms eine in Batavia sitzende Kommission zu bilden, bestehend aus dem Landbaudirektor Dr. Rutgers als Vorsitzendem, Dr. Pekelharing als technischem Leiter und den Herren Zeverijn, Price und Lageman von der Rubberproducenten-Vereeniging, mit dem Recht, den Ausschuß zu erweitern, zu dem als Vertreter für Britisch-Malaya voraussichtlich noch Mr. Cumming hinzugewählt werden wird. Das Weitere ist abzuwarten.

* * *

Inzwischen ist der Bericht des britischen Handelsbevollmächtigten für Java, H. A. N. Bluett, erschienen, der unter anderem die folgenden Darlegungen über n i e d e r l ä n d i s c h - i n d i s c h e n G u m m i im allgemeinen enthält:

In Niederländisch-Indien haben die englischen Pflanzungen ihre Ausbeutung freiwillig eingeschränkt, doch ist das durch die zunehmende Erzeugung und Ausfuhr der Eingeborenenpflanzungen aufgehoben. Das Gouvernement überwacht diese Entwicklung allein von dem Standpunkte aus, daß sich hier eine Einkommenquelle findet. Rechnet man mit 2 Cents für 1 Pfund als Ausfuhrzoll, so ergeben sich über 2 Millionen Gulden im Jahre. Hiermit hat sich vor kurzem der gesetzgebende Rat befaßt, den Zoll aber mit 19 gegen 18 Stimmen abgelehnt. Man war der Ansicht, daß dadurch die Entwicklung der Eingeborenenkultur gehemmt und ein gleiches Ergebnis durch eine schärfere Erfassung der Einkommensteuer in diesen Gebieten erzielt werden könnte. Wie der Finanzdirektor erklärte, sollte der Zweck des vorgeschlagenen Ausfuhrzolles keineswegs eine Beschränkung der Kautschukerzeugung der Eingeborenen sein, sondern es handelte sich allein um eine reinfiskalische Maßnahme.

Ueber die Gummiausfuhr von Niederländisch-Indien von 1917 ab liegen die folgenden amtlichen Angaben vor (Mengen in tons):

Jahr	Gesamtausfuhr von Niederl.-Indien	Ausfuhr an Eingeborenenkautschuk allein
1917	45 713	3 500
1918	44 094	5 000
1919	89 725	13 000
1920	76 920	10 000
1921	73 402	6 000
1922	103 456	25 000
1923	139 746	53 000

Belief sich der Anteil des Eingeborenenkautschuks an der Ausfuhr 1917 auf nur 7,7 und 1921 auf 8,2 Prozent, so stieg er im vergangenen Jahre auf mehr als ein Drittel (37,9 Prozent). Die Zahl der Eingeborenen gehörenden Gummibäume wird für Ende 1922 auf 80 Millionen geschätzt.

Die Eingeborenen-Kautschukkultur hat sich in den letzten 7 Jahren in Niederländisch-Indien sehr ausgedehnt; in den Residentschaften Djambi und Palembang von Sumatra, ebenso in Südost- und West-Borneo ist sie heute von nationaler Bedeutung. Bluett hat bekanntlich die wichtige Frage eingehend an Ort und Stelle untersucht. Nach ihm ist die Annahme, daß die Bäume, die sich gegenwärtig insgesamt auf 90 bis 100 Millionen veranschlagen lassen, überzapft und teilweise vernichtet sind, durchaus unbegründet. Er fand nirgends Anzeichen von zu starker Ausbeutung oder in die Augen fallendes Auftreten von Krankheiten. Die Gärten werden pfleglich behandelt und die Bäume nach den auf den Europäerpflanzungen üblichen Methoden gezapft. Es läßt sich weiterhin damit rechnen, daß die Eingeborenen ihre Kulturen ausdehnen werden, da sie über genügend Land verfügen. Die Qualität des Kautschuks bessert sich, und die Einkaufsorganisation der Chinesen ist gut ausgebaut. Der herrschende Preisstand sichert den eingeborenen Produzenten anständige Gewinne, und die Preise müßten schon bedeutend zurückgehen, bevor die Erzeugung nachläßt. (Die Ansicht von Bluett über den guten Zustand der Eingeborenenpflanzungen, die Ausbeutung und die wahrscheinliche weitere Zunahme der Produktion wird von anderen Fachleuten nicht geteilt. Red.)

Erinnerungen eines Gummifachmannes.

Das Urlaubsgeld.

Unser erster Kassenbote, namens Friedmann, war im Frühjahr ernstlich erkrankt und sollte im Juli auf Veranlassung des Arztes mindestens 4 Wochen einen mittleren Höhenkurort aufsuchen. Hierfür langte aber sein Geld nicht, weshalb er versuchen wollte, von der Fabrik einen Vorschuß zu erhalten. Da er den Direktor nicht antraf, klagte er sein Leid seinem Vorgesetzten, dem Kassierer, und versprach, am nächsten Tag nochmals vorzusprechen.

Er war auf das Angenehmste überrascht, als ihm sein Stellvertreter am nächsten Vormittag 400,— M gegen Quittung auf den Tisch legte und ihm glückliche Reise wünschte. Das Geld war aber gar nicht für ihn bestimmt gewesen. Wir haben nämlich einen Werkzeuglieferanten, der ebenfalls Friedmann heißt, und dieser bat zeitlich früh telephonisch um Uebersendung von 400,— M bar für gelieferte Waren. Der Direktor hatte zufällig das Gespräch selbst abgenommen und telephonierte nun an die Kasse, daß an Friedmann Vormittag noch 400,— M in bar zu senden seien. Unser Kassierer entsann sich, wie er den Namen Friedmann hörte, sofort der gestrigen Bitte seines Untergebenen und sandte diesem das Geld zu. Am nächsten Tag klärte sich die Sache auf, als die Firma Friedmann nochmals telephonierte, da saß unser Kassenbote aber schon auf Bergeshöh' in Bayern. N.

* * *

Zur Zeit des russisch-japanischen Krieges hatte unser Werk einem Kunden in Rußland so bedeutende Mengen It-platten zu liefern, daß die vorhandenen Einrichtungen nicht mehr für die erforderliche Produktion reichten. In größter Eile wurden in einer alten leerstehenden Halle, die sich ganz nahe an dem Wildbache befand, einige Rührwerke aufgestellt. Während ein Arbeiter das Nachfüllen der Rührwerke besorgte, hatte ein anderer die Mischung und das Benzin herbeizuschaffen. Das Letztere holte er aus dem nur einige Meter entfernten Tank und stellte die offenen, 10 Liter fassenden Eimer neben die einzelnen Rührwerke.

Führte der Wildbach wenig Wasser, dann floß dieses fast restlos durch einen Kanal den Turbinen zu, und in dem Flußbett des Wildbaches hinter dem Wehr standen nur einige Tümpel mit Wasser, die stets einige Forellen, Alsche und andere Fische beherbergten. Dies machte sich unser Maschinenschmierer zunutze, kletterte die Böschung hinab und fing mühelos diese Kaltblüter, die er dann an die Angestellten verkaufte. Eines Tages hatte er wieder einen guten Fang gemacht, er stellte den gefüllten Fischeimer schnell in die obenerwähnte Halle und ging fort, um seine Beute an den Mann bringen.

Der in der Halle arbeitende Mann hatte von der kurzen Anwesenheit des Schmierers nichts bemerkt und kam von dem entgegengesetzten Ende herauf, um seine Arbeit hier fortzusetzen. Er öffnete gewohnheitsmäßig den Deckel des Rührers, ergriff wie immer den danebenstehenden Eimer und goß den Inhalt, in der Meinung den Benzineimer in der Hand zu haben, in die sich drehende breiartige It-Masse. Fluchend sah er in den Behälter hinein, in dem die langen Zähne der sich drehenden Wellen lebendige Fische spielend in kleinere und größere Stücke zerdrückten und in den Brei hinabzogen. Bis er die Ausrückvorrichtung zog und die Maschine dadurch zum Stillstand brachte, war von den Fischen nicht mehr viel zu sehen.

Der glückliche Fischer machte nach seiner Rückkehr ein sehr unglückliches Gesicht, als die erhoffte Einnahme verloren war und er noch außerdem die verdorbene Mischung allein und ohne Entschädigung, so gut es ging, in Ordnung bringen mußte.

* * *

Vor einigen Wochen besuchte ich mit meiner Frau ein Warenhaus. Bei der Empfangnahme eines Paketes begrüßte mich das Fräulein mit meinem Namen, reichte mir freundlich die Hand und erkundigte sich nach meinem Wohlbefinden.

Meine Frau sah mich verdammt schief an ob dieser außergewöhnlichen Bekanntschaft und drängte zum Fortgehen. Ich sann hin und her, wo ich die Bekanntschaft dieses Fräuleins gemacht haben könnte, da half mir aber die unbekannte Bekannte aus dem Traum.

„Sie kennen mich wohl nicht mehr" sagte sie, „ich habe doch in der Kriegszeit in Ihrer Fabrik im Zuschneideraum gearbeitet.

Die dicke Rosa, die Ihnen damals den Geldbeutel bei der Lohnauszahlung in's Gesicht geschmissen hat, ist auch hier beschäftigt, aber in der Seifenabteilung."

Da ich kein Verlangen hatte, die Bekanntschaft mit der dicken Rosa zu erneuern, verließen wir das Warenhaus, ohne uns diesen Genuß zu verschaffen.

* * *

Ein Lotteriegewinn von ca. 20 000,— M befreite den Hofarbeiter Müller von seinem Fabrikdasein.

Einige Wochen nach diesem glücklichen Ereignis erfreute Müller in seinem Kolonialwarengeschäft die Kunden durch die eigenartige Weise der Bedienung.

Das Warenlager dieses neuen Kaufmanns wurde immer größer und die Vertreter, die ihn besuchten, machten schöne Geschäfte.

Ein Reisender hatte bereits ganz schöne Aufträge notiert, als er den Geschäftsinhaber noch auf verschiedene Gewürze aufmerksam machte. Von allen möglichen und unmöglichen Gewürzen wurde je ½ Zentner bestellt, und als der Reisende noch Safran offerierte konnte er auch von dieser Ware ½ Zentner buchen. Da Safran bekanntlich sehr teuer ist und der Vertreter die Firma M. noch nicht gut kannte, fragte er höflich, wie es mit den Referenzen wäre. Prompt erhält er die Antwort: „Da können Sie mir auch ½ Zentner schicken", denn der gute Kaufmann hielt auch die Referenzen für Gewürz.

Längst ist der Gewinn den Weg alles Irdischen gegangen, und Müller schaffte noch viele Jahre wieder als Arbeiter.

* * *

Jede Gummiwarenfabrik beherbergt unfreiwillig je nach ihrer Lage mehr oder weniger Mäuse, aber ein Mäusejahr oder eine sogenannte Mäuseplage zu erleben, ist zum Glück nicht jeder Fabrik beschieden.

Im Herbst 1909 oder 1910 wurde der Bezirk, in dem unser Werk lag, von einer solchen Mäuseplage heimgesucht.

An jedem Morgen konnte man auf der Straße, die von der Stadt in die außerhalb liegende Fabrik führte, eine Menge totgedrückter, zertretener oder von Fuhrwerken überfahrener Mäuse liegen sehen. Im Hofe der Fabrik sowie in den Werkstätten und anderen Räumen war es genau so, auch in den Bureauräumen konnte man sich nicht vor den vielen herumlaufenden Mäusen retten, besonders am Nachmittag, wenn es dämmerig wurde. Der Schaden, den diese Nager anrichteten, war mitunter unersetzlich, insbesondere wenn sie sich über die Kopien in den Briefordern machten und diese so zernagt hatten, daß von manchen Mappen nur noch ganz kleine Papierfetzen übrigblieben.

Eine Unruhe herrschte während dieser Plage in den Bureaus, alle Augenblicke kreischte jemand auf, wenn eine Maus aus der Tischlade sprang oder über den Fußboden huschte.

Alle angewandten Vertilgungsmittel erwiesen sich als nutzlos, auch die angeschafften Katzen und ein scharfer Rattenpinscher konnten die Unmenge der Mäuse nicht merklich verringern. Endlich besann sich ein Meister auf ein Mittel, das uns schließlich etwas von dieser Plage befreite. Es war dies in Oel gekochter Borneogummi.

Von dieser Masse hatten wir ein Pöstchen vorrätig, mit dem sofort ein Versuch gemacht wurde. Die Masse wurde angewärmt und auf Eisenbleche nicht zu dünn aufgetragen; letztere wurden dann an verschiedenen Stellen vor die Wandlöcher usw. gelegt. Sobald in der Dämmerung die Mäusewanderung begann, waren die Bleche in einem Zeitraum von 15 Minuten buchstäblich mit Mäusen vollbelegt. War eine Maus auf das Blech gesprungen, so war sie unrettbar verloren. Die zähklebrige Masse hielt ihr Opfer fest, und je mehr sich das Tier plagte, um loszukommen, destomehr klebte es sich bei jeder Bewegung fest.

Es war gewiß kein schöner Anblick, diese zuckenden Leiber zu sehen, aber eigentümlicherweise dauerte der Kampf nicht lange, die Tiere würgten sich schnell zu Tode.

Ursprünglich hatten wir Holzdeckel anstatt der Eisenbleche verwendet, die dann mit den festgeklebten Mäusen in das Kesselfeuer geworfen wurden, aber bei der großen Menge Gummi, die erforderlich war, um der Plage Herr zu werden, mußten wir schließlich Bleche verwenden.

Solange der Betrieb lief, wurden die angeklebten Mäuse von einigen Buben, die hierfür bestimmt waren, schnell getötet und mit einer großen Zange von dem Bleche losgemacht, in der Nacht konnten wir aber leider den Todeskampf der Tiere nicht abkürzen.

Leider fing sich auch einmal unser Pinscher in der Hitze des Gefechtes auf einem solchen Blech. Der Kutscher hörte wohl ur-

sprünglich sein Geheul, konnte ihn aber erst am nächsten Morgen, nachdem er ca. 2 Stunden festgeklebt war, aus seiner bedauernswerten Lage mit großer Mühe befreien. Dieser Hund hatte sowieso schon ein sehr ruppiges Aussehen gehabt, aber nach seiner Befreiung, bei welcher er viele Haare lassen mußte, sah er geradezu trostlos aus.

* * *

Für irgend eine Festlichkeit in Ostindien hatten wir durch die Vermittlung eines Kunden in Bombay den Auftrag erhalten, 100 Ueberwürfe aus rotgummiertem Stoff zu liefern. Ein Muster dieses Kleidungsstückes, das für die Leibgarde eines Maharadschas bestimmt war, wurde uns eingesandt, damit hinsichtlich Schnitt und Größe alle Wünsche genau erfüllt werden könnten.

Zur damaligen Zeit stand unserem Meister der Mäntelabteilung ein äußerst geschickter Zuschneider zur Seite, der erst einige Monate eingestellt war. Dieser Mann erhielt von dem Meister, der wegen eines Trauerfalles auf 2 Tage verreisen mußte, den Auftrag, die 100 Ueberwürfe zuzuschneiden, wobei er auch auf ein Gestell hinwies, auf dem der rote Stoff in zwei Rollen hing. Der Zuschneideraum befand sich abgesondert in einem Bretterverschlag, wohin der Zuschneider am nächsten Morgen den Stoff brachte und emsig darauflos arbeitete. Mit Hilfe einiger Arbeiterinnen wurden die Ueberwürfe zugeschnitten und wanderten weiter zur Fertigstellung.

Als der Meister am dritten Tag wieder erschien, schlug er die Hände über dem Kopf zusammen, denn vor ihm lagen teils zugeschnitten, teils fertig die Kleidungsstücke aus einem grünlich gummierten Stoff, der für Regenzelte bestimmt war. Jammernd stand der Zuschneider, über den sich der ganze Zorn und Vorwurf ergoß, daneben und bat endlich den Meister um eine Unterredung unter vier Augen. Er gestand ihm traurig, daß er früher einmal an Farbenblindheit erkrankt war, doch sei diese Krankheit schon seit vielen Jahren verschwunden. Wenn das wahr sei, was ihm der Meister zum Vorwurf mache, dann sei er wieder farbenblind geworden, jedenfalls infolge der großen seelischen Erregungen, die er in der letzten Zeit durchzumachen hatte.

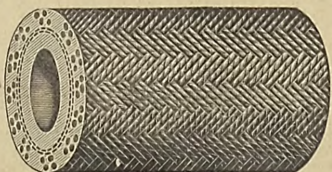
Schleunigst wurden nun die roten Ueberwürfe fertig gestellt und abgesandt.

Der Zufall wollte es, daß ein ehemaliger Beamter der Exportabteilung unseres Werkes vorübergehend bei unserem Bombay'er Kunden in Stellung war. Diesem ließen wir durch einen Freund das Unglück mitteilen mit dem Ersuchen, seinen Einfluß dahin geltend zu machen, daß auch die grünen Ueberwürfe abgenommen würden. In der Tat wußte genannter Herr durch Mittelspersonen die Hofhaltung des Maharadscha's zu überzeugen, daß die Garde einer so hochstehenden Person zu einer anderen Jahreszeit auch anders gefärbte Kleidungsstücke tragen müsse, wie dies ja auch an den europäischen Hofhaltungen üblich sei. Nach etwa 3/4 Jahren machten die grünen Ueberwürfe die Seereise nach Bombay. R.

Wahrt kaufmännische Treue und Redlichkeit!

Unter dieser Ueberschrift veröffentlicht „Der Konfektionär" sehr beachtenswerte Ausführungen, in denen vor allem das Verhalten der Kunden, die nach monatelanger Zielüberschreitung jede Zahlung von Verzugszinsen mit der Drohung auf Abbruch der Beziehungen ablehnen, sehr scharf verurteilt und die Bekanntgabe dieser Firmen an die Fachverbände und in der Fachpresse gefordert wird. Der von Reich und Staat angestrebte Preisabbau ist undurchführbar, solange diese Art von Abnehmern den Lieferanten zwingen, wieder zur Kalkulation von Verlustprozenten zurückzukehren.

Wir können diesen Ausführungen nur zustimmen. Gewiß kann heute jeder Geschäftsmann plötzlich in die Lage kommen, ohne Mittel zu sein, weil eben Außenstände schwer hereinzuholen sind. Aber es gibt eine Anzahl Kunden, die wohl zahlen könnten, jedoch auf Mahnungen grundsätzlich nicht reagieren, um die Zahlung soweit wie möglich hinauszuschieben. Zwingt der Selbsterhaltungstrieb den Lieferanten dann zur Klage, so ist das Geld auf einmal da, jedoch mit größter Entrüstung wird jede weitere Geschäftsverbindung aufgesagt, oder doch die Zahlung von Verzugszinsen und Gerichtskosten unter dieser Drohung abgelehnt. Diese Auswüchse müssen mit aller Energie bekämpft werden. (Ipstr)



Fragekasten.

Prozeßkosten.

Anfrage: Ich schuldete einer Firma 33,87 M. Deshalb reichte deren Rechtsanwalt am 6. August Klage gegen mich ein mit dem Antrag, mich auf Zahlung des Betrages nebst 36 Prozent Zinsen seit 17. Juli und zu den Kosten des Rechtsstreites zu verurteilen. Obwohl ich den Betrag von 33,87 M (also ohne Zinsen usw.) am 16. August einzahlte, erfolgte am 30. August Vorladung zum Termin am 9. September. Ich wurde durch Versäumnisurteil (Kosten 3,28 M) zur Zahlung nebst 36 Prozent Verzugszinsen vom 17. Juli bis 19. August und zu den Kosten verurteilt. Die Zinsen machten 60 Pf., die Kostenrechnung des Rechtsanwalts aber 8,15 M und zwar: Prozeßgebühr 4,— M, Verhandlungsgebühr 1 M, Gerichtskosten 2,— M, Kostenfestsetzungsgebühr 60 Pf., Umsatzsteuer 15 Pf., Auslagen 40 Pf. Der Betrag von 8,15 M steht doch außer Verhältnis zu den 60 Pf. Zinsen, mit denen ich allein im Rückstande war. Ist der Anwalt berechtigt, diesen Betrag zu fordern?

Antwort: Die durch die Einklagung und Vollstreckung der Forderung entstandenen Kosten sind an und für sich nach der Gebührenordnung richtig berechnet. Insoweit ist das eingeschlagene Verfahren nicht zu beanstanden. Vom praktischen Gesichtspunkt aus dürfte es allerdings erforderlich gewesen sein, vor der Einklagung, der Kostenfestsetzung und der Zwangsvollstreckung die schuldnerische Firma auf die entstehenden Kosten hinzuweisen und sie zur Begleichung aufzufordern, wobei es sich empfohlen hätte, sie noch besonders darauf aufmerksam zu machen, daß sonst Kosten entstehen würden, die zu dem Streitgegenstand außer allem Verhältnis sind. Immerhin ist es möglich, daß derartige Aufforderungen um deswillen unterlassen sind, weil nach den Vorgängen damit gerechnet wurde, daß solche Anmahnungen ergebnislos sein würden. Da der Betreffende schon in seiner Eigenschaft als Konkursverwalter verpflichtet ist, die Außenstände der Masse im Interesse sämtlicher Gläubiger beizutreiben, kann ihm an und für sich kein Vorwurf daraus gemacht werden, daß er die nötigen Gerichts- und Vollstreckungsmaßnahmen ergriffen hat, um die Forderung einzubekommen. In den Prozessen, die der Konkursverwalter als Rechtsanwalt führt, ist er berechtigt, nach der Gebührenordnung für Rechtsanwälte zu liquidieren. In seiner Handlung kann keinesfalls etwas Strafbares erblickt werden. (flpstr) Dr. St.

* * *

Handelsbenzol und seine Prüfung.

Anfrage: Was ist unter 90 Prozent Handelsbenzol zu verstehen? Wie prüfe ich Benzol und welche Instrumente sind dazu nötig?

Antwort: Unter 90er Handelsbenzol wird ein Benzol verstanden, von dem mindestens 90 Prozent bis 100° sieden. Ueber die Prüfung des Benzols teilen wir nach Spilker: „Kokerei- und Teerprodukte der Steinkohle" folgendes mit: Siedepunktbestimmung: I. Das Siedegefäß besteht aus einer kugelförmigen Blase von etwa 150 ccm Inhalt, und ist aus 0,6 bis 0,7 mm starkem Kupferblech angefertigt. Der Durchmesser beträgt etwa 66 mm. Der Stutzen zur Aufnahme des Siederohres ist 25 mm lang, unten 20, oben 22 mm weit. II. Das gläserne Siederohr von etwa 14 mm lichter Weite und 150 mm Länge ist in der Mitte kugelförmig erweitert. Das Ansatzrohr von 8 mm lichter Weite ist 10 mm über der Kugel fast rechtwinklig angeschmolzen. III. Die Blase steht auf einer Asbestplatte mit einem kreisförmigen Ausschnitt von 50 mm Durchmesser. Der Ofen ist 10 mm vom oberen Rande mit vier runden Oeffnungen zum Austritt der Verbrennungsgase versehen. Zum Erhitzen dient ein einfacher Bunsenbrenner von 7 mm Oeffnung, dessen Flamme bei jeder Hahnstellung blau brennen muß. IV. Der anzuwendende Liebigsche Kühler hat eine Länge von 800 mm und ist so geneigt, daß der Ausfluß sich 100 mm tiefer befindet als der Eingang. V. Die Füllung besteht aus 100 ccm. Die Destillation ist so zu leiten, daß in der Minute 5 ccm übergehen (also in der Sekunde zwei Tropfen). Es wird ununterbrochen weiter destilliert, bis das vorgelegte Meßgefäß bis zur Marke 90, bzw. 95 gefüllt ist. VI. Das Thermometer soll dünn im Glase sein; der äußere Durchmesser darf nicht mehr als der halbe Durchmesser des Siederohres betragen. Das Quecksilbergefäß soll sich in der Mitte der Kugel des Siederohres befinden (gf) M. & F.

Gutachten der Berliner Handelskammer.

Allgemeines. Seit Dollarschatzanweisungen an der Börse notiert werden, ist es allgemein üblich, sie nicht zum Nennwerte, sondern zum letzten amtlichen Kurse vor der Zahlung in Zahlung zu nehmen. 32 121/24 (XII A 15).

Bei Lizenzverträgen ist es nicht üblich, daß die Vergütung nach der Höhe der patentamtlichen Gebühren bemessen wird. Vielmehr wird die Lizenz üblicherweise nach dem Verkaufswert der Fabrikate bemessen, die durch das betreffende Patent geschützt sind. 55 378/24 (XII A 4).

Bei Vereinbarung „bei Lieferung erfolgt Barzahlung oder Scheck" kann nach kaufmännischer Auffassung nach Wahl des Käufers die Zahlung durch einen Bar- oder Verrechnungsscheck geleistet werden. 57 335/24 (XII A 4).

Was ist eine Gummiaderleitung? Handelsüblich wird als Gummiaderleitung nur der Leitungsdraht bezeichnet, der mindestens 1 qmm Stärke hat. Leitungen, die unter diesem Querschnitt liegen, bezeichnet man allgemein als Fassungsader. Die Normen des Verbandes der deutschen elektrotechnischen Industrie besagen hierzu: Die Gummiaderleitungen sind mit massivem Leiter in Querschnitten von 1—16 qmm, mit mehrdrähtigem Leiter in Querschnitten von 1—1000 qmm zulässig. Die Fassungsader hat einen massiven oder mehrdrähtigen Leiter von 0,5 oder 0,75 qmm Kupferquerschnitt. 57 331/24 (XII A 4). (I)

Zusammenschluß der Gummiwarenfabriken Semperit-Cordial.

Wie uns mitgeteilt wird, hat die der „Semperit" angeschlossene Gummiwarenfabrik Wysotschan die Aktienmajorität der Cordial (Matador) in Preßburg erworben. Der Zweck dieser Transaktion soll eine Spezialisierung der Erzeugung und eine Vereinheitlichung der technischen Leitung beider Betriebe sein. Auch soll dadurch eine zweckmäßigere Verteilung des Absatzes erfolgen. Der Betrieb der Semperit-Fabrik wird eingestellt. Ihre Maschinen finden in der Preßburger Fabrik Verwendung.

Vom Weltmarkt.

rg. **Dänemarks Fahrrad- und Automobilindustrie in 1923** (Produktionsmengen siehe auch schon in Nr. 52). Die Herstellung von Fahrrädern wuchs auf zirka 50 000 Stück, erreichte aber trotz stetig steigenden Verbrauchs noch nicht die vor dem Kriege, der 1913 zirka 70 000, in 1923 nach Einfuhr und Herstellung zu schließen, zirka 110 000 Stück ausmachte, doch wird ein Teil der Herstellung für die Saison 1924 bestimmt gewesen sein, da man, als die deutsche Konkurrenz allmählich nachließ, die Produktion erweiterte, wie der Jahresbericht des dänischen Industrievereins bemerkt. An Kraftfahrrädern wurden 264 (in 1922 = 162) hergestellt, 1496 (1454) eingeführt. Ausfuhr war nicht möglich, der Wettbewerb ausländischer Erzeugnisse im Inlande sehr groß. Die Automobilindustrie erweiterte sich wesentlich; den weitaus größten Teil erzeugte die dänische Montierungsfabrik der Ford Motor Co. (17 390 Stück), ausgeführt wurden davon zirka 40 Prozent oder 6432 Wagen, und zwar nach Schweden 4721 (in 1922 = 3417), Norwegen 1184 (353), Finnland 304 (59), Estland 89 (29), Lettland 33 (17), Polen 73 (0) Stück. Eingeführt wurden 2405 (in 1922: 1539) fertige Automobile, davon aus den Verein. Staaten 1446 (in 1922 zirka 520), Frankreich 373 (zirka 270), Deutschland 316 (585), Italien 154 (zirka 55), England 55, Belgien 37, Oesterreich 12 Stück. Wieder ausgeführt sind davon nur 120. Der Einfuhrwert von Automobilteilen zum Zusammensetzen stieg von zirka 7 auf zirka 15 Millionen Kronen.

Zur Geschichte der Kautschukindustrie in Italien. „L'Italie au Travail", das monatliche Bulletin der Confederazione Generale dell' Industria Italiano, bringt einige interessante Mitteilungen über den Aufschwung und den gegenwärtigen Stand der Gummi-Industrie in Italien. 1870 erhielt Jean Baptist Pirelli ein Stipendium, um im Ausland Erfahrungen zu sammeln. Er kam ein Jahr später nach Italien zurück, begeistert von der Möglichkeit der Schaffung einer Kautschukindustrie in Italien, welche Industrie damals zuerst in Frankreich, dann in Deutschland sich stärker zu entwickeln begann. In das Jahr 1872 fällt die Gründung des Hauses Pirelli & Cie. in Mailand mit einem Kapital von 250 000 Lire. Heute sind es 120 000 000 Lire! Vorerst waren es die verschiedenen Artikel der Kautschukfabrikation, Hartgummi und Gummibänder, auf die sich das Unter-

nehmen spezialisierte. 1884 beginnt die Kabelfabrikation, ein Jahr später wurden bereits auf Bestellung der spanischen Regierung die ersten italienischen Kabel von Marokko nach Spanien gelegt. 1889 setzt die Fabrikation von Isolierkabeln für Telephone ein. Im Krieg wuchs die italienische Kautschukindustrie mächtig an. Achtzig Prozent des italienischen Militärbedarfes wurden im Lande selbst gedeckt, daneben wurde noch für Frankreich geliefert. Außer den Fabriken in Italien bestehen italienische Etablissements in Barcelona, Southampton und Buenos Aires, sowie Bukarest. Zu erwähnen wären noch die Walter-Martiny-Industria Gomma in Turin (Kapital 9 Millionen Lire) und die Bergougnan & Tedeschi in Turin (10 Millionen Lire). Der Gesamtwert der aus Italien exportierten Kautschuk- und Gummiartikel erreichte 1922 = 156 428 145 Lire, 1923 = 186 501 286 Lire und in den ersten drei Monaten des laufenden Jahres 41 692 233 Lire.

Kautschukexport Hinterindiens im August betrug 592 tons gegen 630 im Juli und 602 im Juni dieses Jahres. Im ersten Halbjahr 1924 stellte er sich auf 3108 tons.

Gummiwaren-Export Amerikas im September. Auch im September 1924 wurden, wie schon im August (vergl. „Gummi-Zeitung", S. 376), gewisse Rekordausfuhrziffern für amerikanische Gummiwaren erzielt, insbesondere für Gummischuhwerk. So belief sich die Ausfuhr von Gummistiefeln auf 90 006 Paar (der höchste Betrag seit Januar 1922) und für Gummischuhe auf 340 012 Paar, welcher Betrag nur im August 1924 mit 350 549 Paar etwas höher war. Die Ausfuhr von Gummitreibriemen stellte sich auf 377 344 pounds, eine Rekordausfuhr, die nur im Mai 1923 mit 385 175 pounds etwas übertroffen worden ist (im Vormonat machte sie 283 089 pounds aus). An Gummispielsachen, Bällen und Ballons, wurden 89 476 pounds im Werte von 90 016 $ ausgeführt, was auch einen Rekord bedeutet. Wasserflaschen und Irrigatoren und ebenso Gummifäden zeigten auch eine verhältnismäßig große Ausfuhrziffer, während sich die anderen Gummiwaren im September auf dem Durchschnitt hielten.

Der mexikanische Markt für Gummi-Spezialitäten. Wie von der Handelskammer mitgeteilt wird, entwickelt sich in Mexiko ein guter Markt für gewisse Gummispezialitäten, wie Gummischürzen, -Tischdecken, Artikel für Kinder, Schweißblätter, Hosenträger usw. Die Nachfrage nach diesen Artikeln wird fast ausschließlich und konkurrenzlos von den Vereinigten Staaten gedeckt. Die Größe des Bedarfs läßt sich schwer feststellen; von manchen Händlern wird sie auf nicht höher als 25 000 $ im Jahr veranschlagt. Der Absatz könnte aber sehr gesteigert werden durch intensive Propagandafeldzüge in einigen der führenden Zeitungen Mexikos oder in Fachblättern (die spanisch gedruckt werden). Zur Zeit besteht die größte Nachfrage nach Gummischürzen für den Gebrauch in Bureaus Haushaltungen, Spitälern, Manikuresalons usw.

Roh-Kautschukeinfuhr der Vereinigten Staaten im September. Nach den von der „Rubber Association of America" veröffentlichten Ziffern betrug die Rohkautschukeinfuhr der Vereinigten Staaten im September 1924 29 000 tons (11 600 im September 1923). Für die ersten neun Monate 1924 beläuft sich die Einfuhr auf 223 861 tons gegen 238 861 tons in derselben Zeit des Vorjahres.

Die Asbestwareneinfuhr Südafrikas in 1923. Im Jahre 1923 betrug die Einfuhr von Asbestplatten in die Südafrikanische Union 22 475 £. Daran war Belgien mit 11 883 £ beteiligt, Italien mit 7 785 £, Großbritannien mit 2 105 £, Holland mit 612 £ und die Schweiz mit 90 £. Deutschland hatte keinen Anteil daran. An Dachziegeln, Flurplatten, Firstdeckungen und Dachtraufen aus Asbest wurden für 736 £ eingeführt. Herkunftsländer waren Belgien (658 £) und Großbritannien (78 £). Der Gesamteinfuhrwert „sonstiger Asbestfabrikate" (hauptsächlich Haushaltungsgegenstände, wie Untersätze für Töpfe usw.) belief sich auf 15 945 £. Unter den Haupteinfuhrländern stand Belgien mit 7 302 £ an der Spitze, es folgten Großbritannien mit 4 627 £, Italien 1 533 £, Holland 1 058 £, Vereinigte Staaten von Amerika 888 £, Kanada 241 £, Deutschland 153 £ und andere Länder 143 £. Vor dem Weltkriege betrug der Anteil Deutschlands an der Asbestwareneinfuhr Südafrikas stets 12—15 Prozent.

Der Kautschuk-Export Britisch-Malayas im November 1924. Laut „Board of Trade Journal" vom 11. Dezember 1924 betrug der Kautschukexport Britisch-Malayas im November 1924 22 488 tons gegen 20 270 tons und 25 127 tons in den beiden vorhergehenden Monaten. Von diesem Gesamtbetrag gingen 15 729 tons (im Oktober 13 911 tons) nach den Vereinigten Staaten von Amerika und 3535

(2599) tons nach Großbritannien. Japan steht unter den Bestimmungsländern im November 1924 mit 1346 tons an vierter Stelle (an dritter der europäische Kontinent) und im Oktober 1924 mit 2645 tons an zweiter. Für die 11 Monate Januar-November ergibt sich eine Exportziffer von 235 530 tons gegen 226 645 in derselben Zeit des Jahres 1923. — Der Import stellte sich in den genannten 11 Monaten auf 95 621 tons (1923: 60 639), wovon 9617 tons auf den November (darunter 7718 tons „Naß"-Gummi), 9981 tons auf den Oktober und 9291 tons auf den September entfallen.

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Barmen. Wwe. Carl Fischer G. m. b. H., Bandagenfabrik. Das Stammkapital von 10 Millionen Papiermark ist auf 100 000 Goldmark umgestellt worden.

Berlin. Vereinigte Berlin-Frankfurter Gummi-Waaren-Fabriken. Prokuristen sind die Herren Wilhelm Tries und Dr.-Ing. Wilhelm Gleich, beide in Berlin-Lichterfelde. Jeder von ihnen ist in Gemeinschaft mit einem Vorstandsmitglied oder einem anderen Prokuristen vertretungsberechtigt. Die gleiche Eintragung ist im Handelsregister des Gerichts der Zweigniederlassung in Gelnhausen am 16. Oktober 1924 erfolgt.

Breslau. Eick & Co. Nachf. Breslau 5, Gartenstraße 25. Die Firma ging am 30. Dezember 1924 ohne Aktiven und Passiven auf die Kaufleute Otto Nickel und Martin Groß über. Die neue Firma übernahm ebenfalls die Generalvertretung der bekannten Leder- und Treibriemenfabrik Fr. Möller, G. m. b. H., Brackwede i. Westf.

Breslau. Handelsgesellschaft für technischen Industriebedarf m. b. H., Breslau. Das Stammkapital ist auf 2100 Goldmark umgestellt worden.

Breslau. Gesellschaft für Bergwerks-, Hütten- und Industriebedarf m. b. H. Herr Günther Riedinger ist nicht mehr Geschäftsführer.

Geislingen-Altenstadt. Bührle & Hunziger Gravieranstalt. Die Firma ist seit 1. Oktober 1924 erloschen, da der Inhaber Herr Paul Bührle nach Japan ausgewandert ist.

Hamburg. Herr Walter Bunsen, Hammerhof 12, hat die Platzvertretung der Gummiwerke „Elbe" A.-G., Klein-Wittenberg (Elbe) für den Bezirk Groß-Hamburg übernommen.

Hamburg. New-York-Hamburger Gummi-Waren-Compagnie, Hamburg. Die Generalversammlung genehmigte die Goldmarkeröffnungsbilanz per 1. Januar 1924 und beschloß Umstellung im Verhältnis von 6: 1 auf 5 Mill. Goldmark unter Bildung eines Reservefonds von 324 500 Goldmark. Durch die Umstellung wird das Aktienkapital in 10 000 Namensaktien zu 500 Goldmark eingeteilt.

Hamburg. Alexander Röttig Fabrik industrieller Bedarfsartikel. Einzelprokura ist erteilt an Herrn August Christian Adolph Lubcke.

Hamburg. Fabrik technischer Artikel vorm. Max H. W. Höding G. m. b. H. Am 26. November 1924 ist die Umstellung der Gesellschaft beschlossen worden. Die Ermäßigung des Stammkapitals ist erfolgt. Stammkapital: 67 500 Reichsmark.

Meuselwitz. Heymer Pilz Söhne Gummireifenfabrik, G. m. b. H. Durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 4. August 1924 ist das Stammkapital auf 60 000 Goldmark umgestellt worden.

Offenbach. Offenbacher Gummiwerke Karl Stöckicht in Liqu. in Offenbach a. M. Der Versteigerungstermin erbrachte für das Offenbacher Werk an eine durch Herrn Max Strauß-Karlsruhe geführte Gruppe 290 000 Reichsmark und für das Werk in Sterbfritz 115 000 Reichsmark, erworben durch den Industriellen Herrn Maximilian May-Frankfurt a. M. Die Generalversammlung erklärte sich damit einverstanden. Die Umwandlung der Vorzugsaktien in Stammaktien wurde von der Tagesordnung abgesetzt. Nach einer Zwischenbilanz ist die Hälfte des Aktienkapitals verloren.

Rostock (Mecklenburg). Medizinisches Warenhaus Arminia Wilhelm Vick. Herrn Ingenieur Friedrich Koschwitz zu Rostock ist dergestalt Gesamtprokura erteilt, daß er berechtigt ist, die Firma zusammen mit einem anderen Prokuristen zu vertreten.

Rotterdam, Amsterdam. Weise & Co. Herrn A. H. Oosthoek wurde Gesamtprokura verliehen.

Spandau. Gummifabrik Westend G. m. b. H., Spandau-Siemensstadt. Durch Beschluß der Generalversammlung vom 12. Dezember 1924 ist das Stammkapital nach erfolgter Ermäßigung auf 5000 Goldmark umgestellt.

rg. **Wigan** (England). J. H. Peck & Co. Ltd. (auch in Liverpool und Manchester), Fabrik für Oeltuch, wasserdichte Decken, Presennings, ging an eine neue Aktiengesellschaft mit 130 000 £ Aktienkapital über.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Essen (Ruhr). Luckemeyer & Ahrens, G. m. b. H., Berlin mit Zweigniederlassung in Essen. Handel mit Bergwerks- und Hüttenprodukten jeder Art und deren Vertrieb einschließlich des Transportes. Das Stammkapital beträgt 50 000 Goldmark. Geschäftsführer sind die Kaufleute Herren Otto Luckemeyer, Berlin und Karl Ahrens, Duisburg. Jeder Geschäftsführer ist allein vertretungsberechtigt.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Breslau. „Authag" Kraftwagen-Handelsgesellschaft, G. m. b. H. Das Stammkapital ist auf 10 000 Goldmark umgestellt worden.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Aachen. Mercedes-Benz Automobilgesellschaft m. b. H. Handel mit Automobilen, Automobilteilen und Automobilbedarf aller Art sowie Betrieb von Automobilreparaturwerkstätten. Stammkapital: 8000 Goldmark. Geschäftsräume: Kapuzinergraben 16.

Berlin. „Aumag" Berliner Automarkt G. m. b. H., Berlin. Abwicklung von Automobilankäufen und -verkäufen nebst einschlägigen Geschäften. Stammkapital: 5000 Reichsmark.

Berlin. Allgemeine Automobil-G. m. b. H., Berlin. An- und Verkauf von Automobilen. Stammkapital: 10 000 Goldmark.

Berlin. Kawe Automobil-G. m. b. H. Handel mit Automobilen und damit verwandten Waren. Stammkapital: 5000 Goldmark.

Berlin. Amoga Automobil-Vertriebs- und Garagen-G. m. b. H., Berlin. Alle mit der Automobil- und Motorradindustrie zusammenhängenden Geschäfte sowie Uebernahme jeglicher Reparaturen dieser Branche. Stammkapital: 5000 Goldmark.

Darmstadt. Hessische Motorfahrzeug-Industrie Zürtz & Hartmann G. m. b. H. Fabrikation, Vertrieb und Reparatur von Kraftfahrzeugen aller Art. Stammkapital: 20 000 Reichsmark.

Dresden. Minckwitz & Alpheis G. m. b. H. Vertrieb von Kraftwagen, Motoren und Zubehörteilen. Das Stammkapital beträgt 10 000 Reichsmark. Geschäftsraum: Christianstr. 19.

Euskirchen. „Neander", Motorfahrzeuge, G. m. b. H., bisher in Köln. Vertrieb von im Eifelwerk, G. m. b. H. zu Euskirchen erzeugten Fabrikaten nach Neanderkonstruktionen, insbesondere von Neander-Motorfahrzeugen. Das Stammkapital beträgt 8000 Goldmark.

Hamburg. Automobil- und Garagen G. m. b. H. Paul Surenbrock & Co. Errichtung und Betrieb von Automobilgaragen, Handel mit Kraftfahrzeugen, Motorrädern, deren Zubehörteilen und Betriebsstoffen aller Art sowie Betrieb von Automobiltankstellen und Ausführung von Automobilreparaturen. Stammkapital: 10 000 Reichsmark.

Hannover. Auto-Repa Hannover W. Schilling & Co. G. m. b. H., Kriegerstr. 40. Uebernahme von Automobilreparaturen jeder Art sowie An- und Verkauf von Kraftfahrzeugen. Das Stammkapital beträgt 6000 Reichsmark.

Herne. Westfälische Kraftfahrzeug-Industrie G. m. b. H. Vertrieb von Motorfahrzeugen aller Art, von Ersatz- und Zubehörteilen sowie Vornahme von Reparaturen und Anfertigung von Ersatzteilen sowie Vertrieb von Automobilbetriebsstoffen. Das Stammkapital beträgt 5000 Goldmark.

Köln. Ascheid & Co. G. m. b. H., Engelbertstr. 20. Kommissionsweiser Vertrieb von Kraftfahrzeugen aller Art und Zubehör sowie Betrieb einer Reparaturwerkstätte. Vertrieb von Kraftfahrzeugen auf eigene Rechnung ist nicht ausgeschlossen, ebenso der Vertrieb von Zubehörteilen. Stammkapital: 5000 Goldmark.

Leipzig. Herbert Keilhold Automobile, Wiesenstr. 20/22. Handel mit Automobilen und Reparaturwerkstätte.

Stuttgart. Luftverkehr Württemberg Aktiengesellschaft, Prinzenbau II. St. Zr. 18. Luftverkehr im In- und Auslande, Betrieb aller mit der Luftfahrt und ihrer Förderung zusammenhängenden Geschäfte und Einrichtungen. Grundkapital: 700 000 Reichsmark.

Aus der Elektrizitätsbranche.

Neuenrade. Elektrotechnische Fabrik Neuenrade G. m. b. H., Neuenrade. Das Stammkapital ist auf 24 000 Goldmark umgestellt.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Bremen. Carl H. Becker G. m. b. H. Handel mit elektrotechnischen und technischen Materialien und Maschinen, insbesondere Fortbetrieb des unter der Firma Carl H. Becker Elektrogroßhandlung bisher Herrn Kaufmann Carl Hermann Becker gehörenden Geschäfts. Das Stammkapital beträgt 5000 Goldmark. Geschäftsstelle: Buchtstr. 7.

Darmstadt. Knodt, Wild & Schlott Elektrotechnische Großhandlung. Offene Handelsgesellschaft.

Dresden. Technisch-Chemische Handelsgesellschaft Mertens & Frenzel G. m. b. H. Großhandel mit elektrotechnischen, überhaupt technischen Fabrikaten und die Uebernahme von Vertretungen auf diesem Gebiet; insbesondere auch Fortführung des bisher unter der handelsgerichtlich eingetragenen Firma Technisch-Chemische Handelsgesellschaft Mertens & Frenzel betriebenen Handelsgeschäfts mit elektrotechnischen Fabrikaten und allen in diese Branche einschlagenden Artikeln. Das Stammkapital beträgt 5000 Reichsmark. Geschäftsraum: Grunaerstr. 12.

Stuttgart. Fabrikation elektrotechn. Artikel „Frima" G. m. b. H., Sitz in Stuttgart, Ludwigsburgerstr. 127A. Herstellung und Vertrieb von elektrotechnischen Artikeln, insbesondere von Lichtreklameapparaten. Stammkapital: 5000 Reichsmark.

Jubiläen.

Magdeburg. Herr Kaufmann Alfred Enke konnte auf eine 25jährige Tätigkeit bei den Gothania-Werken vorm. Thiele & Günther, zurückblicken.

Geschäftsaufsichten.

Breslau. Das Geschäftsaufsichtsverfahren über das Vermögen der Firma „Ampera“ Großhandel elektrotechnischer Bedarfsartikel und Maschinen, Inhaber Kurt und Karl Moses in Breslau, Sonnenstr. 7, ist aufgehoben worden, da die Schuldnerin weder einen ordnungsmäßigen Antrag auf Eröffnung des Vergleichsverfahrens, noch einen ordnungsmäßigen Antrag auf Verlängerung dieser Frist gestellt hat.

Mannheim. Die Geschäftsaufsicht über Karl Weiß, Fahr- und Motorradreparaturwerkstätte in Mannheim wurde mit Beschluß vom 21. November 1924 aufgehoben, weil die Voraussetzungen für deren Anordnung nicht vorhanden waren.

Münster (Westf.). Die Geschäftsaufsicht über die Firma Anton Sarrazin, Elektrogroßhandlung, Schillerstr. D, wurde erneut angeordnet. Aufsichtsperson ist Herr Bücherrevisor Paul Blumenthal, Südstraße 16 und als Mitglieder des Gläubigerbeirats die Herren Prokurist Dr. Walter Plate und Kaufmann Karl Kohler.

Regensburg. Die Geschäftsaufsicht über das Vermögen der offenen Handelsgesellschaft August Dünes und Josef Norgauer, Automobilreparaturwerkstätte in Regensburg-Steinweg, Hahnengasse 11, wird aufgehoben.

Swinemünde. Die Geschäftsaufsicht, betreffend die Firma Norddeutsche Motor-Fahrrad-Werke Markardt & Co., wurde beendigt.

Konkurse.

Bonn. Rheinische Automobilgesellschaft, G. m. b. H. in Bonn. Verwalter ist Herr Rechtsanwalt Dr. Baumhögger in Bonn. Anmeldefrist bis zum 16. Februar 1925.

Hamburg. Offene Handelsgesellschaft, Firma Wilhelm Koller & Co., Goßlerstr. 23, Fahrrad- und Motorradzubehör. Verwalter ist Herr Emil Korn, Glockengießerwall 8.

Ulm (Donau). Fahrradhändler Richard Dünnemann, Schwilmengasse 24. Verwalter ist Herr Rechtsanwalt Sieß in Ulm.

Weißenfels a. d. S. Fahrradhändler Karl Rühlemann. Verwalter ist Herr Obergerichtsvollzieher a. D. Göttling, Große Deichstraße.

Todesfälle.

rg. **Kopenhagen.** Nach längerer Krankheit infolge eines Automobilunfalls starb, 50 Jahre alt, Herr Johannes Madsen-Mygdal, Direktor (seit 1909) in A.-S. Del Oestasiatiske Kompagni, jahrelang Leiter ihrer Abteilung in London, Vorstandsmitglied ihrer Tochterfirma Mount Austin (Johore) Rubber Estates und East Asiatic Rubber Estates, Ltd.

rg. **Kopenhagen.** Im Alter von 69 Jahren starb Herr L. Bendixen, Gründer (1882) und bis 1919 Inhaber der Fahrrad-, später auch Automobilhandlung, die sein Sohn und Schwiegersohn als Bendixen & Lindhard, Bredgade 28, fortsetzen. Er war lange Alleinverkäufer der Singer-Fahrräder, Alleinvertreter für „New Departure“ und gilt als der erste, der dänische Pneumatiks herstellen ließ. Im Fahrrad- und im Fahrrad-Grossistenverein ist er Vorsteher gewesen.

Verschiebung der Kölner Frühjahrsmesse.

Der Aufsichtsrat der Kölner Messe hat beschlossen, den Beginn der Frühjahrsmesse zu verschieben, um einen größeren zeitlichen Abstand von der Leipziger Messe, die Anfang März stattfindet, zu gewinnen. Ferner hat man in Anpassung an vielfach lautgewordene Wünsche aus Kreisen der technischen Industrien die Dauer der Technischen Messe auf 10 Tage verlängert, um weitesten Kreisen den Besuch und eingehende Besichtigung der Messe zu ermöglichen. Die Termine sind nunmehr: Allgemeine Messe: 22 bis 27. März; Technische Messe: 22. bis 31. März. Der Anmeldeschluß ist auf den 15. Januar festgesetzt. (flp)

Nachrichten aus der Industrie.

Für Veröffentlichungen unter dieser Rubrik ist die Redaktion nur im Sinne des Preßgesetzes verantwortlich.

Die **Norddeutsche Gummiwarenfabrik, G. m. b. H., Hannover-Döhren,** stellt als Sonderheit **Gummiabsätze und -Sohlen** her. Ihre unausgesetzten Bemühungen, durch Verbesserung und Vervollkommnung der Herstellungsmethoden ihre Ware nicht nur qualitativ auf eine immer höhere Stufe zu bringen, sondern auch die Produktionskosten wesentlich herabzumindern, haben zu einem vollen Erfolg geführt. Die Firma ist daher in der Lage, ein erstklassiges Erzeugnis zu außerordentlich niedrigen Preisen zu liefern. Für die Schuhindustrie, sowie Grossisten wird der Artikel — neu aufgenommen sind Industrieabsätze — mit jeder gewünschten Bezeichnung versehen.

* * *

„Ira"- und „Duka"-Damenbinden. Eine alte Bekannte trifft man wieder in der „Ira"-Damenbinde. Bei näherem Zusehen aber muß man sagen, daß die Firma **Dr. Degen & Kuth in Düren im Rheinland** es verstanden hat, die aus der Vorkriegszeit bestens bekannte Binde technisch so zu vervollkommnen, daß die Ira-Binde sich wohl in Kürze auch wieder der alten allseitigen Beliebtheit erfreuen wird. Die mit Vorbedacht gewählte Cellulose-Verbandwattefüllung mit undurchlässiger Unterlage gewährleistet eine äußerst schmiegsame Binde von höchster Saugfähigkeit, ohne daß dabei die Gefahr besteht, daß die Binde, wie es bei Watte- oder Zellstoffwattefüllungen vielfach der Fall ist, hart wird. Die Netzschlauchumhüllung und die Trageschlaufen sind aus einem Stück gearbeitet, so daß ein Verlieren der Binde unmöglich wird. Da auch die Preise sehr niedrig gestellt sind, so eignet sich die Ira-Binde in der Hauptsache als Binde für den Großkonsum. Daneben aber bringt die Firma Dr. Degen & Kuth als Neuheit ihre **„Duka"-Damenbinde** in nahtlosem Mullschlauch. Als Füllmaterial ist auch bei der „Duka"-Damenbinde Cellulose-Verbandwatte genommen worden, so daß die Binde in der Qualität den höchsten Anforderungen vollkommen genügt und mit Recht den Namen „Die Binde der Dame" verdient.

* * *

Von der Firma **F. B. Rucks & Sohn in Glauchau** wurde jetzt die 2000. hydraulische Presse zum Versand gebracht, was sicher als bester Beweis für die Leistungsfähigkeit der Firma gelten darf. Die Firma ist jederzeit bestrebt gewesen, ihre Pressen auf eine möglichst hohe Stufe der Vollkommenheit zu bringen. Daß ihr dies gelungen ist, beweist der bedeutende Absatz ihrer Fabrikate, der sich nicht nur auf das Inland und Europa, sondern auch auf zahlreiche Ueberseeländer erstreckt. Infolge des sich dauernd steigernden Umsatzes hat sich die Firma Rucks & Sohn veranlaßt gesehen, in den letzten Jahren erhebliche Fabrikserweiterungen vorzunehmen, so daß sie jetzt in der Lage ist, allen Anforderungen gerecht werden zu können.

Die neuen Postgebühren.

Der Verwaltungsrat der Deutschen Reichspost hat die Vorlage wegen Aenderung des Auflieferungsverfahrens und Ermäßigung der Gebühren für telegraphische Aufträge des Geldverkehrs angenommen. Für Briefe über 250 bis 500 g, die trotz bestehender betrieblicher Bedenken auch fernerhin beibehalten werden, hat der Verwaltungsrat eine Gebühr von 30 Pf. festgesetzt.

1. Für den Postscheckverkehr tritt eine wesentliche Ermäßigung der Zahlkartengebühren ein; für eine Einzahlung mit Zahlkarten werden künftig erhoben bei Beträgen bis 25 Reichsmark 10 Pf., bis 100 Reichsmark 15 Pf., bis 250 Reichsmark 20 Pf., bis 500 Reichsmark 30 Pf., bis 750 Reichsmark 40 Pf., bis 1000 Reichsmark 50 Pf. und bei höheren Beträgen 60 Pf. Die Auszahlungsgebühren erfahren eine beträchtliche Herabsetzung dergestalt, daß für bargeldlose Auszahlungen statt bisher ein Viertel vom Tausend künftig ein Zehntel vom Tausend des im Scheck angegebenen Betrages und für Barauszahlungen statt ein vom Tausend nur ein Halb vom Tausend des Scheckbetrages neben einer festen Gebühr von 15 Pf. erhoben wird.

2. Im Telegrammverkehr hat der Verwaltungsrat die Fernwortgebühr von 15 Pf. auf 10 Pf. und die Wortgebühr für Ortstelegramme von 7½ Pf. auf 5 Pf. ermäßigt und auch die Wortgebühr für Brieftelegramme von 10 Pf. auf 5 Pf. herabgesetzt. Dagegen kommt die ursprünglich vorgesehene Einführung eines Nahtelegramms mit besonderem Tarif auf Entfernungen bis 75 km mit Rücksicht auf die allgemeine Herabsetzung der Fernwortgebühr auf 10 Pf. nicht mehr in Frage.

3. Für die Fernsprechgebühren sind im Ortsverkehr unter Beibehaltung der 15 Pf.-Gebühr für die ersten 100 Gespräche engere Stufen gebildet worden; es werden künftig für das 101. bis 150. Gespräch 14 Pf., für das 151. bis 200. Gespräch 13 Pf., für das 201. bis 250. Gespräch 12 Pf., für das 251. bis 300. Gespräch 11 Pf. und für jedes weitere Gespräch 10 Pf. erhoben werden. Die Fernsprechgebühren erfahren in der Entfernungsstufe von 50 bis 100 km eine Ermäßigung um 15 Pf., in den weiteren Stufen eine solche von 30 Pf. Es beträgt also die Gebühr für ein Ferngespräch in der Stufe von 50 bis 100 km 1,20 M., in der Stufe von 100 bis 200 km 1,50 M, in der Stufe von 200 bis 300 km 1,80 M usw. Die von neu hinzutretenden Teilnehmern zu entrichtende Einrichtungsgebühr für Hauptanschlüsse und dergleichen hat eine Ermäßigung erfahren; so ist bei Hauptanschlüssen die Einrichtungsgebühr von 90 auf 80 M herabgesetzt worden.

4. Auslandsbriefe. Um den deutschen Außenhandel zu fördern, wird die Auslandsgebühr wie folgt herabgesetzt: Für Briefe bis 20 g 25 Pf., jede weiteren 20 g 15 Pf., Postkarten 15 Pf.

Die Gebührenänderungen im Post-, Postscheck- und Telegrammverkehr sind am 1. Januar 1925 in Kraft getreten, diejenigen im Fernsprechverkehr treten wegen der erforderlichen umfangreichen Vorbereitungen erst am 1. Februar 1925 in Kraft.

(flpstrstra)

Steuerrecht und Steuerrechtspraxis.

Richtlinien für die Einkommensteuer-Abschlußzahlungen.

Nach einer Mitteilung des Zentralverbandes des Deutschen Großhandels hat der Reichsminister der Finanzen in einem Erlaß vom 24. Dezember 1924 die folgenden die Willkür der Finanzämter einschränkenden Bestimmungen erlassen:

1. Abschlußzahlungen sind, wenn der festzusetzende Betrag 5000 Reichsmark nicht übersteigt, überhaupt nicht mehr festzusetzen.

2. Wenn ein Finanzamt beabsichtigt, eine besondere Abschlußzahlung festzusetzen, die über diesen Betrag hinausgeht, so ist in jedem Falle vor der Festsetzung die Genehmigung des Präsidenten des Landesfinanzamtes einzuholen. Bei der Erteilung der Genehmigung sind folgende Punkte zu beachten:

a) Von einer Wiederholung der Festsetzung einer besonderen Abschlußzahlung ist, wenn nicht ganz besonders schwerwiegende Gründe für sie vorliegen, tunlichst überhaupt abzusehen.

b) Aus der Vergleichung des Vermögens vom 31. Dezember 1922 und 31. Dezember 1923 kann ein Einkommen nicht ohne weiteres errechnet werden. Zunächst sind die Wertmaßstäbe ganz verschieden (Dollar am 31. Dezember 1922 = 7200 M, am 31. Dezember 1923 = 4,2 Billionen M). Abgesehen davon kommen aber Wertsteigerungen bei an beiden Stichtagen vorhandenen Vermögensgegenständen überhaupt nicht in Betracht. Grundsätzlich kommt es daher nur auf im Jahre 1923 neu erworbenes Vermögen an.

Der Grundsatz zu 1 gilt nicht, wenn mit Zustimmung des Steuerpflichtigen die Einkommensteuerveranlagung für 1922 ausgesetzt war oder wenn sich Angaben des Steuerpflichtigen, auf Grund deren eine Abschlußzahlung festgesetzt worden ist, als wissentlich unrichtig abgegeben herausstellen. (flpstr)

* * *

Aenderung der Ausführungsbestimmungen zum Wechselsteuergesetz.

Durch eine Verordnung haben mit Wirkung ab 1. Jan. 1925 die am 19. September 1923 erlassenen Ausführungsbestimmungen zum Wechselsteuergesetz vom 10. August 1923 einige Aenderungen erfahren. Das Wesentliche an diesen Aenderungen ist folgendes: Die Wechselsteuer wird ebenso wie früher jetzt nur noch durch Wechselsteuermarken, die neu ausgegeben werden, entrichtet. Die neuen Steuermarken lauten über 10, 20, 40, 50, 60, 80 Reichspfennige, 1, 2, 5, 10, 20, 50, 100, 200, 500 Reichsmark. Die durch die Verordnung über wertbeständige Wechselsteuermarken geschaffenen, auf Goldmark und Goldpfennig lautenden Wechselsteuermarken können aufgebraucht werden. Die Bestimmung über verdorbene Wechselsteuermarken und deren Ersatz ist geblieben, nur muß der Schaden jetzt mindestens eine Reichsmark betragen. Die Postämter sind bis zu einem Schadensbetrage von 50 Reichsmark zur selbständigen Genehmigung eines Antrages auf Schadenersatz zuständig. Die Bestimmungen über Steuerentrichtung ohne Markenverwendung fallen nach obigem fort.

Rechtsfragen.

Unlauterer Wettbewerb im Maschinenhandel.

rd. Kläger, der bestimmte Maschinen fabriziert und vertreibt, verbreitet auch seit langen Jahren einen Katalog aller Bestand- und Ersatzteile seiner Maschinen, die darin abgebildet und nach einem bestimmten System von Buchstaben und Zahlen bezeichnet sind. Die Besteller brauchen nur Buchstaben und Zahl anzugeben, um den gewünschten Teil der Maschine zu erhalten. Ein Konkurrent dieses Fabrikanten arbeitete nun in der Weise, daß er in seinem Katalog lediglich die von dem ersterwähnten Unternehmer in seinem Katalog benutzten Buchstaben und Zahlen mit Preisen versah. Der Katalog des Konkurrenten war also ohne Zuhilfenahme des Kataloges des ersterwähnten Unternehmers gar nicht zu verstehen. Der sich geschädigt fühlende Fabrikant strengte Klage gegen den Konkurrenten auf Unterlassung der Benutzung seiner Katalogbezeichnungen an und verlangte ferner die Feststellung, daß der Beklagte zur Schadensersatzleistung verpflichtet sei. Das Kammergericht hat diesen Anspruch für berechtigt erklärt. Der Katalog des Beklagten ist mit seinen Buchstaben und Zahlen allein für sich völlig unverständlich, so heißt es in den Gründen. Nur der Besitzer eines Kataloges des Klägers kann von dem Verzeichnis des Beklagten überhaupt Gebrauch machen. An diese Besitzer, also an die bisherige Kundschaft des Klägers, wendet sich der Beklagte, der übrigens keineswegs alle Ersatzteile herzustellen in der Lage ist, da für einen Teil derselben Patent- bzw. Musterschutz besteht. Hierüber muß der Beklagte die Kundschaft unterrichten, die über die Schutzrechte nicht Bescheid wissen kann. Dazu gehört aber eine sehr umständliche Beschreibung, eventuell mit Abbildungen nach Art des Kataloges des Klägers. Alle Mühe und alle wesentlichen Kosten hat der Beklagte sich erspart, indem er dem Katalog des Klägers einfach die von ihm zu beziehenden Ersatzteile mit den dort angeführten Zahlen und Buchstaben entnimmt. Der Beklagte versucht also als Wettbewerber sich die Früchte der Arbeit des Klägers anzueignen, indem er die Kundschaft darauf verweist, daß man bei ihm die gleichen Teile erhalten könne. Dagegen wäre an sich nichts zu erinnern, aber der Beklagte macht sich die Arbeit des Klägers derart zu nutze, daß er bei seinem Angebot sich durch die Verweisung auf den Katalog des Klägers sehr erhebliche Kosten erspart. (Kammergericht 10 U. 7456. 23.)

* * *

Verkauf unter Vorbehalt von Betriebsstörungen beim Selbsthersteller.

rd. Der Fabrikant eines Präparates hatte einen größeren Posten davon an einen Kunden verkauft. Die Lieferung sollte zu bestimmtem Termin erfolgen „unter Vorbehalt von Betriebsstörungen beim Selbsthersteller". — Der Fabrikant lieferte nicht und erklärte sich auch vorläufig zur Lieferung außerstande, indem er dem Kunden mitteilte, sein Betriebsleiter, der allein mit der Herstellung des Präparates vertraut sei, sei wegen eines Vergehens in Haft genommen worden. Der Vertragsgegner war der Meinung, der Fabrikant müsse trotzdem liefern und strengte daher gegen ihn Klage auf Lieferung an. — Das Reichsgericht erkannte dahin, daß der

Fabrikant zur Lieferung nicht verpflichtet sei. Der Kläger hatte geltend gemacht, der höchste Gerichtshof habe in einem ähnlichen Falle dahin entschieden, der Fabrikant sei zur Lieferung verpflichtet, wenn er die Möglichkeit habe, das betreffende Fabrikat sich anderswoher zu verschaffen. — Das Reichsgericht sprach sich demgegenüber dahin aus, daß dem von dem Kläger erwähnten Falle ein anders gearteter Sachverhalt zugrunde lag. Dort sei nämlich der Kaufvertrag mit der Klausel abgeschlossen worden „freibleibend vorbehaltlich Lieferungsmöglichkeit". Das bedeute etwas ganz anderes als die hier vereinbarte Klausel „unter Vorbehalt von Betriebsstörungen beim Selbsthersteller". Die Bedeutung dieser Klausel liegt eben darin, daß dem Beklagten nicht zuzumuten ist, sich die Ware anderweit zu beschaffen, da er ja selbst Hersteller ist. Darin liegt die Bedeutung der Klausel, daß die Lieferungspflicht nicht abhängt von der Möglichkeit, die Ware überhaupt zu beschaffen, sondern daß schon Schwierigkeiten, die ihren Grund lediglich in den Verhältnissen des Lieferwerkes haben, die Erfüllungspflicht aufheben. (Reichsgericht II. 773/23.) (f)

Zoll- und Verkehrswesen.

Verlängerung des deutsch-portugiesischen Handelsabkommens. Durch Notenwechsel zwischen den beiden Regierungen ist das deutsch-portugiesische Handelsabkommen vom 28. April 1923, das durch Gesetz vom 20. August 1924 bis zum 31. Dezember 1924 einschließlich verlängert worden war, am 31. Dezember 1924 für die Dauer eines weiteren Jahres verlängert worden. Es ist dabei gelungen, einige Verbesserungen über den bisherigen Zustand hinaus zu erreichen. Zunächst ist es möglich gewesen, Portugal zu veranlassen, die am 27. Oktober 1924 erlassenen Einfuhrverbote für gewisse Luxuswaren wieder aufzuheben. Sodann ist die bisherige Position Deutschlands hinsichtlich der meistbegünstigten Behandlung dadurch verbessert worden, daß Portugal Deutschland für die Dauer der Verlängerung dieselben Meistbegünstigungsrechte zugestanden hat, wie sie Holland und Norwegen in den mit diesen Ländern bestehenden Handelsverträgen eingeräumt worden sind. Für den Fall, daß Portugal während der Dauer der Verlängerung auch noch anderen Ländern Vergünstigungen einräumen sollte, die Deutschland nicht gewährt werden, steht Deutschland das Recht zu, mit einmonatiger Kündigungsfrist von dem Abkommen zurückzutreten. Zurzeit kommen für deutsche Waren die günstigsten portugiesischen Zollsätze zur Anwendung. (flpstrlera)

Zollfreiheit von Verbandzeug in Kolumbien. Durch ein Gesetz vom 11. Oktober 1924 ist in Kolumbien Zollfreiheit für Materialien für öffentliche, der Wohltätigkeit dienende Krankenhäuser gewährt worden, unter anderen auch für Verbandzeug.

Herabsetzung des Goldzollaufgeldes in Norwegen. Das norwegische Goldzollaufgeld ist vom 8. Dezember 1924 ab von 90 auf 80 Prozent herabgesetzt worden. (flpstr)

Polnische Zolltarifentscheidungen. Damenhüte aus Gummi, ebenso aus Wachsleinwand, ohne Aufputz, auch verziert — im ersteren Falle mit Gummi, im zweiten mit Wachsleinwand oder Erzeugnissen daraus — sind nach Pos. 210, Punkt 3, analog den lackierten Mützen zu verzollen, d. h. mit 1000 Zloty für 100 kg. — Kopfbedeckungen in Gestalt von Badekappen und dergleichen unterliegen der Verzollung nach dem Material mit einem Zuschlag von 10 Prozent zum zufallenden Zoll für die Besäumung oder 50 Prozent für den Aufputz (vergl. „Gummi-Zeitung", 38. Jahrgang, Seite 1093).

Der Deutsch-Schweizerische Güterverkehr. Seit 1. Dezember 1924 sind im Verkehr mit der Schweiz Frankaturen und Frachtüberweisungen in beiden Richtungen wieder unbeschränkt zugelassen worden. Die Sendungen dürfen auch wieder mit Nachnahmen und Barvorschüssen belastet werden, jedoch mit der Einschränkung, daß in der Richtung von der Schweiz die Nachnahme den Betrag von 200 Fr. nicht überschreiten darf.

Postverkehr mit Ungarn. Seit 1. Dezember 1924 ist der Postanweisungsverkehr mit Ungarn wieder aufgenommen worden. Meistbetrag für Postanweisungen nach Ungarn 10 Millionen Kronen. Vom gleichen Tage an sind im Verkehr mit Ungarn auch wieder Nachnahmen auf Postpaketen und Postfrachtstücken sowie Gebührenzettel zu Wertkästchen, Postpaketen und Postfrachtstücken zugelassen worden. (flpstrle)

rg. **Postgiroverkehr in Schweden** ist ab Neujahr 1925 eingeführt. Daß diese Form des Geldverkehrs dort so spät erst Eingang findet, beruht zum Teil darauf, daß die schwedischen Privatbanken schon seit langem gebührenfreie Geldüberweisung im ganzen Lande gestatten durch die auf Bankdirektor A. O. Wallenbergs Anregung eingeführten „postremissväxlar", die es in keinem anderen Lande gibt. Guthaben auf Postgirokonto werden mit 1,8 Prozent verzinst, für Einzahlungen beträgt die Gebühr bis 50 Kronen 10 Oere, darüber 20 Oere; für Auszahlungen 5 Oere Grundgebühr plus 2 Oere für je 100 Kronen. Girieren erfolgt gebührenfrei.

rg. **Die Frist für Patenterneuerung in Japan** (Gesuche und Bewilligungen, auch von Warenzeichen und Musterschutz) wurde bis 31. Januar 1925 verlängert, da bis Ende Oktober nur ungefähr die Hälfte der vor dem Erdbeben geltenden Patente erneuert worden war. (flpstr)

rg. **Die Schweiz** gab ab 1. Dezember die Einfuhr auch über die deutsche (bisher nur über die italienische und französische) Grenze frei von Kämmen und anderen Waren aus Celluloid der Tarifnummern 1144 bis 1146; ferner von Röhren aus Gummi ohne Metall- oder Gewebeeinlage (aus Tarif-Nr. 518) und gummielastischen Geweben.

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 2633. Wer ist Hersteller der **Gummiabsätze „Royal"**?

Nr. 2650. Wer fabriziert **Korkfibre** für Triebräder bei Autos mit Reibradgetriebe?

Nr. 2651. Wer ist Hersteller der **Asbest-Bremsbänder Marke „Thermoid"**?

Nr. 2662. Wer ist Hersteller von **Nantusin**?

Nr. 2666. Wer fabriziert **Stahlfederröhren** für ovale Kondenswasserableiter?

Nr. 2682. Wer fabriziert **Irrigatorschläuche** und **Druckbälle** aus mineralisiertem Gummi?

Nr. 2706. Wer baut **Spezialeinrichtungen für Trockenluft-Vulkanisation** gummierter und dublierter Stoffe?

Nr. 2711. Wer ist Hersteller der **Drahtschienen nach Cramer**?

Nr. 2718. Wer ist Hersteller von **„Ceolit"**?

Nr. 2719. Wer ist Fabrikant der **Kamelhaarriemen, Marke „Stabil"**?

Nr. 2727. Wer ist Fabrikant der **Wringergestelle „Ideal"**?

Nr. 2728. Wer fertigt **Bowdenspiralen**, sogenannte Bowdenzüge für Motorräder mit Gummiüberzug an?

Nr. 2730. Wer baut **Maschinen**, die **Gummibälle von Grund aus automatisch herstellen**?

Nr. 2733. Wer ist Hersteller der **Gummiabsätze Marke „J. T. S."**?

Nr. 2734. Wer ist Hersteller der **gummierten Stoff-Windelhose „Herno"**?

Nr. 2738. Wer ist Hersteller des **„Liliput"-Zerstäubers**?

Nr. 2739. Wer fabriziert die **aufblasbare Gummipuppe** „Vetter Nick"?

Nr. 2740. Wer fabriziert eine **Signierfarbe** in grün, blau und gelb, die mittels Metallstempel auf gerauhtem Baumwollgewebe, sogenanntem Barchent, aufgetragen wird, sofort trocknet und nicht verwischt?

Nr. 2742. Wer ist Hersteller der **Bierschen Heißluftapparate**?

Nr. 2743. Wer fabriziert **Gummibuxen** zum Ueberziehen von Kombinationszangen?

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 2646. Wer ist Hersteller von **Gasschlauchmuffen aus Gummi** mit Metallkappen?

Nr. 2725. Wer fabriziert sogenannte **Wollpackung**, absolut öl- und säurefrei?

Nr. 2736. Wer fabriziert **Jute-Gewebebänder** geschnitten, geteert oder asphaltiert, 55 bis 60 mm breit?

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Deutsches Baumwoll-Handbuch 1924—25. Jährliches Merk- und Nachschlagebuch für die Interessenten des Baumwollhandels- und der -Industrie. Im Auftrage der Bremer Baumwollbörse herausgegeben von R. C. Stempel. 11. Jahrgang. Debeba-Verlag, Baumwollbörse Bremen.

Dieser schmucke Band bietet für die Interessenten eine Fülle wertvollen Materials, zunächst Preistabellen von den Hauptplätzen, sodann Handels- und Ernte-Statistiken aus Amerika, Ostindien, Aegypten usf. Angeschlossen sind Erläuterungen fachmännischer Ausdrücke, Kalender. Auch die Kartenskizzen der amerikanischen Baumwollstaaten, Häfen und Inlandplätze verdienen Erwähnung. Alles in allem ein vortreffliches Buch für alle am Baumwollhandel interessierten Fachleute.

Formularbuch für den geschäftlichen Verkehr. Mit zahlreichen Vertragsentwürfen für alle im praktischen Leben vorkommenden Rechtsvorfälle von W. Kurt Schaldach. Industrieverlag Spaeth & Linde, Berlin, 1925. 132 Seiten. Preis in Halbleinen gebunden 4,20 Mark.

Man kann heute getrost behaupten, daß sich der Jurist nur schwer, der Laie überhaupt nicht mehr durch die Gesetzgebung hindurchfindet. Viele Fragen des modernen Geschäftslebens werden selbst in Fachkreisen häufig genug verschieden beantwortet. Der Privatmann steht hier ratlos da. Ihm in allen häufiger vorkommenden Vertragsangelegenheiten mit geeigneten Entwürfen und auch sonst mit praktischen Fingerzeigen zur Hand zu sein, ist die Hauptaufgabe des Buches. Es wird daher allen Handel- und Gewerbetreibenden wertvolle Dienste leisten. (lp)

Die neuen Industriebelastungsgesetze vom 30. August 1924 (Gesetz über die Industriebelastung, Gesetz zur Aufbringung der Industriebelastung). Für die Praxis erläutert von Rechtsanwalt Dr. Koppe, Berlin. Industrieverlag Spaeth & Linde, Berlin. 243 Seiten. Preis in Halbleinen gebd. 7,20 Goldmark.

Das Kernstück der neuen Reparationsgesetzgebung bilden für die Praxis die beiden Industriebelastungsgesetze — Industriebelastungs- und Aufbringungsgesetz — die insbesondere für Industrie und Handel erhebliche

Lasten im Wege der Ausgabe, Verzinsung, Tilgung und Sicherstellung von Industrieobligationen vorsehen. Die Belastung baut sich auf der Vermögenssteuer auf. Daneben ist die wichtige Behandlung der neuen Last bei der Umstellung auf Goldmarkbilanzen von weittragender Bedeutung. Da beide Materien ohnehin zurzeit im Vordergrund des Interesses stehen, wird jeder sorgfältige Kaufmann und Industrielle seine endgültigen Entschließungen erst dann treffen, wenn er vorher sich genau über die neue Belastung informiert hat. Diesem Zweck soll die vorliegende Ausgabe dienen, die ganz auf die Bedürfnisse der Praxis eingestellt ist.

Die Wirtschaftskurve mit Indexzahlen der Frankfurter Zeitung. Heft IV, Jahrgang 1924. Unter Mitwirkung von Ernst Kahn. Frankfurter Societäts-Druckerei G. m. b. H., Abteilung Buchverlag, Frankfurt a. Main. Preis 2 M. Jahresbezugspreis für Abonnenten 7 M.

Das vierte Heft des Jahrgangs 1924 bringt in der gewohnten gründlichen und umfassenden Weise die ersten Wirkungen der Londoner Konferenz auf das deutsche Wirtschaftsleben, den langsamen, aber sicheren Prozeß der Rückkehr zu normalen Verhältnissen zur Darstellung. Unter diesem Gesichtspunkt sind die Preis- und Zinsbewegungen, die Verhältnisse am Arbeitsmarkt und an der Börse usw. analysiert und vielfach in graphischen Darstellungen veranschaulicht. Einen speziellen Beitrag zu dem Konjunkturproblem bringt eine Untersuchung über die Bewegung der Kapitalgüter- und Konsumgüterpreise in der Vorkriegszeit. Besonderes Interesse darf eine neue Chronologie der Kapitaleinfuhr nach Deutschland, daneben die fortgeführte Berichterstattung über den Konzentrations- und Ausdehnungsprozeß deutscher Unternehmungen beanspruchen.

Handbuch für Handel und Industrie der Union der Sozialistischen Sowjet-Republiken. Herausgegeben von den Handelsvertretungen der Union der Sozialistischen Sowjet-Republiken in Deutschland und Oesterreich, Zentralvertrieb zeitgeschichtlicher Bücher G. m. b. H., Berlin 1924. 330 Seiten. Preis gebunden 4,50 M.

In dem vorliegenden Handbuch sind alle wichtigen Angaben über das Wirtschaftsleben Rußlands enthalten. In der Einleitung werden allgemeine statistische Angaben gemacht, über Bodenfläche und Bevölkerungszahl, über Landwirtschaft, Volkswirtschaft, Industrie und Handel. Das zweite Kapitel beschäftigt sich mit dem Außenhandel Rußlands. Zunächst werden die allgemeinen Bestimmungen über das Außenhandelsmonopol, über die Formen und Bedingungen, der Beteiligung ausländischer Firmen am Außenhandel, sowie über die Organe für den Außenhandel erwähnt. Auch dem Zollwesen ist ein besonderer Abschnitt gewidmet. Ein weiteres Kapitel beschäftigt sich neben den Fragen der Konzessionserteilung mit dem Binnenhandel und den handelsrechtlichen Bestimmungen über Kaufverträge, Gesellschaftsverträge usw. Einen guten Ueberblick über die Industrie, das Finanzwesen, die sozialpolitische Gesetzgebung, das Verkehrs-, Transportwesen bieten die nachfolgenden Kapitel, unter denen noch die Handelsverträge Rußlands sowie das Zivilrecht und die Gerichtsverfassung besonderer Erwähnung bedürfen. In dieser Form kann das Handbuch unseren Lesern nur empfohlen werden; denn es muß für jeden, der mit Rußland in Geschäftsbeziehungen steht, als Wegweiser bezeichnet werden. (flpstrstra) —er.

Kalkulation und Betriebsorganisation. Von Richard Fischer, von der Handelskammer Leipzig öffentlich bestellter und vereidigter Diplom-Bücherrevisor (V. d. B.). Lindes kaufmännische Bücherei. Band VI. Industrieverlag Spaeth & Linde, Berlin 1925. Preis in Halbleinen gebunden 3 Mark.

Steigerung der Fertigung bei gleichzeitiger Verringerung der Fertigungskosten. Auf dieser Grundlage hat der Verfasser unter Verbindung der neuesten betriebswissenschaftlichen Erkenntnisse mit seinen reichen praktischen Erfahrungen den Aufbau der Betriebsorganisation und das Ineinandergreifen der einzelnen Teile der Organisation in klaren Grundzügen so dargestellt, daß jeder Leser einen richtigen Ueberblick über die gesamte Durchführung erhält und daß jeder Betrieb die Grundzüge für den Aufbau seiner eigenen Organisation erkennen kann. (flp)

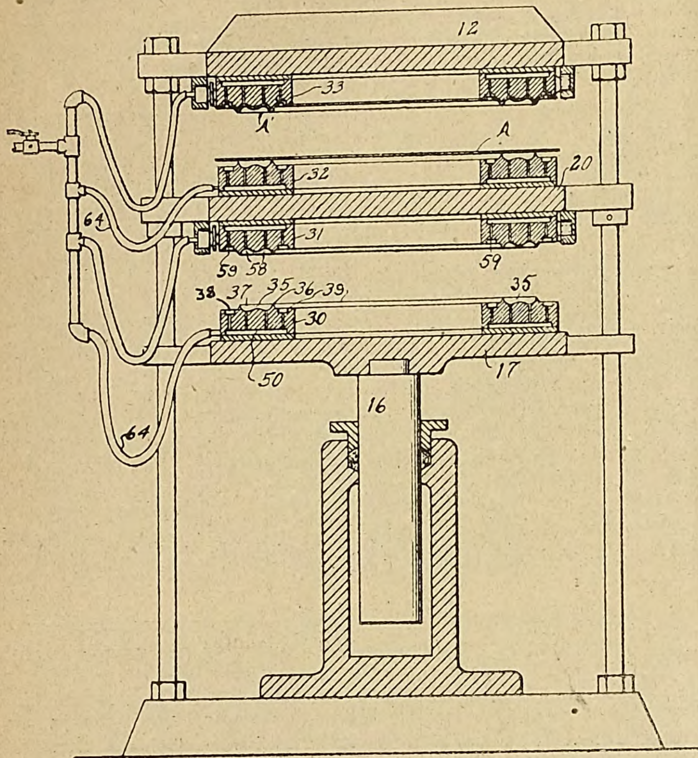
Entscheidungen des Reichswirtschaftsgerichts und des Kartellgerichts. Herausgegeben von Mitgliedern des Gerichtshofes. Zweiter Band. Industrieverlag Spaeth & Linde, Berlin C 2. 241 Seiten. In Halbleinen geb. Preis 6,80 Goldmark.

Der Inhalt des etwa 250 Seiten starken Bandes ist geeignet, das Interesse aller im Wirtschaftsleben Stehenden zu wecken. Die Herausgeber haben sich nicht auf die Mitteilung der wichtigsten Entscheidungen auf dem Zuständigkeitsgebiete des Reichwirtschaftsgerichts beschränkt; einem dringenden Bedürfnis der deutschen Wirtschaft entsprechend haben sie sich vielmehr entschlossen, auch alle grundsätzlich bedeutsamen Beschlüsse des seit 1924 rechtsprechenden bei dem Reichswirtschaftsgericht errichteten Kartellgerichts im vollen Wortlaut abzudrucken. Es bedarf nicht der Hervorhebung, daß die amtliche Publikation nunmehr nicht allein für jeden einzelnen Kartelleiter, sondern auch für alle Kartellmitglieder schlechthin unentbehrlich ist. Die große Anzahl der veröffentlichten Entscheidungen des Reichswirtschaftsgerichts wird den Betroffenen auf dem Gebiete der Außenhandelskontrolle, der Devisen-, Ausgleichs-, Elektrizitäts-Wirtschafts- und Entschädigungsgesetzgebung willkommen sein. Insbesondere seien auch die amtlichen, mit der Gewährung von Besatzungs-, Tumult- und Auslandsdeutschen-Entschädigungen befaßten Stellen auf den neuen Band aufmerksam gemacht. (flp)

Beachtenswert ist die heutige Beilage der Firma **Gummiwarenfabrik Rud. Marx & Co., Hannover-Limmer.** Hierin empfiehlt diese Firma erstmalig speziell den technischen und chirurgischen Gummiwarenhändlern die Verteilung von Reklame-Radiergummistücken mit beliebig aufgedrucktem Text. Dadurch wird allen Gummifirmen Gelegenheit geboten, für wenig Geld eine sehr beachtenswerte Propaganda zu machen. Berücksichtigt man, daß ein verhältnismäßig großes Stück Reklame-Radiergummi in vorzüglicher Friedensqualität mit ein- oder zweiseitigem Aufdruck nur wenige Pfennige kostet, andererseits ein solches Reklame-Radiergummistück nicht nur bei den in Frage kommenden Abnehmern willkommene Aufnahme findet, sondern auch lange Haltbarkeit sicher ist, so wird der Wert dieser originellen und billigen Reklame noch wesentlich gesteigert.

Neue Patente.

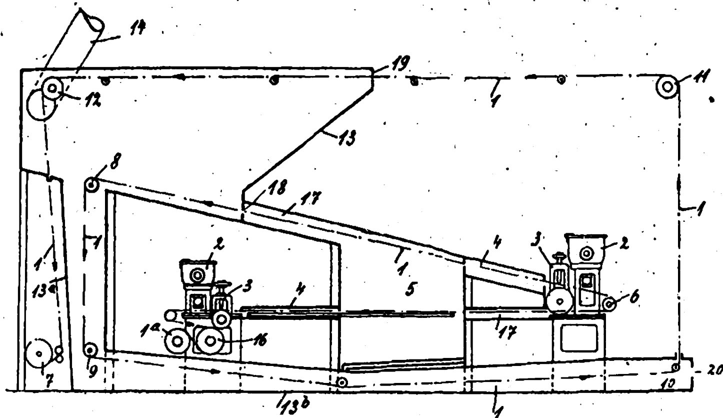
Vorrichtung zum Formen hohler, ringförmiger Gummigegenstände. D. R. P. Nr. 405 539 vom 1. Juli 1920 für Paramount Rubber Consolidated Inc., Philadelphia, V. St. A. (veröff. 6. November 1924). Die Erfindung besteht darin, ringförmige Nuten zum Ansaugen des Gummis sowohl längs des äußeren als auch des inneren Randes der Formhöhlungen angeordnet sind. Hierdurch ist es möglich, ringförmige Gummischeiben für



das Formen zu benutzen, so daß der luftleer zu machende Raum unter den Gummiplatten wesentlich verringert und eine ungleichmäßige Dehnung des Gummis beim Hineinsaugen in die Formhöhlung vermieden wird. In der Zeichnung ist eine Ausführungsform der Erfindung veranschaulicht, und zwar zeigt die Abbildung einen Vertikalschnitt durch eine Presse mit zwei Formen. Auf dem beweglichen Pressentisch 17, an dem oberen Widerlager 12 und beweglichen Zwischenplatten 20 sind Formen 30, 33, 31 und 32 angeordnet. Jede Form, die zur Herstellung des Luftschlauches für Automobilreifen dient, ist ringförmig ausgebildet und hat einen ringförmigen Hohlraum 35, der auf der Außen- und Innenseite in bekannter Weise durch Schneidkanten 36 und 37 begrenzt wird. Längs dieser Kanten sind ringförmige Nuten 38 und 39 vorgesehen, um eine Saugwirkung auf den Rand der Gummiplatte ausüben zu können. Die Höhlung 35 steht durch feine Durchgänge 58 mit einem Saugraum 50 in der Formplatte in Verbindung, und die Nuten 38 und 39 sind mit dem Saugraum entsprechend durch feine Durchgänge 59 verbunden. An die Saugräume 50 der Formen sind Saugschläuche 64 angeschlossen, die lang genug sind, um die vertikale Bewegung der Formen zu gestatten. Nach dem Auflegen der ringförmigen Gummiplatten A, A¹ auf die Formen erfolgt das Ansaugen des Gummis. Dabei werden die Scheiben zunächst am Rande festgehalten und dann in die Formhöhlungen eingesaugt. Nunmehr wird in die Formhöhlungen ein Treibmittel eingebracht, sodann werden die Formen in der üblichen Weise durch Aufwärtsgang des Druckwasserkolbens 16 geschlossen, wobei durch die schneidenden Kanten 36 und 37 der Ueberschuß an Gummi außerhalb des Saumes abgeschert wird. Patentanspruch: Vorrichtung zum Formen hohler, ringförmiger Gummigegenstände mit Hilfe von Formplatten, in deren Höhlungen die außerhalb der Höhlungen durch Luftdruck festgehaltenen Gummiplatten hineingesaugt werden, dadurch gekennzeichnet, daß ringförmige Nuten zum Ansaugen des Gummis längs des äußeren als auch des inneren Randes der Formhöhlungen angeordnet sind.

Streichmaschine für Kautschuk und ähnliche plastische Massen. D. R. P. Nr. 405 540 vom 6. Mai 1922 für Rückgewinnung vergasender Löseflüssigkeiten G. m. b. H., Berlin (veröff. 4. November 1924). Bei Streichmaschinen zur Verarbeitung von Kautschuk und ähnlichen schwer trocknenden plastischen Massen, insbesondere solchen zur Herstellung von Balatatreibriemen, läßt sich auch dann, wenn die bestrichene Bahn in bekannter Weise durch eine Rückgewinnungseinrichtung in der Maschine hindurchgeführt wird, der Uebelstand nicht ganz beseitigen, daß das Werkstück noch klebrig ist, so daß es beschädigt wird, sobald es auf die in üblicher Weise an der Vorderseite der Maschine gelagerte Aufwickelrolle überführt wird. Gemäß der Erfindung durchläuft die Bahn nach dem Verlassen der Rückgewinnungseinrichtung auf dem Wege zur Aufwickelrolle eine die Maschine einschließende Schleife und vorteilhaft auch noch ein Hilfsgehäuse, das sich an die Austrittsstelle der Bahn aus der Rückgewinnungseinrichtung der Maschine anschließt, sich mit einem Teil unter diesem hin erstreckt und in an sich bekannter Weise von einem künstlich erzeugten Luftstrom durchstrichen wird. Dadurch wird erreicht, daß die Bahn, ehe sie aufgewickelt wird, einen langen, ihre Klebrigkeit beseitigenden Luftweg beschreibt. Die Erfindung hat auch den Vorteil, daß sie bei bestehenden Maschinen ohne weiteres anwendbar ist, ohne daß dadurch nennenswerter, anderweitig benutzbarer Raum in Anspruch genommen wird. Auch die normale Bedienung der Maschine wird nicht gestört. Beistehende Zeichnung veranschaulicht die Erfindung an dem Beispiel einer Streichmaschine zur doppelseitigen Bestreichung. Die Bahn 1 läuft hier von der Abwickelrolle 1a über eine Trockentrommel 16 unter dem be-

heizten Streichmassenbehälter 2 und dem Streichmesser 3 hindurch und gelangt, nachdem sie eine Vorwärmekammer 4, eine Kondensationskammer 5 und eine Kühlkammer 17 durchlaufen hat und durch die Leitrolle 6 gewendet ist, zu einer zweiten Streichvorrichtung, die wiederum aus einem Streichmassenbehälter 2 und einem Streichmesser 3 besteht. Die auf diese Weise auf der anderen Seite bestrichene Bahn 1 durchläuft dann noch eine zweite Vorwärmekammer 4, den Kondensationsraum 5 und eine zweite Kühlkammer 17. Durch den Schlitz 18 gelangt sie nunmehr in ein Nebengehäuse 13, das, während es oben etwa trichterförmig gestaltet ist, sich in seinem Teile 13b unterhalb der Maschine entlang erstreckt und über die Rollen 8, 9, 10, 11 und 12 zur Aufwickelrolle 7. Die durch Rohr 14 zugeführte Luft kann einerseits bei 19 austreten und bestreicht vorher gewisse Teile der beiden oberhalb der Maschine verlaufenden Bahn-



abschnitte, und sie kann andererseits bei 20 austreten, so daß sie vorher auch den ganzen jeweils unterhalb der Maschine links senkrecht nach unten verlaufenden Bahnabschnitt befächelt. Patentanspruch: 1. Streichmaschine für Kautschuk und ähnliche plastische Massen, bei der die gestrichene Bahn durch eine Rückgewinnungseinrichtung hindurchgeführt und auf eine Aufwickelrolle an der Vorderseite der Maschine aufgewickelt wird, dadurch gekennzeichnet, daß die Bahn nach dem Verlassen der Rückgewinnungseinrichtung auf dem Wege zur Aufwickelrolle eine die Maschine einschließende Schleife durchläuft. 2. Streichmaschine nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Bahn auf einem Teil ihres Schleifenweges ein Hilfsgehäuse durchläuft, das sich an die Austrittsstelle der Bahn aus der Rückgewinnungseinrichtung der Maschine anschließt, sich mit einem Teil unter diesem hin erstreckt und von einem künstlich erzeugten Luftstrom durchstrichen wird.

Verfahren zum Aufbringen von Zeichen auf Hohlkörper. D. R. P. Nr. 407 134 vom 12. Juni 1921 für Jacob Faber, Köln a. Rh. (veröff. 9. Dezember 1924). Will man Hohlkörper mit sehr dünnen Wandungen mit Druckaufschriften oder dergleichen versehen, so stellen sich die größten Schwierigkeiten ein. Nach der Erfindung versieht man die Innenwand der Form, auf der sich durch Niederschlagen der Lösung der Hohlkörper bildet, auf an sich bekannte Weise mit unterschiedlichen Glättungen. Diese unterschiedliche Glättung der Form prägt sich auf der Außenseite des entstehenden Hohlkörpers, selbst wenn dieser nur ein hundertstel Millimeter und weniger stark ist, deutlich ab als sogenanntes „Wasserzeichen", so daß jedes Bedrucken, Stempeln oder sonstiges Verfahren zur Erzeugung von Aufschriften überflüssig geworden ist. Auf diese Weise ist es möglich, ohne wesentlichen Kostenaufwand den entstehenden Hohlkörper mit Zeichen aller Art (Fabrikmarke, Schutzmarke, Preisaufdruck, bildliche Darstellungen und dergleichen) zu versehen. Patentanspruch: Verfahren zum Aufbringen von Zeichen auf Hohlkörpern, die durch Niederschlagen von Lösungen an der inneren Wand einer Form angefertigt werden, dadurch gekennzeichnet, daß die innere Formwand den Zeichen entsprechend unterschiedlich geglättet wird.

Oesterreichische Patentaufgebote.

Kalander für Gummi und andere plastische Massen. Angem. 14. Februar 1924 (A. 810—24) für A. Boecler, Malmö (veröff. 15. Dezember 1924). Kl. 39a.

Verfahren zur Herstellung von hartkautschukartigen Massen in beliebigen Farben. Angem. 12. Juni 1923 (A. 2701—23) für Felten & Guilleaume A.-G., Köln-Mülheim (veröff. 15. Dezember 1924). Kl. 39b.

Maschine zur Herstellung von Gummireifen. Angem. 6. August 1923 (A. 3585—23) für Harlowe Hermann, Columbus, V. St. A. (veröff. 15. Dezember 1924). Kl. 63d.

Luftreifen. Angem. 7. Dezember 1923 (A. 5513—23) für A. Hole, London (veröff. 15. Dezember 1924). Kl. 63d.

Elastischer Radreifen. Angem. 19. Juli 1923 (A. 3310—23) für I. Wikström, Düsseldorf (veröff. 15. Dezember 1924). Kl. 63d.

Verfahren zum Anbringen von Gummisohlen an Schuhen. Angem. 27. März 1924 (A. 1775—24) für E. Szegfi, Wien (veröff. 15. Dezember 1924.) Kl. 71a.

Bei allen Anfragen an die Geschäftsstelle oder Redaktion ist unbedingt Rückporto beizufügen. Andernfalls kann briefliche Beantwortung nicht erfolgen, sondern nur Auskunft im Briefkasten oder Fragekasten.

Reichs-Patente

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

8a. 27. D. 44 382. L. S. Daae, Kristiania, Norw.; Vertr.: R. Schmehlik und Dipl.-Ing. C. Satlow, Pat.-Anwälte, Berlin SW 61. Verfahren zur Herstellung von imprägnierten Textilstoffen, insbesondere von gewebten Treibriemen, Einlagen in Automobilreifen u. dgl. 22. Oktober 1923.

71c. 36. S. 63 195. Société Commerciale & Industrielle Sté. Ame, Lüttich, Belg.; Vertr.: Dr. G. Döllner, M. Seiler und E. Maemecke, Pat.-Anwälte, Berlin SW 61. Vulkanisiertisch zur Herstellung von Schuhwerk mit Gummisohlen. 27. Juni 1923.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

39b. 3. 408 306. Dr. Max Le Blanc und Dr. Martin Kröger, Leipzig, Linnéstraße 2. Verfahren zur Kaltvulkanisation von Kautschuk und kautschukähnlichen Stoffen. 21. Mai 1922. B. 104 918.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

3b. 893 061. Akt.-Ges. Metzeler & Co., München. Gummischutzgamasche. 25. November 1924. A. 39 713.

9. 893 389. Ernst Winkel, Charlottenburg, Kaiserdamm 103/104. Gummischwammring für Rasierpinsel. 1. Dezember 1924. W. 68 615.

30d. 893 075. Uebersee Gummiwerke Akt.-Ges., Wandsbek. Schwammgummibinde gegen Oberarm- und Schulterrheumatismus. 26. November 1924. U. 7477.

30d. 893 151. Carl Kraft, Ulm a. d. D., Frauenstr. 24. Verbandpäckchen. 11. November 1924. K. 99 957.

30d. 893 152. Carl Kraft, Ulm a. d. D., Frauenstr. 24. Krankenhauskompresse. 11. November 1924. K. 99 959.

30d. 893 163. Carl Kraft, Ulm a. d. D., Frauenstr. 24. Keimfreier Fingerverband. 20. November 1924. K. 100 087.

30d. 893 290. Paul Bloch, Berlin, Grünstr. 25/26. Damenmonatsbinde. 1. Dezember 1924. B. 109 179.

39a. 893 002. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Streichmaschine mit Rückgewinnung. 9. November 1923. C. 16 590.

47f. 893 292. Josef Glattes, Augsburg, Schackstr. 31. Schlauchkupplung. 1. Dezember 1924. G. 57 441.

47f. 893 478. Walter Gliemann, Essen, Andreasstr. 5. Schlauchbefestigung. 27. November 1924. G. 57 425.

63d. 893 384. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Automobilscheibenrad aus gummiertem Gewebe. 1. Dezember 1924. C. 17 395.

63d. 893 385. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Automobilscheibenrad aus gummiertem Gewebe. 1. Dezember 1924. C. 17 396.

68d. 893 246. Julius Gläser, Dresden, Bautzner Str. 11. Türschließer aus Gummi. 12. November 1924. G. 57 310.

71a. 893 038. Joaquin de Noronha, Düsseldorf, Schadowstr. 35. Gummiüberschuh. 7. November 1924. N. 22 660.

71a. 893 411. Elias Chahadi, Wien; Vertr.: P. Theuerkorn, Pat.-Anw., Chemnitz. Abnehmbare Gummisohle für Straßenschuhe. 18. Dezember 1923. C. 16 639.

77f. 892 979. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Ball mit zwei herausragenden Beinen. 25. November 1924. C. 17 374.

77f. 893 273. Uebersee-Gummiwerke A.-G., Wandsbek. Osterei-Spielzeug aus Schwammgummi. 26. November 1924. U. 7480.

77f. 893 286. Max Manfred v. d. Heyden, Berlin-Wilmersdorf, Helmstedter Str. 17. Gummischerzartikel in Gestalt eines Karikaturkopfes. 29. November 1924. H. 102 776.

77f. 893 376. Max Manfred v. d. Heyden, Berlin-Wilmersdorf, Helmstedter Straße 17. Figürliche Darstellungen aus buntem, marmoriertem Gummi. 28. November 1924. H. 102 817.

77f. 893 421. Rheinische Gummi- und Celluloid-Fabrik, Mannheim-Neckarau. Drehkreisel aus Celluloid. 18. August 1924. R. 61 091.

Eingetragene Warenzeichen.

Nr. 323 473. **Pedala** für Cäsar Breuell, Herstellung und Vertrieb von Gummiwaren, Hamburg, Hohe Bleichen 16, auf Gummisohlen, Gummiabsätze.

Nr. 323 474. **Silkpearls;**

Nr. 323 974. **Seidenperle** für Ajax Gummiwebwaren, Akt.-Ges., Barmen-W., auf Aermelhalter.

Nr. 323 584. **Macvis** für Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover, auf Maschinen, Maschinenteile und Geräte, insbesondere Wringmaschinen, sowie Haus- und Küchengeräte.

Br. 323 893. **Floria** für Chemische Fabrik Flörsheim Dr. H. Noerdlinger, Akt.-Ges., Flörsheim a. M., auf unter anderem Dichtungs- und Packungsmaterialien, Wärmeschutz- und Isoliermittel, Asbestfabrikate, Gummi, Gummiersatzstoffe und Waren daraus für technische Zwecke (ausgenommen für Schläuche aller Art).

Nr. 324 080. **Sofortex** für Oskar Skaller, Akt.-Ges., Berlin, auf Verbandstoffe.

Heft 16 Berlin, den 16. Januar 1925. 39. Jahrgang.

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen
Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Ständige Mitarbeiter der Redaktion: Dr. Paul Alexander, Berlin; Dr. Gustav Bonwitt, Berlin; G. Borchert, Essen; Paul Bredemann, Köln-Lindenthal; Dr. Brönner, Berlin; Alfred Dominikus, Hösel-Düsseldorf; Prof. Dr. Fritz Frank, Berlin; Dr. Kurt Gottlob, Atzgersdorf bei Wien; Dr. L. Gottscho, Berlin; Dr. Gràvéll, Berlin; R. Hildenbrand, Schlotheim; Ing. P. Hoffmann, Berlin-Zehlendorf; Albert Jaeckel, Waldmannslust b. Berlin; Max Kath, Halle; Direktor O. Krahner, Berlin; Walter Lindemann, Berlin: Aug. Lohmann, Berlin; Dr. Ed. Marckwald, Berlin; R. Marzahn, Blasewitz; Adolf May, Brandenburg a. H.; Ferd. Meyer, Hannover; Prok. F. Pauli, Harburg a. E.; Dr. jur. Schmaltz, Hamburg; Rechtsanwalt Dr. Starke, Berlin; Oberstabsapotheker Utz, München NW 2.

Hierzu vierzehntäglich: „DIE CELLULOID-INDUSTRIE"

Bezugspreis viertelj. 4,50. — Ausland 6,50 G.-M. einschl. Porto. Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt. Zusendung unter Streifband gegen Berechnung des Portos.

Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf

Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin
Anzeigen die 7gespalt. Millim.-Zeile oder deren Raum 0,10 G.-M. Bei Wiederholungen Rabatt. — Erscheint wöchentlich Freitags.

Einfuhrfreiheit für Gummibänder in Spanien.

Laut „Revista de Economia" vom 20. Dezember 1924 ist mit dem 18. Dezember für Gummibänder, auch für solche mit Metallkanten oder Metallgarnituren, der Einfuhrzoll, dem sie bisher unterlagen, aufgehoben worden.

Die neue Verdienst- und Einkommensgrenze in der Krankenversicherung.

Auf Grund der §§ 165 und 176 der Reichsversicherungsordnung hat der Reichsarbeitsminister mit Wirkung vom 12. Januar die für die Versicherungspflicht der Betriebsbeamten, Angestellten usw. maßgebende Verdienstgrenze (bisher 2400 Goldmark), sowie das jährliche Gesamteinkommen, bis zu welchem der Beitritt zur freiwilligen Versicherung gestattet ist (bisher 1800 Goldmark), für das Reichsgebiet einheitlich auf 2700 Reichsmark jährlich festgesetzt. Die Frist zur Anmeldung der Personen, die durch diese Verordnung der Versicherungspflicht neu unterstellt werden, wird bis zum 1. Februar 1925 erstreckt.

Stundung der zweiten Rate der Rentenbankzinsen.

Unter Bezugnahme auf die Verfügung des Reichsministers der Finanzen vom 20. September 1924 wird vom Nachrichtendienst der Deutschen Rentenbank mitgeteilt, daß die zum 15. Februar fällige zweite Rate der Rentenbankzinsen von den industriellen, gewerblichen und Handelsbetrieben einschließlich der Banken vorläufig bis zur anderweitigen Regelung nicht zu zahlen ist.

Die Wertpapiersteuer bei aufgewerteten Schuldverschreibungen.

Nach einer Verordnung vom 5. Januar 1925, die der Reichsminister der Finanzen auf Grund des § 64, Abs. 1, der Dritten Steuernotverordnung vom 14. Februar 1924 erlassen hat, sind Pfandbriefe, Rentenbriefe und andere Schuldverschreibungen, die zur Abgeltung des Anspruchs auf Aufwertung von Schuldverschreibungen gewährt werden und auf Gold- oder Reichsmark lauten, von der Wertpapiersteuer befreit, sofern der Nennbetrag den durch die Dritte Steuernotverordnung festgesetzten Aufwertungsbetrag (15 Prozent) nicht übersteigt. Ist der Nennbetrag höher als der Aufwertungsbetrag, so ist die Wertpapiersteuer nur von dem Betrage zu entrichten, um den der Nennbetrag den Aufwertungsbetrag übersteigt. Voraussetzung für die Steuerbefreiung ist, daß die Schuldverschreibungen, sowohl die zurückzuziehenden als auch die neuen, dem für das Unternehmen zuständigen Finanzamt vor der Ausgabe zur Abstempelung angemeldet und vorgelegt werden. In der Anmeldung sind die Voraussetzungen für die Steuerbefreiung darzulegen. Das Finanzamt stempelt dann die Schuldverschreibungen gemäß § 97 der Ausführungsbestimmungen zum Kapital-Verkehrssteuergesetz ab. Eine Ausnahme davon machen solche Schuldverschreibungen, die als Abfindung alter Schuldverschreibungen auf Grund der §§ 20 bis 21 und 29 bis 31 der Dritten Verordnung zur Durchführung des Artikels 1 der Dritten Steuernotverordnung vom 15. August 1924 ausgegeben werden. Für sie bedarf es einer Vorlegung nicht. Die Steuerzeichen auf ihnen sind von dem Schuldner zu vernichten. Von der Vernichtung ist dem Finanzamt durch die Aufsichtsbehörde Anzeige zu erstatten.

Die neuen französischen „Verhandlungszölle".

Wie sehr die der deutschen Delegation kürzlich vorgelegten Zollsätze des neuen französischen Zolltarifes hemmend auf die deutsche Einfuhr zu wirken imstande sind, geht aus den wenigen folgenden Beispielen hervor, die uns besonders interessieren: Für verschiedene Waren der Kautschukindustrie, für die bei rheinischen Fabriken Exportinteresse nach Frankreich besteht, sind die Zölle um 25 Prozent erhöht worden. Auch für Hosenträger, Strumpfbänder, Sockenhalter, Waren der Barmer Industrie, sind Zollerhöhungen um 25 Prozent beabsichtigt.

Ermäßigung der Verzugszuschläge.

Mit Wirkung vom 15. Januar 1925 sind durch eine Verordnung des Reichsministers der Finanzen vom 9. dieses Monats die Verzugszuschläge für verspätete Steuerzahlungen gemäß der Zweiten Verordnung über Verzugszuschläge vom 3. November 1924 geändert worden. Es sind jetzt nicht mehr 1½ Prozent, sondern nur noch 1 Prozent des Rückstandes für

jeden auf den Zeitpunkt der Fälligkeit folgenden angefangenen halben Monat zu zahlen. Der Zuschlag in Höhe von 1 Prozent wird nur dann erhoben, wenn der rückständige Betrag 10 Reichsmark übersteigt. Zur Berechnung des Zuschlages wird der rückständige Betrag auf den nächsten durch 10 teilbaren Reichsmarkbetrag nach unten abgerundet. Fällt ein halber Monat, für den ein Verzugszuschlag zu entrichten ist, zum Teil in die Zeit vor dem 15. Januar, zum Teil in die Zeit nach dem 14. Januar, so ist für diesen halben Monat der Verzugszuschlag nach Maßgabe der gegenwärtigen Verordnung, also in Höhe von 1 Prozent, zu berechnen.

Portugal und England als Meistbegünstigte.

Die Liste der 45 Länder, auf die in Zukunft die vertragsmäßige Zollbehandlung anzuwenden ist, ist inzwischen durch eine erneute Anweisung an die Zollstellen dahin ergänzt worden, daß auch Portugal auf diese Liste zu setzen ist, nachdem das Wirtschaftsabkommen mit Portugal inzwischen auf ein Jahr verlängert worden ist. Außerdem haben die Zollstellen die Anweisung erhalten, bis auf weiteres auf die aus England kommenden Erzeugnisse die vertragsmäßigen Zollsätze anzuwenden.

Die Preisentwicklung auf dem Rohgummimarkt im Jahre 1924.

Hierzu eine graphische Darstellung.

Da sich ein wirklich zuverlässiger Rückblick auf die gesamte Rohgummiwirtschaft im verflossenen Jahre in einem Neujahrsbericht aus bekannten Gründen noch nicht geben läßt, weil unter anderem die statistischen Unterlagen für Dezember und auch teilweise für frühere Zeiträume noch fehlen, soll in folgendem nur die rein zahlengemäße Entwicklung des Preises ganz kurz behandelt werden, während genauere Angaben über die Verschiffungen aus den wichtigsten Erzeugungsgebieten und die Einfuhren der hauptsächlichsten Verbrauchsländer, das Verhältnis von Produktion und Konsum im allgemeinen, die Auswirkung der Restriktion, das Verschwinden der Stocks und alles damit Zusammenhängende später erscheinen werden, sobald, wie gesagt, eine umfassende Uebersicht bis zum Ende des Jahres möglich ist.

Was das vergangene Jahr den Produzenten gebracht und wie sich die Preiskurve gestaltet hat, das ergibt sich am besten aus der graphischen Darstellung, ebenso in etwa aus der nachstehenden Tabelle über den höchsten und niedrigsten Preis (für beste Pflanzerware, greifbar in London) in den einzelnen Monaten von 1924 und vergleichsweise 1923:

	1924		1923	
	höchster	niedrigster	höchster	niedrigster
Januar	1/ 2½	1/ 1¾	1/6⅜	1/2⅞
Februar	1/ 2	1/ 1⅝	1/6	1/5⅜
März	1/ 1⅝	0/11½	1/5¾	1/4¼
April	1/ 0⅞	1/ 0¼	1/4¾	1/3¼
Mai	1/ 0	0/ 9⅝	1/3¼	1/1⅛
Juni	0/10⅞	0/10⅜	1/3	1/1½
Juli	1/ 0½	0/10⅜	1/3	1/1½
August	1/ 2⅛	1/ 0⅝	1/4¼	1/2¾
September	1/ 2⅞	1/ 1⅝	1/3⅞	1/3
Oktober	1/ 5½	1/ 2¾	1/3⅛	1/1⅜
November	1/ 6¼	1/ 5	1/2¾	1/1¾
Dezember	1/ 8	1/ 5⅞	1/2½	1/1⅞

Kleidet man die Preiskurve in Worte, so lassen sich für das vergangene Jahr ungefähr zwei gleiche Abschnitte unterscheiden, die also für je ein halbes Jahr gelten. Das erste Halbjahr, als erste Phase, schloß bei fortdauernder Schwäche des Marktes mit einem Preise, der um mehr als ein Viertel niedriger war als der von Anfang Januar. Das gewaltige Nachlassen der amerikanischen Nachfrage, das besonders der zweiten Hälfte von 1923 seinen Stempel aufgedrückt hatte, setzte sich allen gegenteiligen Erwartungen zum Trotz fort, weil die Vereinigten Staaten nach wie vor aus dem Markt blieben und bei geringerem Bedarf von ihren überreichlichen Vorräten zehrten.

Die Monate Januar und Februar ließen das Nachgeben des Preises noch nicht so stark erkennen, deutlicher schon der März, der einen Kurs von unter 1/0 brachte. Dann schien sich im April die Lage zu bessern, da der Preis eine plötzliche Aufwärtsbewegung erfuhr, aber auch nur vorübergehend. Auf eine scheinbare Stabilisierung folgte im Mai ein Fallen um annähernd 0/2½, womit **der tiefste Stand des Jahres mit** 0/9⅝ erreicht war. Die Besserung bis auf ungefähr 1/0 blieb im Juni nicht bestehen; immerhin zeigte dieser Monat die geringsten Schwankungen des Jahres. Die eigentliche Wendung begann mit Anfang Juli, sofort bei Eintritt des zweiten Halbjahres. Das Anziehen dauerte, von naturgemäßen vorübergehenden Rückschlägen (hauptsächlich im August) abgesehen, stetig bis Beginn November mit einem zeitigen Kurs von etwa 1/6¼ an.

Dann wurde die Aufwärtsbewegung durch ein ziemlich bedeutendes Nachgeben abgelöst, das den niedrigsten Kurs von November auf 1/5 drückte. Der Dezember setzte aber schon wieder mit annähernd 1/6 ein; die Befestigung des Marktes machte dauernde Fortschritte und führte zum **höchsten Stand des Jahres mit** 1/8 ganz am Schluß von 1924, also zu einem Preise, der gut die doppelte Höhe des tiefsten Kurses von Mai ausmachte.

Graphische Darstellung der Preisbewegung für Standard Crepe, greifbar in London, im Jahre 1924.

Zum Vergleich: Monatlicher Höchstpreis ● und Niedrigstpreis ○ im Jahre 1923
" " + " " ⊙ " " 1922

Wie erhöht ein chirurgischer Großhändler seinen Umsatz?

Ein chirurgischer Gummiwarenhändler bittet uns, folgende Frage in unserem Blatte zur Diskussion zu stellen: „Welche Artikel kann sich ein auf chirurgische Gummiwaren spezialisierter Engroshändler beilegen, um den Umsatz zu erhöhen?" Wir eröffnen die Besprechung mit folgendem Beitrage eines unserer Mitarbeiter und hoffen auf recht lebhafte Beteiligung an der Aussprache. D. Red.

Das Fach des Gummiwarenhändlers ist ein gesegnetes; weniger nach der geldlichen Seite hin, als infolge seiner überaus großen Vielseitigkeit. Wenn man einen bilderreichen Vergleich gebrauchen will, kann man die Gummibranche mit einer Mutter vergleichen, die viele Kinderlein gebar, die heute als wohlgenährte Spezialexistenzen ihr Leben fristen. Die Geschäfte für Wachstuch und Linoleum, für Sportartikel, für technische Artikel, für Bandagen und orthopädische Apparate, für die sogenannte Gummiwäsche, für Gummispielsachen und Gummischerzartikel mit dem Anhängsel der Ansichtskarten, Reiseandenken und dergleichen usw., sie alle waren ursprünglich mehr oder weniger im Gummiwarengeschäft vereint. Ja, sogar der Spezialzweig des chirurgischen Handels hat sich wieder zu neuen Spezialzweigen gespalten, denn hunderte von Erzeugnissen vervollständigen ihn und daher ging aus ihm der Handel mit chirurgischen Instrumenten und vor allem mit Dentalartikeln hervor. Eine besonders hervortretende Warenkategorie kennzeichnet heute jedes einzelne Geschäft.

Wenn nun die Frage nach Nebenartikeln angeregt wird, so liegt eigentlich die Antwort bereits in der vorstehend angeführten Spezialisierung, die sich bis zu einem gewissen Grade wieder vereinigen läßt. Es handelt sich also nur darum, welche Erzeugnisse als Nebenartikel in Betracht kommen. Ein „Nebenartikel" ist in des Wortes richtiger Bedeutung ein industrielles Fabrikat, das „nebenbei" geführt werden soll. Hierbei wird jedoch zumeist vorausgesetzt, daß dieser „Nebenartikel" ein im Vertrieb derart lohnender sei, daß er neben dem „Hauptartikel" gleichartig gewinnbringend ist. Logischerweise ist daher die Bezeichnung „Nebenartikel" nicht scharf genug umgrenzt. Wie wir aus der Spezialisierung des Gummiwarenfaches ersehen, kann jeder „Nebenartikel" zum „Hauptartikel" werden, es kommt nur darauf an, wie man ihn forciert. Ausschlaggebend ist daher eigentlich mehr die Kapitalfrage: Welche Barmittel stehen im Einzelfalle zur Verfügung? Hiernach richtet sich in erster Linie die Beantwortung der angeregten Frage, und da es sich bezüglich der Finanzen um eine rein persönliche Sache handelt, kann auch die Antwort nur eine ganz allgemeine sein.

Einem chirurgischen Großhändler ist bei der außerordentlichen Vielseitigkeit unseres Faches nach jeder Richtung hin Gelegenheit gegeben, sich geschäftlich auszubreiten. Je nach Vorliebe und Zuneigung kann er diesen oder jenen Artikel aufnehmen. Allerdings darf dabei die praktische Seite nicht außer acht gelassen werden. Nun ein paar Vorschläge! Ein lohnender Zweig ist beispielsweise der Vertrieb von chirurgischen Instrumenten. Es brauchte, ja sogar dürfte sich dabei nur um die allgemein gangbarsten Vorrichtungen handeln, wie Scheren, Pinzetten, Skalpelle und dergleichen, die allerdings ständig auf Lager gehalten werden müßten, da gerade das lange Warten auf Lieferung von seiten einer Fabrik den Kleinhändler oftmals die Lust zur Mitführung dieser Artikel raubt. Dentalwaren sind fast ganz aus dem chirurgischen Kleinhandel verschwunden und befinden sich in Händen von Spezialgeschäften. Auch hier könnte ein Großhändler wiederbelebend wirken.

Sportartikel werden gleichfalls viel zu wenig von Kleinhandlungen geführt. Das liegt vor allem daran, weil die Kleinhändler nicht genügend von Firmen, die solche Waren erzeugen oder vertreiben, besucht werden. Auch hier ist also ein Tätigkeitsfeld für den chirurgischen Großhändler. Das Gleiche gilt für Spielwaren und Scherzartikel. Viele Kleinhändler ahnen nicht, was ihnen der Vertrieb von solchen Pfennigartikeln einbringen kann. Ein einmaliger Versuch mit Scherzartikeln und billigen Spielwaren, wie aufblasbare Bälle, Schreiblasen, Schwimmtiere, Scherzfiguren, wie Radiermäuse und dergleichen, wird sicher zur dauernden Beibehaltung von diesen Waren führen.

Technische Artikel sind als Nebenartikel ungeeignet; sie erfordern eine umfassende Spezialkenntnis und sind auch zu vielseitig. Trotzdem wäre manchem chirurgischen Kleinhändler das Mitführen der gangbarsten Artikel anzuraten. Wir brauchen nur auf den großen Bedarf der Industrie an Schläuchen hinzuweisen, um die Rentabilität vor Augen zu führen.

Man kann aber sogar von all den genannten Waren absehen, die heute in den Geschäften der Spezialzweige geführt werden, denn es gibt noch andere aufnahmefähige Erzeugnisse genug, die für die Gummibranche einschlägig sind. Wie wäre es beispielsweise mit kosmetischen Fabrikaten, mit Heilerzeugnissen (Mixturen, Tees und dergleichen), soweit sie nach der Arzneivorschrift für den freien Handel zugelassen sind? Wie wäre es ferner mit einer besonderen Bevorzugung von Fersenschützern und Einlegesohlen aus Schwammgummi, die in neuerer Zeit viel nachgefragt werden und für die es nur verhältnismäßig wenige Bezugsquellen gibt?

Endlich sei noch ein anderer Artikel angeführt, der längst schon ein Hauptartikel einer jeden chirurgischen Handlung sein müßte, nämlich die Erstlingswäsche. Hier böte sich einem chirurgischen Großhändler ein weites und dankbares Betriebsfeld. Gerade eine chirurgische Kleinhandlung, in der alle zur Entbindung erforderlichen Gegenstände gekauft werden, ist das gegebenste Geschäft für Erstlingswäsche. Der Vertrieb dieser Artikel wäre also nicht nur für den chirurgischen Großhändler, sondern auch für den Kleinhändler der aussichtsreichste „Nebenartikel".

Die Frage nach gangbaren Nebenartikeln ist eine solche, die das ganze Fach interessiert, weil Produzent, Grossist und Händler im gleichen Maße daran beteiligt sind. Aus diesem Grunde sollen die vorstehenden Ausführungen auch nur als eine Einzelansicht aufgefaßt werden. Gerade infolge der Bedeutung dieser Frage ist es notwendig, daß sich recht weite Kreise mit dem angeregten Gegenstande befassen und ihre Ansichten zu Nutz und Frommen der Allgemeinheit in der „Gummi-Zeitung" zum Ausdruck bringen. May.

Amerikanisches aus der Gummiindustrie.

Von **H. Kaspar.**

Die Augen der Welt sind auf Amerika gerichtet, hat es doch heute unbestritten die wirtschaftliche Führung. Schon die Annahme des Dawes-Planes sichert ihm eine besondere Stellung im Wirtschaftsleben der Völker, denn dieser Plan soll ja nicht nur eine wirtschaftliche Gesundung Deutschlands herbeiführen, sondern der ganzen Welt. Daß alle Länder, namentlich unsere Nachbarländer, auf die wirtschaftliche Stabilisierung Deutschlands warten, kann keinem Zweifel unterliegen, ist ihr Interesse doch mit dem Deutschlands eng verknüpft. Nebenbei gesagt, besteht noch heute in Amerika — trotz der Bereitwilligkeit der amerikanischen Bankwelt, in die Geschicke der alten Welt mit ihrem Golde einzugreifen — eine gewisse Bewegung gegen die Einmischung Amerikas in die kontinentalen Verhältnisse, zu deren Sprachrohr sich verschiedene Blätter gemacht haben. Selbst in den Karikaturen kommt das zum Ausdruck. Da werden zum Beispiel alle europäischen Völker an einer Orgel dargestellt, auf der sie alle „dasselbe Lied" spielen: „Helft Europa". Im Gegensatz dazu wird der Amerikaner dargestellt, wie er unter eigenen Sorgen fast zusammenbricht. Das Leitmotiv der hierauf bezüglichen Artikel und Karikaturen ist: Helft euch selbst! (Der Ausdruck Leitmotiv ist übrigens auch in Amerika sehr gebräuchlich, wie denn überhaupt im amerikanischen Englisch eine ganze Reihe deutscher Ausdrücke im ständigen Gebrauch sind.) Hierbei muß man eine Merkwürdigkeit feststellen: während man uns auf der einen Seite zuruft: Helft Euch selbst!, verspottet man auf der anderen Seite den deutschen Industriellen oder Kaufmann, der bereits zu einer Zeit im Geschäft ist, wo der Amerikaner sich erst zum Aufstehen anschickt. In dieser Beziehung ist ein Artikel besonders interessant, der vor einiger Zeit in einer der meistgelesenen amerikanischen Wochenschriften erschien und einen früheren Konsularbeamten der Union zum Verfasser hat, der sein Domizil während seiner Amtstätigkeit in Berlin hatte. Daß das Interesse für Deutschland, und namentlich für das industrielle Deutschland, sehr rege ist, beweist die große Anzahl von Artikeln über Deutschland, die in der amerikanischen Presse erscheinen. In dem eben erwähnten Artikel findet sich übrigens die Bemerkung, daß die deutsche Presse sehr wenig über das wirtschaftliche und industrielle Leben Amerikas bringe,

während in der amerikanischen Presse die Artikel über deutsche industrielle und wirtschaftliche Verhältnisse zur ständigen Rubrik gehörten.

Von der Erkenntnis ausgehend, daß das Heil der Industrie nicht in hohen Preisen liege, bemüht man sich, in allen Ländern rationelle Fabrikationsmethoden einzuführen oder ausfindig zu machen, die dem Verbraucher, dessen Kaufkraft in allen Ländern der alten Welt gesunken ist, die Ware zu einem Preise zuführen, den er bezahlen kann. Auch hier wieder blickt man nach Amerika, wo sich die wissenschaftliche Arbeitsmethode zur Erhöhung der Produktion zuerst im größeren Umfange durchgesetzt hat. Zweifellos ist die deutsche Industrie in manchen Zweigen der amerikanischen in rationellen Fabrikationsmethoden überlegen, wie das die Amerikaner z. B. in bezug auf die deutsche Farben- und chemische Industrie selbst zugeben; indessen ändert das nichts an der Tatsache, daß die Amerikaner im Durchschnitt zu rationelleren Fabrikationsmethoden gekommen sind als wir. Allerdings haben sie dabei den Vorzug zu verzeichnen gehabt, daß der Krieg sie außerordentlich bereichert und ihnen die Hilfsmittel der ganzen Welt zur Verfügung gestellt hat, während Deutschland lediglich auf seine eigenen Hilfsquellen angewiesen war. Welch hohe Stufe die Massenfabrikation in Amerika erreicht hat, kann man u. a. besonders an billigen Kleineisenwaren, Drück- und Stanzartikeln erkennen, die angesichts des billigen Preises sehr gut ausgeführt sind. Die Zeit, wo amerikanische Fabrikation den Ruf des Schundigen hatte (wie z. B. vor ungefähr 25 Jahren die amerikanischen Fahrräder) sind ein für alle Mal dahin.

Nun hat aber, wie man weiß, die amerikanische Industrie ihren unbestrittenen großen Erfolg nicht nur ihren Arbeitsmethoden zu verdanken, sondern auch ihrer Reklame, ja, vielleicht in erster Linie dieser. Denn diese Reklame hat es verstanden, Bedürfnisse zu wecken, an die vor einigen Dezennien noch niemand gedacht hat. War das Bedürfnis aber erst einmal geschaffen, so erlaubte ihr der Absatz, ihre Fabrikationsmethoden immer weiter zu verbessern und zu verbilligen. So ist die amerikanische Reklame mittelbar zur Triebfeder des ganzen industriellen Lebens geworden.

Da wir, wenn wir der amerikanischen Industrie gegenüber konkurrenzfähig bleiben wollen, uns mehr oder weniger auf amerikanische Reklamemethoden werden einstellen müssen, so mag es verlohnen, hier einen kurzen Blick auf die unserer Branche, — der Gummi-Industrie — zu werfen.

Gewiß läßt es unsere Industrie auch nicht an großzügiger Reklame fehlen, so weit sie heute unter den außerordentlich erschwerten Umständen eine solche entfalten kann, doch kann sie naturgemäß keinen Vergleich aushalten mit ihrer amerikanischen Konkurrentin. Leider muß man auch feststellen, daß dies nicht nur auf die Quantität, sondern auch auf die Qualität zutrifft. (Von einzelnen Ausnahmen abgesehen.) Die Reklame der amerikanischen Gummi-Industrie ist durchweg Qualitätsreklame. Es gibt kaum eine irgend wie bedeutende Firma, deren Reklamen nicht ohne weiteres auf das Prädikat „erstklassig" Anspruch machen könnten, mag das nun Inserate, Plakate oder Broschüren betreffen.

Allen voran gehen selbstverständlich die Reklamen der amerikanischen Autoreifen-Fabriken. Diese Stellung ist bereits gegeben durch die riesige Ausdehnung des Automobilismus, der ja drüben mehr vom Standpunkte des Verkehrs als des Sportes aus gewertet wird. Die Tatsache, daß in Amerika der Selbstfahrer immer mehr die Regel wird, bedingt schon ein höheres Interesse des Automobilisten für die Reifenfrage.

Es ist bemerkenswert, daß jede der führenden amerikanischen Marken ihr eigenes Reklame-Genre hat, das den Leser oder Beschauer von vornherein erkennen läßt, daß er es gerade mit dieser Marke und keiner anderen zu tun hat. Die hierin liegende Systematik ist für amerikanische Reklame im allgemeinen bezeichnend, eine Systematik, die man in Deutschland leider noch immer vermißt.

Die Propaganda der Autoreifen-Fabriken gehört mit zu dem Besten, was auf diesem Gebiete überhaupt geleistet wird. Das will für den Kenner amerikanischer Reklame viel sagen.

Besonders hervorragend sind die Reklamen der Marken Firestone, Fisk, Goodyear, Seiberling, Kelly Springfield (früher bekannt als Bereifung für Pferde-Wagen), Goodrich, „U. S. A." u. a.

„Firestone" bringt z. B. in jeder Annonce in den großen illustrierten Blättern einen photographisch wiedergegebenen Reifen als Umrahmung für ein stets wechselndes Bild, das in vollendeter Weise die alte Zeichnungsmanier kopiert. Die Firma annonciert fast stets farbig, und zwar immer in denselben Farben: schwarz und rot, wobei der Name Firestone in einer besonderen Zeichnungsart schwarz mit einer roten Umrandung erscheint. Man kann wohl sagen, daß die Reklame für diese Marke am auffälligsten und schönsten ist. Die farbige Aufmachung ist möglich, weil eine ganze Anzahl der illustrierten Blätter ihren Annoncenteil, der nebenbei gesagt, wenigstens so umfangreich ist wie der Textteil, farbig ausstatten. Die Marke hat den „Slogan" (ein in allen Reklamen wiederkehrendes Schlagwort) „Die meisten Meilen per Dollar". Sie nennt ihre Reifen „Gum-Dipped-Cord". Leider ist es nicht möglich, diese vorbildlichen Reklamen hier abzubilden, da sie sich schon ihrer Ausmaße wegen hierzu nicht eignen.

Nicht weniger auffällig und interessant ist die Reklame der Marke Fisk. Sie hat sich natürlich ebenfalls ein besonderes Genre geschaffen. In den Annoncen und anderen Reklamen figuriert stets ein kleiner Junge im Nachtgewand, einen Fisk-Reifen über der rechten Schulter und in der linken Hand ein Licht. Er gähnt erheblich zum Zeichen, daß er sich zurückziehen will. Dieses sehr effektvolle Bild ist die Illustration zu dem gesetzlich geschützten „Slogan" der Marke, der ein Wortspiel darstellt, das sich im Deutschen nicht wiedergeben läßt. Es heißt: „Time to re-tire?" (Buy Fisk). Retire heißt sich zurückziehen = schlafengehen, gleichzeitig aber auch neubereifen, wodurch die Zeichnung ihre Erklärung findet. Es dürfte wohl keinen Interessenten für Autoreifen geben, der den Jungen mit dem Fisk-Reifen und der Aufforderung: Kaufe Fisk! nicht kennt.

Die Marke Goodyear hat ebenfalls ein in die Augen springendes Genre. Dem amerikanischen System folgend, nach dem jeder Erzeuger für sein Fabrikat ganz bestimmte Argumente heraussucht und auf diesen, wenn man so sagen kann, herumreitet, macht Goodyear besonders für seine Profile Reklame, die er „All-Weather-Tread" nennt. Die besondere Farbe der Firma ist grau auf gelb; sie hat damit hervorragend schöne Wirkungen erzielt. Es mag vom Standpunkt der Preispolitik interessieren, wenn hier bemerkt wird, daß die Reifen der Firma Goodyear nach einer graphischen Darstellung in ihren Annoncen 37 Prozent billiger sind als 1920 und 30 Prozent billiger als 1914. Da sich die meisten Reklamen der Reifenfabriken direkt an den Verbraucher richten, so sind Darstellungen mit einem wissenschaftlichen Anstrich sehr beliebt. U. a. bildet Goodyear in einer Annonce mit langem Text alle Einzelheiten der Lauffläche ab, um zu zeigen, daß der Reifen besser auf der Straße aufliege, weniger der Abnutzung unterworfen sei und bei plötzlichem Bremsen nicht gleite, usw. Alle diese Argumente bieten dem Fachmann natürlich nichts Neues, doch ist die Art, wie sie von den amerikanischen Firmen dem Publikum vor Augen geführt werden, durchaus beachtenswert.

Was bei diesen amerikanischen Reklamen dem Kenner angenehm in die Augen fällt, ist die Abwesenheit einfacher reklamehafter Bemerkungen, wie „der beste" und dergleichen; jeder Fabrikant beschränkt sich darauf, unter Anführung von Argumenten zu sagen, daß seine Marke gut sei. Dagegen finden sich Bemerkungen wie: „der beste Reifen, den wir jemals gemacht haben." So heißt es beispielsweise in einer Annonce für Kelly Springfield-Reifen: „Kelly Springfield-Reifen halten nicht ewig, aber sie halten so lange wie irgend ein Reifen, der jemals hergestellt wurde." Eine hübsche Annonce dieser Firma mit flotter Zeichnung (ganzseitig, wie fast alle Reifen-Annoncen) ist folgende:

„Sag mal, glaubst Du nicht, daß Dein alter Krüppel von Wagen sein Geld längst verdient hat?"

„Natürlich, ich habe mir vorgenommen, einen neuen Wagen zu kaufen, wenn dieser Satz Reifen abgefahren ist, aber verdammt, sie sehen mir ganz so aus, als wollten sie ewig halten!"

Die umfangreichste (wenn auch nicht die reklametechnisch schönste) Reklame macht die United States Rubber Company, die nach ihren Anzeigen eigene Gummiplantagen von 110 000 Acres mit 5 000 000 Bäumen in Sumatra und der Malaien-Halbinsel besitzt. Sie gibt in ihren ganz- und doppelseitigen Annoncen eine genaue Beschreibung mit Photos über die Behandlung des Gummis in ihren Fabriken und die Herstellung der Reifen. Ueber die Gummipräparation sagt sie u. a. (die Annoncen sind mehrere Hundert Zeilen lang!):

„Zerstäubter Gummi — der erste gleichmäßige, reine Gummi."

Zerstäubter Gummi ist eine neue wissenschaftliche Methode zur Gewinnung von Rohgummi aus Latex, der milchigen Flüssigkeit des Gummibaums.

Zerstäubter Gummi sichert, zum ersten Male seit der Entdekkung des Gummis, ein reines und absolut gleichmäßiges Produkt. Bisher wurde aller produzierter und im Markte verkaufter Gummi durch Koagulation mittels Rauch oder Chemikalien gewonnen.

Gummi, der nach der alten primitiven Methode der Eingeborenen, durch Hitze und Rauch über kleinem Feuer gewonnen wurde, ist stets mit Verbrennungsprodukten verunreinigt und gibt keine Sicherheit für gleichmäßige Qualität.

Wird der Gummi durch Säurebehandlung des Saftes gewonnen, so enthält er Säurerückstände. Mehr noch: die Säure hat die Neigung, wertvolle natürliche Eigenschaften der Gummiflüssigkeit zu zerstören.

Der neue Zerstäubungsprozeß besteht darin, daß der Gummisaft zu einem schneeweißen Nebel zerstäubt wird, der in Kontakt gebracht wird mit reiner überhitzter Luft. Dadurch wird das Wasser entfernt — nichts anderes.

Endlich hundertprozentiger reiner Gummi!

Zerstäubter Gummi, wie er aus der Zerstäubungskammer kommt, besteht aus einer Masse schneeweißer Flocken. Zerstäubter Gummi hat größere Festigkeit, weil er die natürliche Festigkeit des Ausgangsproduktes hat und weder von Chemikalien noch von der Bearbeitung durch Maschinen ungünstig beeinflußt ist. Usw.

Ueber die Herstellung ihrer neuen Reifen sagt sie: (u. a.)

Der Reifen wird hergestellt in Form eines flachen Bandes, und zwar auf einer Trommel, anstatt auf einem Kern in der Form des Reifens.

Die Cord-Lagen werden dann von Hand, eine über der anderen, aufgebracht. Winkel und Länge sind vorher festgelegt. Deshalb arbeitet jeder Cord im Gebrauch unter denselben Ausdehnungs- und Spannungsbedingungen.

Dieses flache Band wird dann durch Luftdruck langsam in die Reifenform gebracht, sodaß jeder Faden im fertigen Reifen seine normale Lage einnimmt. Nach diesem Formungsprozeß wird der Reifen durch elastischen Gasdruck gegen seine innere Fläche vulkanisiert.

Jede Drehung des einzelnen Fadens ist ausgeschlossen. Jeder hat seinen proportionalen Teil der Last zu tragen. Das Ergebnis ist ein durch und durch gleichmäßiger Reifen in bezug auf Widerstand und Ausdauer. Usw. usw.

Besonderen Wert legt die Firma auf die Feststellung, daß die Cordfäden ihrer Reifen keine Bindefäden (Schuß) haben, da die Schußfäden „eine sägende Wirkung auf die Kettenfäden ausüben". Die Gesellschaft stellt neben Reifen zahlreiche andere Gummiartikel her, wie Mäntel, Handschuhe, Gummischuhe und -stiefel, Sauger u. a.

Eine gute Idee für ein Preisausschreiben hat die Rubber Association of America mit großer und interessanter Reklame durchgeführt. Sie hatte zwei Preise von je 500 Dollar ausgesetzt für die besten Photographien aus der ersten Zeit der Pneumatiks, die den Aerger mit den früheren Reifen gut illustrieren. Dabei ist eine so prächtige Sammlung von Photographien aus der ersten Zeit des Autosports zusammengekommen, daß sie ohne Worte eine Geschichte des Automobilismus aus der Zeit vor 1905 bzw. von 1905 bis 1915 darstellen. In einer zweiseitigen Annonce sind allein gegen 60 Photographien reproduziert. Leider verbietet die Beschränkung des Raumes, auf diese Sache näher einzugehen, so interessant und lehrreich es auch wäre.

Es ist fast überflüssig, zu bemerken, daß auch für alle anderen Gummiwaren, namentlich Gummistiefel und Gummischuhe in Amerika eine umfangreiche Reklame entfaltet wird. Besonders Gummistiefel, die schon den Neid unserer Soldaten im Felde erweckten, sind sehr beliebt und für alle möglichen Zwecke im Gebrauch, ferner auch Gummisohlen, Absätze und dergl.

Alles in allem genommen, bietet die amerikanische Gummi-Industrie ein Bild großer Betriebsamkeit, einer Betriebsamkeit, die kaum von irgend einem anderen Zweige übertroffen wird.

Maßnahmen zur Erreichung eines wirtschaftlichen Betriebes.

IV. Transport-Einrichtungen.

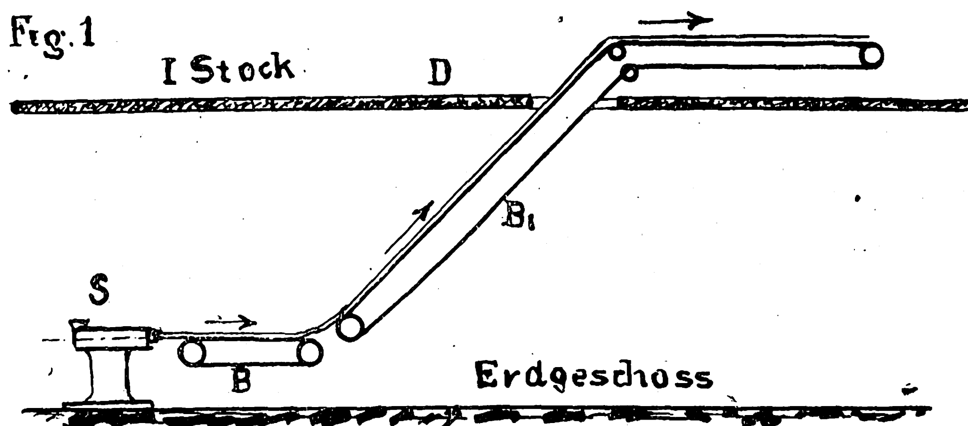
Die Industrie für die Herstellung der Einrichtungen für den Transport von Massengütern steht in Deutschland in jeder Beziehung auf einer außerordentlich hohen Entwicklungsstufe. Diese Erscheinung kann man mit Befriedigung feststellen, wenn man das Ausland bereist und Gelegenheit hat, Transporteinrichtungen der verschiedensten Art zu sehen, die fast ausnahmslos durch angebrachte Firmenschilder den deutschen Ursprung erkennen lassen.

Die Gummi-Industrie hat sich auch diese hohe Entwicklung der heimischen Industrie durch Anwendung von Transportmitteln zu Nutzen gemacht. In den größeren Gummiwarenfabriken sind derartige Einrichtungen in Verwendung. Mittlere und kleine Betriebe haben diese Hilfsmittel für den Transport ihrer Erzeugnisse wahrscheinlich deshalb nicht in Anspruch genommen, weil sie vor den Anlagekosten zurückgeschreckt sind und ihnen vielleicht der mechanische Transport im Vergleich zu den geringen Mengen der zu bewegenden Güter nicht lohnend erschien. Das ist ein grundsätzlicher Irrtum, weil sich die Transporteinrichtung allen Verhältnissen anpassen läßt. Einige Beispiele zeigen die Anwendungsmöglichkeit von Transporteinrichtungen in der Gummiwarenfabrikation.

1. Die Schlauch- oder Spritzmaschine.

Diese Maschine ist in der Weichgummiwarenfabrikation für die Herstellung von Schläuchen, Schnüren und Bändern der verschiedensten Querschnitte in Verwendung.

Die Leistung der Maschine ist am höchsten, wenn sie sich im Dauerbetrieb befindet. Es ist selbstverständlich, daß die Maschine unter diesen Betriebsverhältnissen große Mengen von Schläuchen, Schnüren usw. herzustellen vermag. Diese Gegenstände sind Halbfabrikate und müssen dem Bestimmungsort für die Weiterverarbeitung zugeführt werden. In der Regel sind die Schlauchmaschinen in einem Raum gesondert untergebracht, weil sich die Zerstäubung von Talkum nicht ganz vermeiden läßt. Diese örtliche Trennung von den Fabrikationsabteilungen, die die Halbfabrikate weiter verarbeiten, würde durch die notwendige Absonderung einen Nachteil für die Aufeinanderfolge der Arbeitsverrichtungen verursachen. Dem läßt sich jedoch durch Anwendung eines mechanisch angetriebenen Transportbandes abhelfen. Man ist hierdurch in der Lage, die aus der Schlauchmaschine austretenden Schläuche bis an die Verbrauchsstelle zu befördern. Durch Anpassung der Förderanlage an die örtlichen Verhältnisse wird die gestellte Aufgabe leicht gelöst werden können. Ein Anwendungsbeispiel zeigt Figur 1.

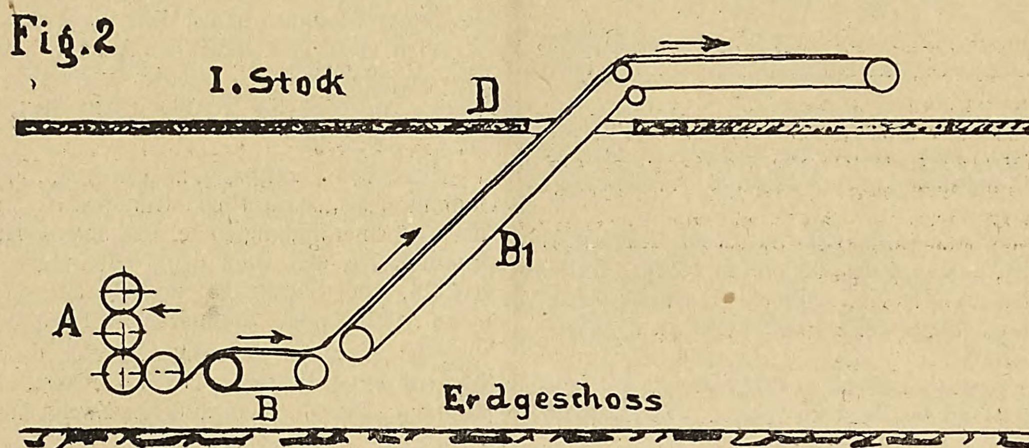


Die Schlauchmaschine S befindet sich im Erdgeschoß und deren Erzeugnisse sollen im 1. Stock verarbeitet werden. B ist das horizontale Abnahmeband unb B 1 ist das zum 1. Stock führende Transportband, das durch eine Oeffnung der Decke D geleitet wird und in einem horizontal geführten Stück an der Verbrauchsstelle endet. Die Arbeiter der Schlauchmaschine verständigen sich mit denen der Verbrauchsstelle durch Glockenzeichen, Sprachrohr oder tele-

phonisch. Da die warm aus der Maschine austretenden Schläuche, Schnüre usw. an dem Band anhaften, können Neigungswinkel bis 70° angewendet werden, um Höhenunterschiede zu überwinden.

2. Der Profilkalander.

Der Profilkalander dient zur Herstellung von Bändern aller Art, in der Hauptsache für die profilierten Laufflächen von Fahrrad- und Automobilreifen. Ohne Verwendung von Transporteinrichtungen für die erzeugten Bänder ist man gezwungen, die Geschwindigkeit des Pr filkalanders auf 8—10 m per Minute zu beschränken, während man bei Zuhilfenahme von geeigneten Transportmitteln die Geschwindigkeit auf 15 m per Minute und darüber erhöhen kann. Durch geeignete Einrichtungen, z. B. elektrischer Antrieb mit veränderlicher Geschwindigkeit, ist man in der Lage, den Kalander mit geringer Geschwindigkeit in Betrieb zu setzen und diese entsprechend zu erhöhen, sobald der Kalander beschickt ist und die gewalzten Bänder das vorgeschriebene Gewicht und den Querschnitt erreicht haben. Es ist bei Verwendung eines Transportbandes ferner möglich, die Abmessungen des Kalanders zu vergrößern. Bei entsprechender Ballenlänge können zwei und mehr Streifen gleichzeitig nebeneinander gewalzt werden. Die Art der Transportanlage ist in Fig. 2 schematisch dargestellt. A ist der im Erdgeschoß befindliche Kalander. B das horizontale Abnahmeband, B 1 der a steigende Teil des Bandes, der durch eine Oeffnung in der Decke D führt und die Gummistreifen zur Verbrauchsstelle im 1. Stock bringt.



In gleicher Weise läßt sich das Fördersystem mit Zuhilfenahme eines Bandes auf eine Anzahl ähnlicher Fälle anwenden. Dies bezieht sich z. B. auf Plattenkalander, von dem die gewalzten Platten ohne Schwierigkeit durch mehrere Stockwe ke geleitet werden können. Da die Belastung des Transportbandes eine verhältnismäßig sehr geringe ist, sind auch die Eisenkonstruktionsteile von entsprechenden Abmessungen, weshalb die Anlagekosten solcher Einrichtungen, im Vergleich zu den dadurch erreichten Vorteilen, keine Rolle spielen.

Bisher wurden nur Beispiele erwähnt, wobei es sich um die Förderung geringer Gewichte handelte. Es sind jedoch in verschiedenen Fabrikationszweigen Stücke zu bewegen, deren Einzelgewicht von 10 bis 60 kg und darüber reicht. Für die Bewegung dieser Gegenstände sind naturgemäß andere Einrichtungen erforderlich. Ein weites Feld der Anwendung solcher Anlagen bietet die Pneumatik- und Vollgummireifenfabrikation.

Die anwendbaren Systeme sind verschiedener Art und müssen den jeweiligen örtlichen und Fabrikationsverhältnissen angepaßt werden. Für die Beförderung der Eisenkerne und Formschalen für Pneumaticreifen sind Förderketten wie bei Becherwerken in Verwendung und an Stelle der Becher geeignete Haken oder andere Aufhängevorrichtungen vorhanden, in die diese ringförmigen Gegenstände eingehängt und weiter befördert werden.

Für die Ueberwindung von Höhenunterschieden werden Wandertreppen zur Förderung von Formen und ähnlichen Gegenständen verwendet. Ein vielfach angewendetes Transportmittel ist die Schwebebahn; z. B. zur Förderung von Gewebeballen, die von geeigneten Förderkörben aufgenommen werden.

Bei der Verarbeitung von Altgummi sind in der Regeneratfabrikation Becherwerke und ähnliche Einrichtungen in Verwendung. Die angeführten Beispiele zeigen, daß für jeden einzelnen Fall die dafür am besten geeignete Transportanlage gewählt und den jeweiligen Verhältnissen angepaßt werden muß.

Wie schon eingangs gesagt wurde, ist die deutsche Industrie für Transportanlagen so hoch entwickelt, daß keine Aufgabe zu schwierig ist, die nicht befriedigend gelöst werden könnte. R. M.

Allerhand aus der Branche.

Gummischuhe. Infolge der Regenfälle hat sich die Nachfrage nach Gummischuhen etwas gehoben. Natürlich kann man nicht behaupten, daß es sich heute um ein glänzendes Geschäft in diesen Artikeln handelt, die sonst als Saisongegenstände alljährlich gute Nachfrage fanden. Die allgemeine Geldknappheit läßt in Deutschland manchen Liebhaber für Gummischuhe von deren Beschaffung Abstand nehmen. Es ist übrigens merkwürdig, daß man in allen anderen europäischen Ländern weit mehr Interesse für das Tragen von Gummischuhen besitzt als bei uns in Deutschland. In England, Frankreich, in den nordischen Ländern gehört zur Equipierung von Damen und Herren der Gummischuh als Selbstverständlichkeit. Vor allem in England und Frankreich spielt der Gummischuh bei den Damen als Schlüpfer eine Rolle. Die Slippers oder Halb-Gummischuhe sind schon in Großvaters Zeiten benutzt worden. Die Mode der Neuzeit, der hohe Absatz, verlangt natürlich eine besondere Anpassung des Gummischuhes an die Schuhform. Auch für den Shimmyschuh, der ja noch immer bei uns Mode ist, muß eine besondere Gummischuhform sowohl für Damen wie auch für Herren herhalten. Aber die Formen der Gummischuhe haben seit Jahr und Tag bei uns recht wenig Aenderung und vor allem Anpassung an die jeweilige Stiefelform gefunden. Schließlich will man heute nicht allein einen Gummischuh als Wasser- oder Schneeschutz haben, sondern dieser Schutz muß auch eine elegante Form haben. Merkwürdig klingt es, wenn man beim Kauf von Gummischuhen hören muß, daß diese oder jene Größe beim Gummiwarenhändler fehlt. Es ist anzunehmen, daß der Gummiwarenhändler nicht das nötige Interesse für den Vertrieb von Gummischuhen aufwendet. Dies wird auch damit bewiesen werden können, daß die Kauf- und Warenhäuser und Schuhwarengeschäfte meist ein viel reichhaltigeres und sortierteres Lager in Gummischuhen besitzen, als man es bei dem Gummiwarenhändler findet. In früheren, besseren Zeiten deckte das Publikum seinen Gummischuhbedarf meist im einschlägigen Gummiwarengeschäft. Nachdem aber die Gummischuherzeuger des Auslandes sich mit anderen Verkäufern in Verbindung gesetzt hatten, ist dem Gummiwarenhändler durch die genannten Geschäfte eine scharfe Konkurrenz entstanden. Es wäre sehr wünschenswert, daß der Gummischuh wieder von größerer Bedeutung in unseren Gummiwarengeschäften wird. Dazu ist natürlich erforderlich, daß man sich, wie erwähnt, auf den Geschmack des Publikums und auf die herrschende Schuhmode einstellt. Gummischuhe sind Massenartikel, an denen sich recht gut verdienen läßt. Dabei darf man selbstredend auch die notwendige Propaganda, sowie Schaufensterdekoration nicht vergessen.

Inventurausverkäufe. Bereits im Oktober letzten Jahres ist in der „Gummi-Zeitung" darauf hingewiesen worden, daß sich auch der Gummiwarenhändler an den Inventurausverkäufen großen Stiles beteiligen sollte. Zweimal im Jahre pflegen derartige Verkäufe unter dieser oder jener Bezeichnung stattzufinden. Sie bringen zweifellos eine Belebung des Geschäftes mit sich und veranlassen das kaufende Publikum, selbst dann zur Deckung eines Bedarfes zu schreiten, wenn dies nicht unbedingt notwendig ist. Inventurausverkäufe eignen sich auch für unsere Branche. Es gibt eine ganze Anzahl von Erzeugnissen hygienischer und auch technischer Art, von Spielwaren und Kurzwaren aus oder

in Verbindung mit Gummi, von Gummistoffen, Gummibekleidungen und dergleichen, die bei annehmbaren Preisen unschwer Käufer finden. Das Prinzip der Inventurausverkäufe liegt vor allem darin, daß man dem Publikum wirklich billige Preise stellt, um es zum Einkauf anzuregen. Einzelne Geschäfte unserer Branche sind in dieser Beziehung bereits mit der Zeit gegangen. Es gibt aber noch immer recht viele, die sich aus den Inventurausverkäufen nicht viel machen. Früher wurden solche Ausverkäufe allerdings auch in unserer Branche gemacht. Es handelte sich dann meist um Lagerhüter und solche Gegenstände, die man unbedingt abzustoßen beabsichtigte. Die Bezeichnung für solche Waren findet sich auch heute noch in alten Geschäften unserer Branche als Sekundaware, Ramschware usw. Hierzu gehören die aus der Vorsaison übrig gebliebenen Gummischläuche, Reste von Gummischläuchen, Mannlochbändern, Gummiringen, Gummischnüren, Gummiplatten, gummierten Stoffen usw. Natürlich gibt es auch eine Anzahl Erzeugnisse, die durch das Lagern gelitten haben bzw. in ihrem Aussehen zurückgegangen sind. Solche Waren pflegte man früher auf besondere Listen zu setzen, die vervielfältigt wurden und den Reisenden auf der ersten Reise im neuen Jahre manchen guten Dienst leisteten oder aber an die Kundschaft abgingen. So etwas scheint man, trotz allenthalben Mangel an Aufträgen vorhanden ist, bei uns nicht mehr zu kennen. Das aber ist eine Unterlassung. Denn gar mancher Käufer, der von Reisenden und Vertretern besucht wird oder eine Restliste erhält, entschließt sich, sich mit diesem oder jenem Artikel einzudecken, der ihm gerade paßt. Auch bilden solche Sekundawaren oft das Mittel, Bestellungen in sonstigen Erzeugnissen der Branche zu erhalten. Die Sekundaware, der Inventurausverkauf, ist also sicherlich ein nicht zu verachtendes Lockmittel, das man in unserer Industrie wieder in größerem Maßstabe als bisher benutzen sollte. Wer nicht selbst Lagerware besitzt, wird diese unschwer bei den Fabriken erhalten können, wo diese doch immer vorhanden sind. Die Fabriken pflegen von den nicht ganz einwandfreien Waren ihren Abnehmern stets ein gewisses Quantum zur Verfügung zu stellen. Es gehört aber auch hinsichtlich der Inventurwaren eine Portion Dispositionstalent dazu, um günstig abzuschneiden. Jedenfalls sollte man nicht vergessen, daß zugkräftige Inventurausverkäufe sich auch bei uns als wertvolle Handelsmöglichkeiten erweisen können, wenn man es richtig anfängt.

Reklameartikel. Schon seit vielen Jahren hält sich die in verschiedenen Zweigen unserer Industrie eingebürgerte Sitte, den Abnehmern ihrer Erzeugnisse irgend einen Gegenstand, der mit der betreffenden Firma versehen ist, als Geschenk zu geben. Nicht nur als Weihnachts- oder Neujahrsgeschenk, nein, das ganze Jahr hindurch wird diese Sitte geübt, und immer neue Geschenkartikel tauchen an allen Ecken und Enden auf. Eine Firma sucht die andere in dieser Hinsicht zu übertreffen, gibt die eine Fabrik ein Paket Spielkarten, so läßt der Konkurrent noch ein Lederetui für sein Päckchen Karten anfertigen, verschenkt die eine Firma in Wachsleinwand gebundene Notizbücher, läßt die andere Firma in Leder gebundene verteilen, und so geht es ohne Ende fort. Die Kosten für all diese schönen Dinge machen gewiß eine beträchtliche Summe aus, so daß sich von selbst die Frage aufdrängt, ob diese Geschenksitte im Interesse der betreffenden Fabrikate oder der Fabrik wirklich erforderlich und lohnend ist. Der Laie gewinnt den Eindruck, als gewinne die Industrie Riesensummen an ihren Artikeln, da sie mit den Reklamegeschenken oft so verschwenderisch umgeht, als fände man diese auf der Straße. Viele dieser Gegenstände haben für den Empfänger keinen Wert, weil er dafür durchaus keine persönliche Verwendung hat, und das Geschenk wandert von seiner Hand, ohne ordentlich warm geworden zu sein, in andere Hände, die an der damit verbundenen Reklame gar kein Interesse haben. Wenn die Fabriken der Ansicht sind, daß sie im Interesse ihrer Erzeugnisse irgend einen Gegenstand verschenken müssen, so müßte dieser wenigstens in einem gewissen Zusammenhang mit dem Fabrikat stehen. Die Reklame hat eine vorzügliche Werbekraft und ohne diese geht es nun heutzutage nicht mehr; Reklame muß gemacht werden, aber mit Maß und Ziel und nach reiflicher Prüfung, ob das Beabsichtigte voraussichtlich auch den gewünschten Effekt und Erfolg erzielen wird. Man kann auch in dieser Beziehung zu viel tun, ohne den beabsichtigten Zweck zu erreichen.

F.

Was wir vom Gummi nicht wissen!

In seinem Jubiläumsheft zum 40jährigen Bestehen brachte „The India Rubber Journal" eine interessante Zusammenstellung von noch nicht beantworteten Fragen über Gummi. Die Zeitschrift dankt einleitend ihren Mitarbeitern B. D. Porrit, Dr. D. F. Twiss, Dr. U. P. Stevens, Dr. Schidrowitz, Prof. G. Stafford Whitby, U. W. Greider, Capt. F. J. S. Gray und Dr. van Rossem für ihre Mitwirkung bei Aufstellung der Liste, die nach ihrer Meinung trotzdem noch nicht erschöpfend unsere Unkenntnis vom Gummi wiedergibt. Wir veröffentlichen das Verzeichnis nachstehend und es wäre interessant, wenn deutsche Forscher und Fachleute sie durch weitere Punkte ergänzen könnten; noch interessanter aber, wenn eine Reihe der Fragen hier beantwortet werden könnten.

Was ist Gummi?

Ist Kautschuk, der Kohlenwasserstoffteil des Gummis einheitlich a) chemisch, b) kolloidal?

Wie ist das Molekulargewicht des Kautschuks?

Wie ist die chemische Zusammensetzung des Kautschukmoleküls?

Was ist der Unterschied zwischen Gummi, Guttapercha und Balata?

Was ist die Funktion des Milchsaftes im Gummibaum?

Sind Unterschiede in den Vulkanisierungseigenschaften von Gummi, der aus dem Milchsaft verschiedener Bäume nach einer gegebenen Methode hergestellt wurde, bei den Kautschuk- oder den Nichtkautschuksubstanzen oder bei beiden zu suchen?

Unterscheidet sich der Milchsaft eines angezapften Baumes von dem, den ein unangezapfter Baum im natürlichen Zustande enthält, und wenn, wie?

Auf welches Substrat im Milchsaft wirkt das oxydierende Enzym des Milchsaftes?

Welche Veränderungen gehen im Kautschuk während der Vulkanisation vor?

Warum sind Schwefel und Chlorschwefel unersetzlich als Vulkanisierungsmittel?

Warum ist Bleiglätte der passendste anorganische Beschleuniger für Vulkanisation bei trockener Hitze?

Was geschieht, wenn Rohgummi gefriert?

Warum ist gefrorener Gummi undurchsichtig und aufgetauter durchsichtig?

Warum beschleunigen basische Substanzen den Vulkanisierprozeß und warum verlangsamen Säuren ihn (eine einfache Gummi-Schwefel-Mischung ist hier gemeint)?

Können Gummiteilchen in Milchsaft noch weiter zerteilt, d. h. dispergiert werden?

Kann vulkanisierter oder Rohkautschuk oder beide in solchem Ausmaß gefestigt werden, daß die Zersetzung (das Verderben) nicht größer ist als bei Metallen, wie Gold oder Aluminium, oder organischen Substanzen, wie Horn, Leder, Holz oder ähnlichem? (Das ist doch wohl beim Hartgummi erreicht! D. Red.)

Wieso ist Gummi, der in Gebrauch bleibt, d. h. mechanisch bearbeitet wird, weniger der Zersetzung ausgesetzt als Gummi, der ruht?

Hat der Gummi eine grobe (d. h. nicht molekulare) Struktur und wenn, wie verhält sich diese zu den technischen Eigenschaften?

Oder sind die Eigenschaften des Gummis allein durch seine molekulare Konstitution und die Gruppierung der Moleküle zur Bildung bestimmter Aggregate erklärlich?

Wieso verstärken fein verteilte unlösliche Mischungs-Ingredienzien den Gummi?

Wieso haben die zwei verschiedenen Arten feinverteilten Kohlenstoffes, d. h. Lampenruß und Gasruß, so ganz verschiedene Wirkung auf Gummi, dem sie beigemischt sind?

Bis zu welchem Grad werden die Teilchen der Mischungs-Bestandteile in Gummi wirklich flockig nach der Vulkanisation?

Warum altert synthetischer Gummi schneller als natürlicher?

Welches sind die Wirkungen von a) Licht, b) Luft und c) Temperatur bei natürlichem Altern von vulkanisiertem Gummi?

Warum wird vulkanisierter Gummi in feuchter Luft weniger schnell alt als in sehr trockener Luft?

Wieviele andere Faktoren beeinflussen das Altwerden von verarbeitetem Gummi?

Warum lassen sich die löslichen Serum-Substanzen des Milchsaftes beim Waschen von Latex-Gummi so schwer entfernen?

Was für Veränderungen gehen in der molekularen oder kolloidalen Struktur des Gummis beim Weichmachen durch Kneten oder Erhitzen vor sich?

In welchem Ausmaß ist die Wirkung des Weichmachens durch Hitze mit der durch Kneten vergleichbar?

In welchem Ausmaß ist die Einwirkung des atmosphärischen Sauerstoffs ein wichtiger Faktor beim Weichmachen durch Kneten?

Sind die großen Widerstandsverschiedenheiten beim Kneten verschiedener Arten von natürlichem Gummi durch Unterschiede im Gummi-Kohlenwasserstoff oder durch Unterschiede in Nichtkautschuksubstanzen, d. h. Protein, verursacht?

Wie ist die exakte Natur der physikalischen Veränderung des Gummis bei der Vulkanisation?

Wann wird es möglich sein, Rohgummi aus vulkanisierten Abfällen durch vollkommene Entfernung des freien und gebundenen Schwefels und der Mischmaterialien herzustellen?

In welchem Ausmaß geht bei regeneriertem Gummi in einer Mischung mit neuem Gummi, Schwefel und anderen Stoffen weitere Vulkanisation vor sich, wenn diese Mischung der Vulkanisation unterworfen wird?

Wird es je möglich sein, eine einfache Laboratoriumsprobe, d. h. Reagenzglasprobe, für die Qualität von Rohgummi zu finden?

Wann wird es möglich sein, den Gummigehalt von Industriegummi durch eine direkte analytische Methode festzustellen?

In welchem Ausmaß stellt Crepegummi die Zusammensetzung von Gummikügelchen in Milchsaft dar und in welchem Ausmaß werden die Nichtkautschuksubstanzen vom Gummi während der Koagulation aufgenommen?

Ist Entschwefelung zur Verhinderung des Ausschlagens schädlich in bezug auf das Altwerden der so behandelten Ware?

Ist es vom Standpunkt der physikalischen Beschaffenheit des Produktes aus besser, es bei hoher Temperatur kürzere Zeit oder entsprechend länger bei niederer Temperatur zu vulkanisieren?

Wie ist der genaue Vorgang, wenn Gummi in einer Flüssigkeit quillt oder sich auflöst?

Warum zeigen Probestücke von kleinem Querschnitt größere Zugfestigkeit als Stücke von großem Querschnitt?

Die Erklärung des „Joule"-Effektes im Gummi? (Joule ist gleich der in 1 Sekunde von einem Strom von 1 Amp. bei einem Widerstand von 1 Ohm geleisteten Arbeit.)

Genaue Angaben, wie die Vulkanisationsbeschleuniger wirken?

Die genaue Art und die Gründe der charakteristischen Unterschiede — wenn solche vorhanden sind — des Verhaltens beim Vulkanisieren von feinem harten Paragummi und Pflanzungsgummi?

Ist es möglich, zwischen Gummi von verschiedener Verarbeitbarkeit oder Plastizität zu unterscheiden, indem man die wirklichen physikalischen Eigenschaften nennt, d. h. „feste Werte" und „Veränderliche"?

Bilden die „Erweicher" und die organischen Beschleuniger wirkliche molekulare Lösungen im Gummi-Kohlenwasserstoff oder sind sie einfach kolloidal dispergiert?

In welcher Weise beeinflussen Temperaturveränderungen die wichtigen physikalischen (mechanischen) Eigenschaften des vulkanisierten Gummis — Zugfestigkeit, Dehnbarkeit, Härte, Stoßfestigkeit, Dichtigkeit (Koeffizient der kubischen Ausdehnung), dauernde Formveränderung nach Dehnung usw.?

Hat Rohgummi eine vielfache Zusammensetzungs-Struktur, mit Einschluß von Kautschukkohlenwasserstoff von verschiedenem Grade der Polymerisation und Aggregation? Und wenn, können Mittel gefunden werden, um diese zu trennen?

Enthält vulkanisierter Gummi eine Kautschuk-Gelphase, die sich mit keinerlei Schwefel verbunden hat?

Ist es möglich, die elastischen Eigenschaften des rohen und des vulkanisierten Gummis durch eine umfassende allgemeine mathematische Formel auszudrücken?

Gibt es eine bestimmte Temperatur für das Kneten, Kalandern und Ausziehen?

Gibt es eine Möglichkeit, zu verhindern, daß Mischung in der Schlauchmaschine verbleibt und vulkanisiert?

Warum vulkanisiert eine Mischung, die auf den Mischwalzen anfängt zu vulkanisieren, nicht, wenn sie derselben Temperatur durch besondere Erhitzung unterworfen wird?

Wird mehr innere Hitze in einem „weichen" oder in einem „harten" Massivreifen entwickelt?

Gibt es eine einwandfreie Probe für den Mischer, zur Feststellung, wann der Gummi genügend mastiziert ist, um die Zusätze im richtigen Moment hinzuzufügen?

Wieso übersteigt bei der Hartgummianalyse — ganz unabhängig davon, wieviel Schwefel verwendet wurde — der gefundene Gesamtgehalt nicht 30 Prozent?

Referate.

Beiträge zur Kautschukvulkanisation in Sol- und Gelform.

Nach **Dr. F. Boiry** in „The India Rubber Journal" 1924 Nr. 11 folg.

II. (Schluß.)

Boiry stellte ferner Untersuchungen an über Vulkanisation von Solen. Der Prozeß wurde verfolgt auf Grund von Viskositätsmessungen, Bestimmungen des gebundenen Schwefels in verschiedenen Abschnitten der Vulkanisation und durch Einfluß der Vulkanisation auf die Veränderung der Viskosität während des Erkaltens der Lösungen. Für jede Lösung wurden zwei gleichförmige Vulkanisationen ausgeführt, die eine diente für die Bestimmung der Viskosität, die andere für die des gebundenen Schwefels. Als Lösung wurde folgende benutzt: 10 g helle Crepes in 100 ccm Petroleum zwei Stunden auf dem Wasserbad erhitzt. Es ergab sich folgendes: Je länger die schwefelfreie Kautschuk-Petroleumlösung auf 160° C erhitzt wurde, desto weniger trat die Verminderung der Viskosität beim Erkalten hervor. Durch Zusatz von Schwefel in Menge von 1 g änderte sich zunächst die Viskosität nur unbedeutend, sie stieg jedoch bei Erreichung eines gewissen Vulkanisationsgrades beim stufenweisen Abkühlen, während die Viskosität bei der richtigen Vulkanisationshitze sich stetig verminderte.

Kinetik der Vulkanisation in konzentrierten Lösungen. Synäresis. Wird bei der Vulkanisation von konzentrierten Kautschuklösungen das Erhitzen nach Bildung des Gels fortgesetzt, so geht die Vulkanisation weiter infolge Ueberschusses an freiem Schwefel im Gel, doch die Vulkanisation vollzieht sich langsamer wie beim Sol. Die Erscheinung der Synäresis kennzeichnet sich wie folgt: Die in Nitrobenzol, Phenetol und Petroleum entstandenen Gele, welche geringe Mengen gebundenen Schwefel enthalten, verändern sich zunächst beim Erhitzen nicht, später tritt Verflüssigung ein. Das Gel scheidet eine Flüssigkeit mit dauernd abnehmender Viskosität ab, welche eine Lösung ist, die stetig geringere Mengen vulkanisierten Kautschuk enthält. Aus dieser Lösung scheidet sich ein Gel oder ein Niederschlag ab, welcher wieder Synäresis zeigt. Endlich hinterbleibt ein festes Gel, welches von dünnen Flocken eingehüllt ist und in eine klare verdünnte Lösung von vulkanisiertem Kautschuk taucht.

Mikroskopische Untersuchung der Gele. Die in Nitrobenzol und Phenetol gebildeten Gele wurden bei 700facher Vergrößerung untersucht. Sie bildeten homogene Massen, durchsetzt von Kristallen freien Schwefels, diejenigen Gele aus einprozentigen Lösungen von Kautschuk in Nitrobenzol, die vor Zugabe des Schwefels lange erhitzt waren, zeigten keinen Zusammenhang der Masse. Die durchsichtigen Gele aus verdünnten und konzentrierten Lösungen von Kautschuk in Petroleum erschienen fast homogen. Opake Gele aus Petroleumlösung waren von zahlreichen kleinen Bläschen durchsetzt, welche wahrscheinlich aus Petroleumtröpfchen bestanden. Das Koagulat, erhalten aus verdünnten Lösungen oder aus den Synäresisflüssigkeiten, wurde aus regelmäßigen Flocken von etwa 1 bis 2 Mikron Durchmesser gebildet, unter denen sich größere Flocken verstreut befanden. Die gewölbten Konturen dieser Flocken deuteten darauf hin, daß sie durch Zusammenballen kleinerer Teilchen entstanden sind, durch das Mikroskop konnte jedoch keinerlei Unterschied in dem Aussehen der kleinen und größeren Flocken erkannt werden.

Quellung vulkanisierten Kautschuks. Frühere Forscher beschäftigten sich schon mit der Quellung von Weichkautschuk, Boiry untersuchte die Quellung hochvulkanisierten Kautschuks und der Rückstände aus der Extraktion oder der Verdampfung der Gele. Der Quellgrad wurde durch das Flüssigkeitsvolumen gemessen, welches von 100 Teilen Kautschuk absorbiert wurde. Die Quellung gewöhnlicher Vulkanisate studierte Boiry an Mischungen aus 90 Prozent hellen Crepes und 10 Prozent Schwefel bei 145° C und an Hartkautschukproben, welche 65 Prozent obiger Mischung und 35 Prozent Schwefel, auf 145° C erhitzt, erhielten. Streifen dieser Proben wurden drei Tage nach der Vulkanisation in Stücke von $20 \times 3 \times 1$ mm Größe zerschnitten, die Proben mit heißem Aceton im Soxhlet 96 Stunden ausgezogen, im Vakuum über Schwefelsäure bis zum konstanten Gewicht getrocknet, in etwa 15 ccm Quellmittel 48 Stunden gelegt, dann wurde die Oberfläche mit Filtrierpapier abgetupft und die Probe schnell gewogen. Die Probe wurde dann fünf Tage in dem Quellmittel belassen und gewogen wie vorher. Man trocknete endlich bei 60° C bis zum konstanten Gewicht. Durch Rechnung erfährt man das Gewicht des absorbierten Quellmittels und das Volumen desselben, welches von 100 Teilen Kautschuk aufgenommen wurde. Das gleiche Verfahren

wurde zur Untersuchung der Quellung von Gelprodukten, Rückständen der Extraktion mit Aceton oder mit Chloroform der Gele aus Lösungen in Petroleum, Nitrobenzol und Phenetol angewendet.

Aus den Ergebnissen dieser Untersuchungen ist folgendes zu schließen: Bei gleichen Gehalten an gebundenem Schwefel quillt Kautschuk, der in Lösung vulkanisiert ist, beträchtlich mehr wie nicht trocken vulkanisierter Kautschuk. Vulkanisate mit mehr als 18 bis 20 Prozent gebundenem Schwefel quellen sehr wenig in Petroleum. Die Quellung von in Lösung vulkanisiertem Kautschuk ist umgekehrt proportional seinem Gehalt an gebundenem Schwefel. Je stärker in Lösung vulkanisierte Kautschuke vor der Vulkanisation behandelt werden, mechanisch oder thermisch, desto bedeutender quellen dieselben bei einem bestimmten Gehalt an gebundenem Schwefel. Rückstände der Behandlung der Gele mit Chloroform oder Toluol quellen weniger wie solche aus Extraktion mit Aceton und Chloroform, letzte e wenige wie solche aus einfache Behandlung mit Aceton. Trockenextrakte, erhalten durch Verdampfen bei 50° C, welche Ganz und Schwefel des Originalgels enthalten, absorbieren geringere Mengen der verschiedenen Quellmittel wie Rückstände des Acetonextraktes derselben Gele.

Konstitution der Gele vulkanisierten Kautschuks. Ein reversibles Gel kann als ein Gleichgewichtssystem zweier entgegengesetzter Kräfte betrachtet werden, dem osmotischen Druck der klaren Flüssigkeit, welche das Volumen des Gels zu vermehren bestrebt ist und aus der Kohäsion des Gels selbst, welche das Volumen zu verkleinern trachtet. Kautschukgele, durch Quellung von vulkanisiertem Kautschuk oder durch Vulkanisation von Solen erhalten, sind reversible Gele, letztere jedoch bedürfen zu ihrer Bildung komplexer Erscheinungen physikalischer und chemischer Natur, erstere hingegen nur physikalische Erscheinungen. Boiry studierte lediglich erstere einfache Kautschukgele.

Von Vulkanisationstheorien sind folgende zu nennen: die chemische von Weber, die Absorptionstheorie von Ostwald und die physiko-chemische Ansicht, welche als Kompromiß der beiden ersten Theorien zu betrachten ist. Wenn letztere Ansicht zu Recht besteht, so wird ein Gel aus vulkanisiertem Kautschuk gebildet aus: Lösungsmittel, gelöstem, nicht veränderten Kautschuk und aus unlöslichem festen Stoff $C_{10}H_{16}S_2$. Im Vulkanisat vermehrt sich der Anteil an letzterem Stoff mit dem Vulkanisationsgrade. Je vollständiger hingegen ein Kautschukgel vulkanisiert wurde, desto größer ist seine Kohäsion und sein osmotischer Druck und desto geringer wird sein Quellvermögen in Lösungsmitteln sein.

Rohkautschuk löst sich in Benzol-Kohlenwasserstoffen und Phenetol, ist schwer löslich in Petroleumderivaten, quillt, aber löst sich nicht auf in Nitrobenzol. Nach ihrem Quellgrad können diese Mittel in absteigender Folge eingereiht werden in: Benzol-Kohlenwasserstoffe, Phenetol, Petroleum und Nitrobenzol. Das Gesagte gilt auch für schwach vulkanisierten Kautschuk. Mit steigendem Vulkanisationsgrad vermindert sich das Quellvermögen des Nitrobenzols langsamer als dasjenige der anderen Mittel. Steigt der Schwefelgehalt über 10 Prozent, so wirkt Nitrobenzol kräftiger quellend als Petroleum. Die löslichen Anteile in schwach vulkanisiertem Kautschuk können daher nicht die gleichen wie in hochvulkanisierten Produkten (Hartgummi) sein.

In Lösung vulkanisierter Kautschuk quillt mehr auf als trocken vulkanisierter, die Quellung ist umso stärker, je länger die Lösung vorher erhitzt wurde. Nach den Versuchsergebnissen ist zu schließen, daß die löslichen Anteile nicht dieselben in allen Gelen von Vulkanisaten sein können und daß die Annahme, dieses Lösliche sei der rohe nichtveränderte Kautschuk, nicht haltbar ist. Ferner ist der Schluß berechtigt: in Lösung vulkanisierter Kautschuk quillt um so weniger auf, je mehr der in Chloroform oder Toluol lösliche Anteil entfernt ist. Der osmotische Druck und der Quellgrad hängen demnach in gewissem Grade ab von einer Substanz, welche eine Fraktion des löslichen Bestandteils der Gele darstellt. Da aber Versuche zeigten, daß diese durch Chloroform ausziehbare Fraktion denselben Gehalt an gebundenem Schwefel hat wie der unlösliche Rückstand, so ist anzunehmen, daß der durch Chloroform ausziehbare Anteil und folgerichtig die nicht ausziehbare Fraktion des löslichen Anteils der Gele im vulkanisierten Kautschuk dieselbe chemische Konstitution zeigen, daher das Unlösliche im letzteren im allgemeinen aus schwefelreicheren Verbindungen gebildet wird. Die beim Quellen von trocken oder in Lösung vulkanisiertem Kautschuk erhaltenen Gele aus Kautschuk, gleichviel mit welchem Gehalt an gebundenem Schwefel, bestehen aus einem Lösungsmittel und einer Reihe chemischer Verbindungen von Kautschuk und Schwefel, welche lediglich in ihrem Aggregationszustand sich voneinander unterscheiden. Ueber einen gewissen Polymerisationsgrad hinaus sind diese Verbindungen unlöslich und bilden das Unlösliche der Gele. Unter diesem Grad lösen sie sich mehr oder weniger in Lösungsmitteln für unvulkanisierten Kautschuk. Sie bilden die löslichen Anteile der Gele, aus denen die am wenigsten komplexen Moleküle mittels Chloroform extrahiert werden können.

Struktur der Gele. Auf Grund mikroskopischer Beobachtungen — ultramikroskopische Untersuchungen wurden nicht ausgeführt — teilt Boiry die erhaltenen Niederschläge ein in: Gele mit ungleichmäßigem Aussehen, in unter dem Mikroskop homogene Gele mit Acetonextraktrückständen in Form sehr feiner Pulver und in homogene Gele mit solchen Rückständen von horniger, fester, elastischer Natur. Die ersten scheinen Flocken von etwa Mikrongröße zu bilden, eingehüllt in eine flüssige, hellere Schicht. Diese Flocken sind nur im Ultramikroskop sichtbar, werden zweifellos durch das Zusammenballen primärer Teilchen, der Mizellen von Nägeli gebildet, sind daher sekundäre Partikelchen. Die feinpulverigen Gele haben wahrscheinlich eine ähnliche Struktur, die Einzelteilchen lassen sich nach Entfernung des Lösungsmittels leicht trennen. Die hohe Oberflächenspannung der diese Flocken umgebenden Hülle gibt dem System die Elastizität und den Zusammenhalt eines Gels. Es ist noch unsicher, ob die festen Gele gleiche Struktur besitzen wie die Gele der beiden ersten Gruppen. Wenn die beobachteten Flocken auch eine flüssige Hülle besitzen, so kann diese nur von molekularer Dimension sein. Höchstwahrscheinlich ähnelt ihre Struktur derjenigen von Gallerten aus Gelatine.

Boiry gibt noch einige Mitteilungen über die Natur der Vulkanisation. Auf Grund der Konstitution des Kautschuks hat das Vulkanisat gleiche Struktur wie seine Gele, nur daß das Lösungsmittel fehlt. Es wird daher aus einer Reihe chemischer Verbindungen des Kautschuks und Schwefels gebildet, welche in ihrer chemischen Zusammensetzung sehr ähnlich sind, über deren Aggregationsart jedoch nichts bekannt ist. Unter einem gewissen Polymerisationsgrad sind die in organischen Flüssigkeiten löslich, über denselben hinaus unlöslich. Das ganze System wirkt im letzteren Falle gleich einer halbdurchlässigen Membran, gefüllt mit Lösung, welche quillt, sich aber in Lösungsmitteln nicht löst. Aus den Versuchen von Boiry folgt, daß während der Vulkanisation zwei Erscheinungen hervortreten: Desaggregation des Kautschuks unter der Hitzewirkung und Aggregation infolge Reaktion mit Schwefel.

Schlußbetrachtungen. Man erhält bei Einwirkung von Schwefel auf Kautschuk, je nach dem Lösungsmittel und dessen Konzentration, Sole, Gele oder Fällungen vulkanisierten Kautschuks. Die Eigenschaften dieser Produkte wurden studiert. Weiter wurden untersucht: Das Fortschreiten der Vulkanisation durch Viskositätsmessungen, die Mengen des gebundenen Schwefels, das Quellen des vulkanisierten Kautschuks in verschiedenen Lösungsmitteln. Es wurde gezeigt, daß Gele vulkanisierten Kautschuks aus folgenden drei Bestandteilen sich zusammensetzen, Lösungsmittel, löslicher und unlöslicher vulkanisierter Kautschuk. Letztere Bestandteile unterscheiden sich wesentlich nur durch ihren Aggregationsgrad, doch nur wenig in ihrer prozentischen Zusammensetzung. Die Konstitution des vulkanisierten Kautschuks hängt von der Beschaffenheit dieser Gele ab. Die Bildung von Gelen und die Erscheinung der Synäresis sind analog dem Phänomen, welches in binären Flüssigkeitsgemischen auftritt. Es wurden Bildung und Eigenschaften der Niederschläge und Gele erörtert, ferner Beobachtungen über die Struktur der Gele mitgeteilt und der beträchtliche Einfluß von Hitze auf den Aggregationsgrad und die physikalischen Eigenschaften des vulkanisierten Kautschuks erörtert.

Herabsetzung der Meßmietpreise für die Leipziger Frühjahrsmesse 1925.

Die „Schiedsstelle für Meßsachen" (für dem Reichsmietengesetz unterliegende Räume) und die Leipziger Meßhäuser G. m. b. H. (für die anderen Räume), letztere nach Anhörung der „Paritätischen Mietausgleichskommission beim Leipziger Meßamt", haben die Meßmietpreise für die Leipziger Frühjahrsmesse 1925 niedriger als zur Herbstmesse 1924, und zwar wie folgt festgesetzt: für den qm geschlossenen Raum in Häusern der Klasse I = 19,— M, Klasse II = 16,50 M, Klasse III = 13,50 M, Sonderklasse = 24,— M. Der laufende Meter kostet wie bisher das Doppelte des Preises für einen qm; für Deckenflächen werden zwei Drittel des für einen qm geschlossenen Raumes für die verschiedenen Klassen festgesetzten Betrages berechnet, für Freiflächen auf dem Ausstellungsgelände ein Drittel des für Klasse I für den qm geschlossenen Raumes festgesetzten Betrages = 6,33 M für 1 qm. (f)

Bewährte Verbindungen für Textiltreibriemen.

Von **Ewald Floß**, Lichtentanne i. Sa.

Beim Kauf von Textiltreibriemen taucht fast regelmäßig die Frage auf: Wie verbindet man diese Riemen am besten? Der Verkäufer, ganz gleich ob Reisender oder Stadtgeschäftsinhaber, ist wohl in der Lage, diese oder jene Verbindung als gut zu empfehlen, in den seltensten Fällen kann er aber auf Grund eigner Erfahrungen Auskunft geben.

Infolge seiner Eigenschaft als Fasermaterial war es dem Textilriemen anfangs nur möglich, bei einfachen, leichten Betrieben Einganz gu finden. Antriebe ohne Einrücker und Transmissionsverbindungen wurden damit in erster Linie hergestellt. Diese zaghafte Einführung liegt begründet in der weniger günstigen Verbindungsmöglichkeit gegenüber den Ledertreibriemen. Diese Unsicherheit hat sich erhalten bis auf den heutigen Tag. Geht ein Textilriemen kaput, so kann man hundert gegen eins wetten, daß die schlechte Stelle am Bund oder ganz in der Nähe des Bundes ist. Nunmehr macht sich das Einsetzen eines Reparaturstückes notwendig und damit beginnt der Abstieg der Haltbarkeit der Textilriemen.

Welche Verbindungen werden nun in der Hauptsache beliebt und welche Vor- und Nachteile weisen sie auf? Anfangs und zum Teil auch heute noch wurde als einfache und bequeme Verbindung benutzt die sogenannte Winkelschienenverbindung, wie Fig. 1 zeigt. Die Verwendung dieser Verbindung setzte allerdings langsamen und gabellosen Lauf voraus. Die Herstellung erfordert wenig Talent. Der Nachteil besteht im Durchscheuern der Lauffläche, weshalb diese Art heute auch seltener angewendet wird.

Meistenteils wird die Laschenverbindung angewendet unter Benutzung der bekannten Glockenschrauben. Die Lasche ist gewöhnlich vom selben Material wie der Riemen. Schraubenlänge und Stärke muß im richtigen Verhältnis zum Riemen stehen. Genaue Verteilung der Schrauben auf die Lasche ist dabei gewissenhaft zu beachten. Die Einteilung ist so vorzunehmen, daß ein Nachspannen des Riemens jederzeit möglich ist, ohne in Schwierigkeiten mit den noch vorhandenen Löchern zu geraten. Auf keinen Fall dürfen diese Löcher ohne Berechnung angebracht werden. Das hätte zur Folge, daß die Bundschrauben keinen Halt mehr bekommen.

Steht eine Lasche aus demselben Material nicht zur Verfügung, so kann auch eine solche von Leder genommen werden. Das Leder muß gut kernig sein und bei größeren Riemen auch naßgestreckt. Handelt es sich um sehr große und starke Riemen, so muß die Lasche doppelt zusammengekittet sein.

Zuweilen kommen auch, in der Hauptsache für größere Riemen, Stahlbänder in Laschenform als Verbindung zur Verwendung. Diese Stahlbänder werden ebenfalls mit Schrauben befestigt.

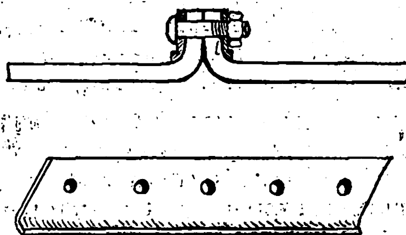


Fig. 1.

Bei allen diesen Verbindungen spielt das Anbringen der Löcher eine bedeutende Rolle. Fabriken und Verkäufer schreiben vor, die Löcher nicht mit dem Locheisen zu schlagen, sondern mit dem Pfriemen zu bohren. Gewöhnlich werden aber mit dem Locheisen und meist mit großem Durchmesser die Löcher geschlagen. Die Folge ist übermäßiges Ausfranzen und baldiges Ausreißen der Löcher. Bei diesem Zustand angelangt, ist aber auch die Schönheit des Textilriemens vorbei. Es ist deshalb erforderlich, bei Verbindungen von Textilriemen ganz individuell zu arbeiten. Es muß ein Unterschied gemacht werden zwischen Kamelhaar- und Baumwoll-, Balata- und Gummiriemen, zwischen gewebten und geflochtenen Riemen.

Der Kamelhaarriemen darf nie mit Locheisen gelocht werden, weil die lockere Beschaffenheit das nicht gestattet. Also nur mit

dem Pfriemen bohren! Dasselbe trifft zu für locker gewebte Baumwollriemen, sowie geflochtene Baumwoll- und Hanfriemen. Alle diese Arten müssen stets mit dem Pfriemen gebohrt werden.

Anders verhält es sich aber beim dichtgewebten Baumwollriemen, beim Gummi- und Balatariemen. Hier ist die Vorschrift, mit dem Pfriemen zu bohren, nicht gut einzuhalten und zwar aus folgenden Gründen: Werden die Löcher bei einem derartig fest und eng gewebten Riemen mit dem Pfriemen gebohrt, so ist keine Gewähr für genaues Anbringen der Löcher gegeben. Durch das angestrengte Bohren, das nebenbei bemerkt, eine große Quälerei für den Ausführenden ist, platzen die Gewebsfäden, der Pfriemen dringt nicht nach Berechnung ein, sondern richtet sich nach den geplatzten Fäden. Dadurch passen die Löcher selten genau aufeinander. Dazu kommt noch, daß bei Verwendung von Schrauben die Löcher eine ziemliche Weite haben müssen. Unter diesen Umständen ist es nicht am Platze, die Vorschriften des Bohrens aufrecht zu erhalten für Riemen, bei denen im voraus feststeht, daß dadurch gleichfalls die Fäden zerstört werden.

Nach meinen Erfahrungen haben nicht zu groß geschlagene Löcher niemals Schaden verursacht, denn die Schrauben, wenn sie stets richtig verwendet werden, klemmen ja oben wie unten mit Unterlage und Auflegescheibe das Loch ab. Vorbedingung ist dabei allerdings, wie ich bereits erwähnt habe, genaues Passen, damit die Schrauben auch wirklich klemmen und nicht schräg nach allen Seiten zu stehen kommen.

Den geringen Vorteilen der Schraubenverbindung, wie: Ausführung auch durch wenig Geübte und Dauerhaftigkeit der Verbindung, wenn sie gut ausgeführt wird, stehen auch eine Anzahl zum Teil recht erhebliche Nachteile gegenüber. Zum Beispiel wird der Bund übermäßig schwer, was nachteilig für die Haltbarkeit der Partien vor und hinter dem Bund wirkt, insbesondere, wenn der Riemen ins Alter kommt. Die Schrauben rosten auch gern ein oder das Gewinde verschrammt sich. Demzufolge lösen sich die Muttern schlecht oder gar nicht, wodurch beim Nachspannen erhebliche Schwierigkeiten entstehen können. Ferner wird durch nicht genügend eingezogene Schrauben manchmal ein unliebsames Schlagen verursacht. Letzteres zu verhindern, müssen die Schrauben gut eingezogen werden. Das größte Uebel der Schraubenverbindung aber ist, daß sie bei Gabellauf wenig oder gar nicht in Anwendung kommen kann.

Aus diesen Gründen ist man in letzter Zeit dazu übergegangen, Textilriemen in größerem Umfange ebenfalls wie die Ledertreibriemen mittels Binderiemen zu verbinden. Jedoch lassen auch hierin die Ausführungen meistenteils zu wünschen übrig, weshalb das Vertrauen zu dieser Art Verbindung noch nicht richtig fest geworden ist. Sehr oft habe ich Gelegenheit, Mängel und grobe Fehler dieser Art feststellen und abstellen zu können.

Beispielsweise findet man zu weite Löcher, so daß der Binderiemen frei in den Löchern hängt, die Folge davon ist Durchscheuern des Binderiemens und damit kurze Haltbarkeit des Bundes. Oder umgedreht, wenn die Löcher gebohrt werden, so ist manchmal eine zu geringe Weite der Löcher vorhanden, so daß ein zu schmaler Binderiemen Verwendung findet und dadurch die Haltbarkeit in Frage gestellt wird. Oder, wenn trotzdem ein kräftiger Binderiemen Verwendung findet, so läßt sich dieser nicht restlos einziehen, die Folge ist ebenfalls, wie im ersten Falle, kein intensives Zusammenhaften beider Rundflächen, es scheuert und würgt so lange, bis der Bund entzwei ist. Mitunter kann man beim besten Willen eine gleichmäßige Lochverteilung nicht entdecken oder die Lochabstände stehen in keinem Verhältnis zum Riemen selbst. Daß unter solchen Umständen ein Bund nicht halten kann, ist eigentlich selbstverständlich. Dazu kommt, daß meistens nur eine einfache Bundnaht angefertigt wird, die natürlich unzulänglich ist, sobald halbwegs Anforderungen an den Riemen gestellt werden. Diese Uebelstände stammen zum Teil auch von direkten Anweisungen mancher Fabriken aus früheren Jahren, die heute durch die Praxis widerlegt sind. Es gibt aber auch Anweisungen aus neuester Zeit, die derartige Unmöglichkeiten enthalten.

Gestützt auf langjährige, reiche Erfahrungen auf dem Gebiet betreibe und propagiere ich mit bestem Erfolg die Riemenverbindungen für Leder sowohl als für Textil fast ausschließlich mit Binderiemen. Da, wo seither große Unsicherheit und Störungen im Riemenwesen vorherrschten, brachte ich in kurzer Zeit größte Betriebssicherheit zustande.

Unbedingte Voraussetzungen sind dabei: Allerbestes Binderiemenmaterial, möglichst Chrom- oder Fettgarchromleder, genügende Auswahl der verschiedenen Breiten, je nach der Riemenbreite, geringe Lochweiten, desgleichen geringer Längslochabstand und endlich der Riemenbreite genau entsprechende Lochreihen (Bundnahtreihen). Unerläßlich ist ferner, ob kleiner oder großer Riemen, jeden Bund doppelt zu nähen. Beim Zurücknähen ist alles Unebene der Naht auf die Oberfläche zu beschränken. Die Bundnaht auf der Lauffläche muß vollständig glatt und ebenmäßig ausfallen. Stiche gut einziehen! Auf der unteren Ueberlage darf der Binderiemen nicht darüber hinaus gehen. Dagegen muß auf der oberen Auflage der Binderiemen darüber weg gehen und zwar so, daß die Auflage scharf an einem Bundloch abschneidet, damit für den ersten Bun stich kein Hohlraum entsteht. Sonst ist aber der erste wie der letzte Stich nicht allzu kräftig anzuziehen, damit die Bundlöcher nicht beschädigt werden. Manche glauben, ersten und letzten Stich

gerade kräftig anziehen zu müssen, das ist grundfalsch, es reißt nur den Riemen ein. Das ist auch an Lederriemen oft deutlich wahrnehmbar. Die Stiche in der Mitte hingegen sind kräftig anzuziehen, nötigenfalls mit der Biegezange. Das Geheimnis größter Haltbarkeit für den Riemenbund liegt im engsten Aneinanderhaften bei engen, gut ausgefüllten Löchern. Etwas anderes gibt es nicht. Beispielsweise kann ein Bund mit allerbestem Binderiemen gebunden sein, sonst einwandfrei, aber die Löcher sind zu weit, so daß der Binderiemen beim Lauf hin und her scheuern kann, so dauert es nicht lange, ist der Bund entzwei oder es geht der Riemen selbst am Bund kaput, eine Erscheinung, die jeden Tag zu beobachten ist. Während die vordere Auflage nur stumpfschrägrund abzuschneiden ist, muß das untere Ende schön ausgeschärft werden, auch bei Textilriemen, damit der Treibriemen beim Verlassen der Scheiben nicht zu großen Stößen ausgesetzt wird, was manchmal besonders nachteilig wirkt, durch Abplatzen vor oder hinter dem Bund, wenn der Riemen nicht mehr allzu neu ist.

Bei Textilriemen geht das nicht, wird da mancher gern einwenden, das franzt ja alles aus! Es geht aber, denn das bißchen abgeschärfte Fläche am unteren Ende des Bundes wird nicht gebraucht zur Haltbarkeit des Bundes, sondern nur, um einen allmählichen Uebergang zum anderen Riemenende herzustellen.

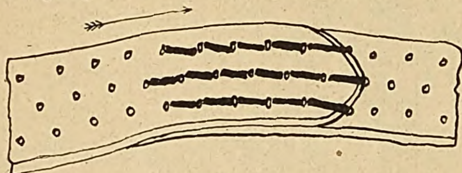


Fig. 2.



Fig. 3.

Fig. 2 zeigt einen 100 mm breiten Textilriemen mit Bundnaht auf der Oberfläche, Fig. 3 die Bundnaht auf der Lauffläche, beides vorschriftsmäßig; diese Verbindung übertrifft an Haltbarkeit alle Schrauben- und sonstigen Verbindungen. Binderiemen sind nicht teurer als Schrauben, die Zeit der Anfertigung des Bundes ist geringer, ganz besonders auch das Auseinandernehmen beim Kürzen. Geräusche gibt es nicht. Ebenso gibt es keine Hindernisse bei Gabellauf.

Nachstehend bringe ich meine viele Jahre in der Praxis erprobte und bewährte Normentabelle für Langbund*) zum Abdruck:

Normentabelle für Langbund.

Riemen-breite	Wieviel Loch-reihen?	Seiten-abstand bis Mitte Loch	Längenloch-Abstand	Loch-eisen	Binderiemen Breite	Binderiemen Länge
in mm		in mm	in mm	in mm	in mm ca.	in cm ca.
30—35	1	—	25	5	6	40
40—45	2	12	25	5	6	80
50—55	2	14	30	6	7	90
60—65	2	16	30	6	7	100
70—75	2	18	30	7	8	110
80—85	2	20	30	7	8	120
90—95	2	21	30	7	9	130
100—105	3	22	35	7	9	180
110—115	3	23	35	8	10	180
120—125	3	24	35	8	10	180
130—135	3	25	35	8	10	190
140—145	3	26	35	8	10	190
150—155	3	27	35	8	10	200
160—165	3	28	40	8	11	200
170—175	4	29	40	8	11	270
180—245	4	30	40	8	11	300
250—345	5	35	45	9	12	375
350—445	6	35	50	9	12	450

Bei noch breiteren Riemen vermehren sich nur noch Lochreihen und Binderiemenlänge. Alle anderen Zahlen verändern sich nicht mehr.

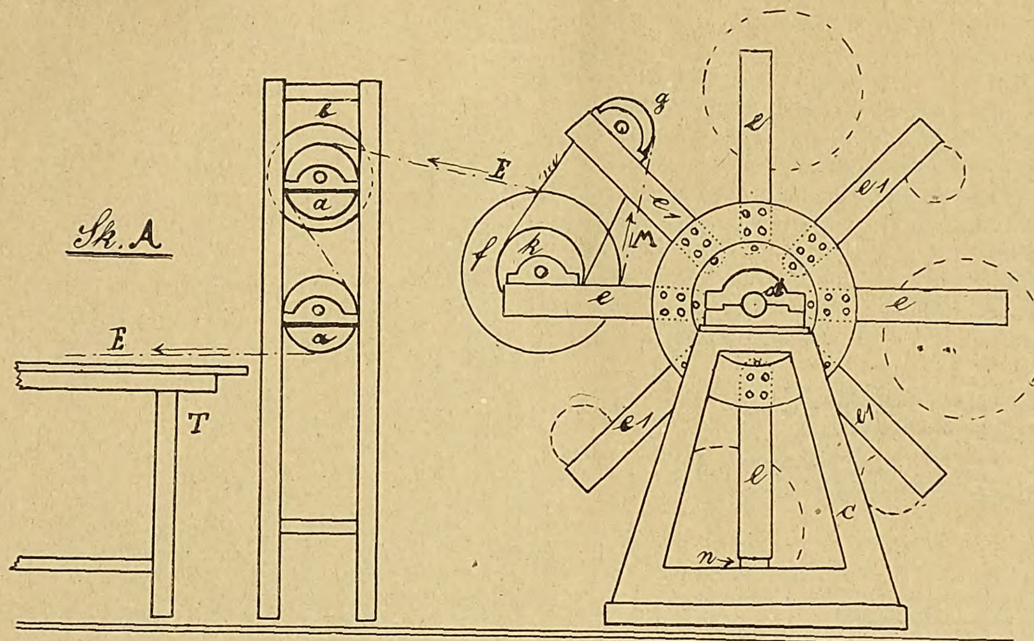
Für Doppel- und dreifache Riemen sind Locheisen und Binderiemen 1 mm reichlicher zu nehmen.

Als Binderiemen sind nur allerbeste Qualitäten zu verwenden.

*) Der Verfasser besitzt zu diesen Normen Schablonen-Vorlagen in natürlicher Größe bis 170 mm Breite für Lang- und Stoßbund sowie Darstellungen in natürlicher Größe für fachgemäß hergestellte Bünde, ein-, zwei-, drei- und vierreihig, Bundnaht von oben und unten gesehen. Diese Vorlagen eignen sich für Fabrikanten und Händler zur Abgabe an Verbraucher und bieten volle Gewähr für dauerhafte Textilriemenverbindung.

Abziehvorrichtung für gummierte Stoffe.

Nicht selten hat man im Schlauchsaal der technischen Gummiwarenfabrik Gelegenheit zu beobachten, mit welcher Mühe oft die Einlagestoffe ausgerollt werden, um sie weiter zu verarbeiten. Drei, vier, manchmal noch mehr Personen sind notwendig, um den gestrichenen Stoff aus dem Mitläuferstoff herauszuziehen. Durch das Eigengewicht der Stoffrolle drückt sich der gummierte Stoff immer mehr in den Mitläufer und beim nächsten Abwickeln wird die Sache noch schwieriger. Dieses Anhaften der Einlage an dem Mitläufer tritt bei Stoffen, die auf dem Kalander gestrichen sind, besonders hervor. Das mühsame Ausziehen der Stoffe ist

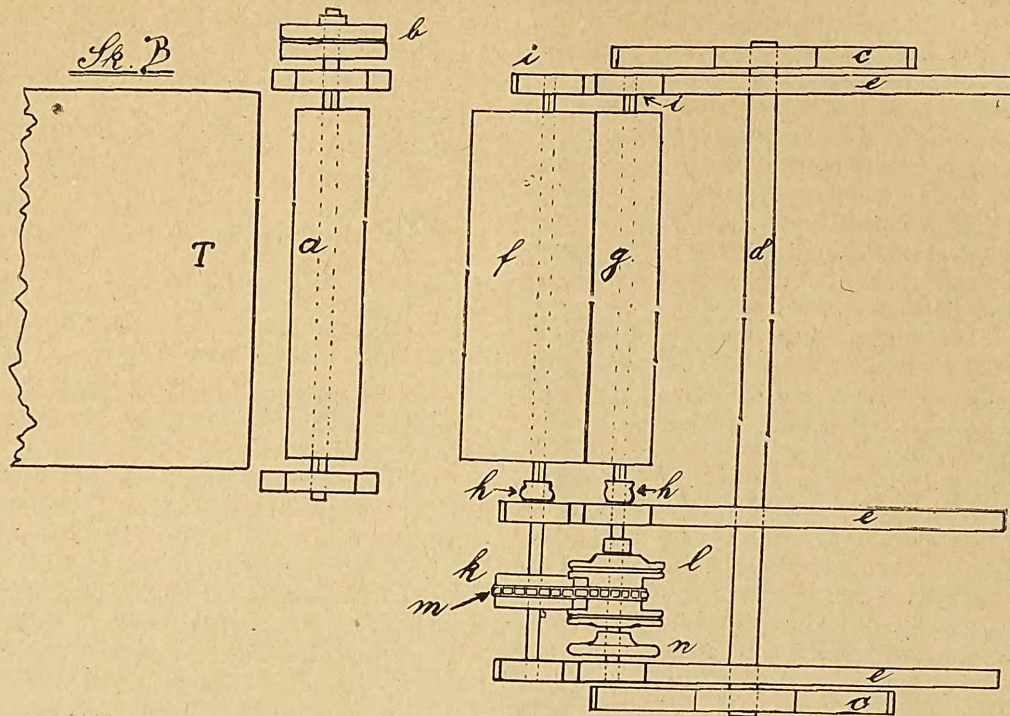


Häufig sogar werden durch das Hin- und Herzerren die Stoffe eingerissen, verzogen, kurz es wird viel Zeit verloren und Material vergeudet, und das wiederholt sich immer, wenn Einlage gebraucht wird. Ist von einer Sorte genügend zugeschnitten, so wird das Uebrige zusammengerollt und bleibt am Ende des Tisches liegen, selten wird es ordnungsgemäß in die vorhandenen Ständer gebracht. aber nicht allein im Schlauchsaal zu sehen, auch in anderen Abteilungen, die Einlagestoffe verarbeiten, ist es anzutreffen, z. B. bei der Herstellung von Fahrraddecken, Dichtungsplatten u. a. m.

Dieses Uebel wird behoben durch eine Vorrichtung, wie beistehende Skizze A und B sie zeigt. A ist Seitenansicht, B Grundriß. Die Vorrichtung besteht aus zwei Teilen, aus der Abziehvorrichtung

und dem Stoffgestell. Das Ganze ist Eisenkonstruktion und kann in der mechanischen Werkstatt der Gummiwarenfabrik selbst hergestellt werden.

Die Abziehvorrichtung besteht aus zwei Walzen (a), wovon die obere mit Riemenscheiben (b) versehen ist. Die Walzen können von Holz oder Gummi sein, sind fest gelagert, der Abstand beider Walzen ist so groß, daß ein Zwischenraum von 25 bis 30 cm bleibt; wiederum Lager tragen, um die Stoffrolle (f) an e und eine leere Holzwalze (g) an e^1 aufzunehmen. Die Skizze zeigt dieses nur an den zusammengehörenden zwei Armen, während die übrigen Stellungen durch punktierte Kreise gekennzeichnet sind. Die Stoffrolle sowie die Holzwalze, letztere dient zur Aufnahme des Mitläufers von Rolle f, sind auf vierkantige Eisenstangen geschoben und auswechselbar, indem die Verbindungsstücke (h) seitwärts



die untere Walze ist etwas über Tischhöhe angebracht. Die Länge der Walzen ist der größten Stoffbreite anzupassen; vorteilhaft ist es, eine allgemeine Stoffbreite von etwa 1,40 m einzuhalten.

Das Stoffgestell ruht auf zwei starken Lagersockeln (c) und ist um seinen Mittelpunkt der Achse (d) drehbar. Von dieser Achse aus gehen dreimal 8 Arme (e und e^1), die an ihren äußeren Enden geschoben werden und das Scharnierlager (i) geöffnet wird. An der verlängerten Achse der Rolle f ist ein Kettenzahnrad (k) aufgekeilt, während an der verlängerten Achse der Rolle g eine Schleifkuppelung (l) angebracht ist, ähnlich wie sie an Kalandern zum Aufwickeln Anwendung findet. Die Verbindung ist durch eine Gliederkette (m) hergestellt.

Das Stoffgestell kann mit vier verschiedenen Stoffeinlage-Rollen beschickt werden. Um den betreffenden Stoff vor die Abzugwalze zu bringen, wird das Gestell mit der Hand gedreht, bis der Arm e, auf dem die benötigte Stoffrolle ist, in horizontaler Lage steht; durch eine Hebelumstellung fällt in den senkrecht nach unten stehenden Arm ein Halter (n), so daß das Gestell vollkommen fest steht.

Die Handhabung der Vorrichtung ist folgendermaßen: Nachdem die mit dem benötigten Einlagestoff versehene Rolle f und Holzwalze g in die Lage vor die Abzugswalze a gebracht sind, wird der Mitläufer auf die Holzwalze g gerollt in der Pfeilrichtung der angegebenen strichpunktierten Linie M, bis der gestrichene Einlagestoff hervortritt. Hierauf wird das Handrad (n) der Schleifkuppelung angezogen. Der gestrichene Stoff wird nun in Richtung der strichpunktierten Linie E über die obere Zugwalze a und unter die untere Walze a herumgeführt. Eine Ein- und Ausrückvorrichtung, die durch ein Gestänge längs des Tisches T bedient werden kann, bringt die Walze a in Bewegung. Ein leichtes Festhalten des gestrichenen Stoffes mit den Händen genügt, um diesen über den Tisch T hinweg zu ziehen, denn die sonst schwierige Arbeit des Abziehens besorgt die durch Riemen betriebene Walze a, und das gleichzeitige Aufwickeln des Mitläufers erledigt die Schleifkuppelung. Hat man eine Tischlänge Einlage abgezogen, so rückt der Arbeiter aus und die Abzugswalze a bleibt stehen.

Zu dieser ganzen Arbeit ist nur eine Person zur Bedienung nötig, der Mitläufer wird sauber und glatt aufgerollt und kann sogleich ohne vorheriges Umwickeln am Streichkalander wieder gebraucht werden; die Stoffrollen hängen, ohne gedrückt zu werden, immer frei im Gestell. Ist genügend Platz vorhanden, so kann auch am anderen Tischende die gleiche Vorrichtung angebracht werden, so daß acht verschiedene Stoffe jederzeit bereit stehen, was vollkommen ausreicht, selbst für einen größeren Betrieb. In Abteilungen, die nur mit einer Stoffart arbeiten, ist das drehbare Gestell nicht erforderlich, ein feststehendes Gestell für etwa zwei Stoffrollen genügt hierbei, natürlich muß aber die Aufwickelvorrichtung mit der Schleifkuppelung angebracht werden in der Ausführung, wie die Skizze zeigt.

A. Z.

Erweiterung der Normblätter über Riesenluftreifen und feste geteilte Felgen.

Den „Mitteilungen des Reichsverbandes der Automobilindustrie" entnehmen wir die nachstehenden Ausführungen: Auf Wunsch der Automobilindustrie werden die Normblätter Kr. W. 102 Luftreifen für Lastkraftwagen und Kr. W. 107/108 feste geteilte Felgen für luftbereifte Lastkraftwagen erweitert. Es haben sich im internationalen Gebrauch als Standardtypen folgende 20"- und 18"-Felgen eingeführt:

Reifengröße Zoll	Reifengröße Millimeter	Paßt als Regelgröße auf Felge	Paßt als Uebergröße auf Felge	Felgendurchmesser		Maulweite
30×5	825×150	30×5		20"	508—0,8	95+1
32×6	875×175	32×6		20"	508—0,8	110+1
34×7	925×200	34×7	32×6	20"	508—0,8	127+1
36×8	975×225	36×8	34×7	20"	508—0,8	152+1
30×6	825×175	30×6		18"	457—0,8	95+1

Die 18"-Felge wird auf Wunsch mehrerer Mitglieder unserer Normalienkommission und zwar die Größe 30×6, in Millimetern 825×875, eingeführt.

Für diese neuen Größen sind keine neuen Felgenprofile erforderlich. Es ändern sich lediglich die Durchmesser. Diese Neueinführung ist deshalb von großer Wichtigkeit, weil sich immer mehr und mehr das Bestreben geltend gemacht hat, die Bauhöhen zu verringern und den Schwerpunkt der Wagen tiefer zu legen; insbesondere kommt dies für Lastkraftwagen in Frage, um eine möglichst niedrige Ladehöhe zu erreichen. Für diese Fälle ist die Größe 30×5 entsprechend 825×175 besonders empfehlenswert. Die Aufnahme dieser neuen Größen kommt jedoch nicht für die abnehmbaren, geteilten Felgen nach den Normblattentwürfen Kr. W. 109/110 in Frage, da Holzräder bei uns nicht mit so kleinen Durchmessern angefertigt werden.

Die Blätter Kr. W. 102, 107 und 108 erscheinen demnächst als dritte erweiterte Auflage.

Die Lage der deutschen Maschinenindustrie im Dezember 1924.

Vom Verein deutscher Maschinenbau-Anstalten wird uns u. a. geschrieben:

In der Maschinenindustrie hat sich die Lage im Dezember nicht gleichmäßig entwickelt. Die Stockung, die im vorigen Monat nach der im Oktober beobachteten leichten Steigerung eingetreten war, hat mancherorts zu fühlbaren Rückschlägen geführt. Diesen stand jedoch an anderen Stellen auch eine gewisse Belebung der Geschäftslage gegenüber, die das Gesamtbild der Lage etwas freundlicher gestaltete, wenn auch im Gesamtdurchschnitt von einer Hebung des Beschäftigungsgrades wohl nicht gesprochen werden kann. Entlassungen von Arbeitskräften in größerem Umfang erfolgten indessen nur vereinzelt und scheinen nur wenig zu der im Dezember festgestellten Vermehrung der Gesamtzahl der Arbeitslosen in der Industrie beigetragen zu haben. Der Durchschnitt der wöchentlichen Arbeitszeit hat sich wiederum etwas erhöht.

Der Eingang von Anfragen war lebhafter als im Vormonat. Besonders die inländischen Abnehmerkreise zeigten reges und offenbar ernstgemeintes Interesse, aber auch die Auslandskundschaft trat mit größerer Kauflust hervor. Trotzdem nahmen jedoch die Aufträge nicht im entsprechenden Maße zu und blieben in verschiedenen Zweigen sogar hinter denen der letzten Monate zurück.

Die Geldknappheit und die nur schwer und teuer zu beschaffenden Kredite bilden noch immer das Haupthindernis für das Zustandekommen größerer Abschlüsse. In- und Auslandskunden suchen die Erteilung neuer, auch kleiner Aufträge fast immer von der Gewährung weitgehender Zahlungsziele abhängig zu machen. Ueber schleppende Zahlungsweise der Kundschaft wird ebenfalls reichlich geklagt. Die Preise sind äußerst gedrückt und in vielen Zweigen verlustbringend. Dagegen zeigen die Preise der Roh- und Hilfsstoffe für den Maschinenbau fast durchweg Aufwärtsbewegung. Die Erhöhung der Roheisen- und Schrottpreise hat zu Verteuerungen des Maschinengußes geführt, die Metallpreise gehen ebenfalls nach oben. Für Walzerzeugnisse und Bleche werden auch längere Lieferfristen gefordert, doch scheint die Rohstoffversorgung für die nächste Zeit noch gesichert zu sein.

Die Aussichten für die nächsten Monate lassen sich bei der wenig einheitlichen Gesamtlage schwer beurteilen. Für das Auslandsgeschäft wird in erster Linie der Ausgang der Handelsvertragsverhandlungen bestimmend sein, bei denen unsere Verhandlungsgegner immer noch nicht der überaus schwierigen Lage der deutschen Wirtschaft Rechnung tragen wollen. Dringend erforderlich ist auch, daß der freie Verkehr mit dem Ausland durch Wegfall aller Belästigungen der Reisenden beim Grenzübergang wieder hergestellt wird. Die Einholung der Pässe, die Notwendigkeit, einen Reiseplan auf längere Zeit im voraus festzulegen, erschwert die Auslandsreisen und das Aufsuchen der Kundschaft ungemein. Auch wird die Auslandskundschaft dadurch verhindert, nach Deutschland zu kommen und hier einzukaufen.

Zur Belebung des Geschäftes werden gefordert: Herabsetzung des Zinsfußes für Kredite, Niedrighaltung der Rohstoffpreise, Ermäßigung von Steuern, Zöllen, Frachten, um einen Abbau der Lebenshaltungskosten zu ermöglichen und Lohnsteigerungen entgegenzuwirken, ferner vermehrte Vergebung von Aufträgen durch Staats- und Reichsbetriebe.

Allgemeine Deutsche Hygienemesse und Ausstellung Berlin 1925.

Die vom Berliner Messeamt unter Mitwirkung des Vereins zur Förderung der Messen der medizinischen und hygienischen Industrie E. V. veranstaltete Allgemeine Deutsche Hygienemesse und Ausstellung wird vom 1. bis 8. März 1925 in Berlin im Hause der Funkindustrie, Ausstellungsgelände am Kaiserdamm abgehalten werden. Die Ausstellungsleitung versendet soeben einen wirkungsvollen Prospekt mit Plan der Räume und den Ausstellungsbedingungen, sowie Anmeldeformular. Auskünfte über die Messe erteilt das Berliner Messeamt, Abteilung Hygiene-Messe, Berlin C 2, Breitestraße 35.

Die deutsch-belgischen Handelsvertrags-Verhandlungen.

Um unseren Lesern die Bedeutung der bereits im Gange befindlichen deutsch-belgischen Handelsvertrags-Verhandlungen vor Augen zu führen, geben wir im folgenden eine Zusammenstellung des deutsch-belgischen Warenverkehrs in den Jahren 1913 bzw. 1923 und dem 1. Halbjahr 1924. Bei diesen Zahlen ist zu beachten, daß die Zuverlässigkeit der Angaben für 1923 und 1924 infolge des Einbruchs in das Ruhrgebiet erheblich beeinträchtigt worden ist. Ferner darf dabei nicht außer acht gelassen werden, daß zwischen Belgien und Luxemburg eine Zoll-Union besteht.

Wenn sich auch über den bisherigen Stand der Handelsvertrags-Verhandlungen nicht viel sagen läßt, so scheint doch Aussicht vorhanden zu sein, daß der Handelsvertrag mit Belgien auf Grundlage der Meistbegünstigung zum Abschluß gelangt.

Bei den nachstehenden Wertangaben ist unter Wert der Grenzwert zu verstehen, d. h. der Wert am Versendungsort zuzügl. der Fracht-, Versicherungs- und sonstigen Kosten bis zur Grenze des deutschen Wirtschaftsgebietes. Ein Strich (—) an Stelle einer Zahl in der nachfolgenden Statistik besagt, daß die Ein- bzw. Ausfuhr in der betr. Position gleich null ist. Ein Punkt (.) an Stelle einer Zahl bedeutet, daß die betr. Angaben nicht gemacht werden können, weil der Nachweis fehlt. E = Einfuhr, A = Ausfuhr.

1. Kautschuk und Kautschukwaren.

Nr. des statistischen Warenverzeichnisses	Bezeichnung der Waren		Mengen in dz		Wert in 1000 GM	
			1923	1. Halbjahr 1924	1. Halbjahr 1924	1913
98a	Kautschuk, roh oder gereinigt	E	442	3	1	607
		A	101	5	1	603
98b	Guttapercha, roh oder gereinigt	E	—	—	—	—
		A	35	38	8	68
98c	Balata, roh oder gereinigt	E	—	—	—	—
		A	21	—	—	64
98d	Kautschuk-, Guttapercha- u. Balata-Abfälle; abgenutzte Stücke von Waren aus Kautschuk, Guttapercha, Balata	E	1447	273	3	160
		A	—	—	—	113
98e	Oelkautschuk und andere Kautschukersatzstoffe	E	—	57	6	9
		A	20	—	—	24
570	Kautschuk, aufgelöst	E	—	—	—	—
		A	1	13	1	79
571	Weichkautschukteig, gewalzte Platten daraus; Kautschukabschnitte, unbearbeitet; Kautschukplatten mit eingewalztem Draht; alle diese nicht vulkanisiert; regenerierter Kautschuk; Guttaperchapapier	E	2	—	—	69
		A	2	1	0	108
572	Geschnittene Platten (Patentplatten) aus Kautschuk, nicht vulkanisiert, unbearbeitet	E	—	—	—	430
		A	1	3	0	11
573a	Kautschukfäden, ohne Gespinste	E	7	—	—	—
573	Kautschukfäden	A	8	—	—	74
574a	Schläuche aus Kautschuk für die Bereifung: von Kraftfahrzeugrädern für Personen- und Luftfahrzeuge	E	—	—	—	11
		A	3	1	0	32
	Stück		337	426		
574b	Schläuche aus Kautschuk für die Bereifung von and. Fahrzeugrädern (Fahrrädern usw.)	E	—	—	—	4
		A	0	10	4	169
	Stück		20	3615		
574c	Schläuche, andere aus Kautschuk	E	—	—	—	9
		A	106	27	12	441
575	Treibriemen aus Gespinstwaren mit Kautschuk	E	—	—	—	—
		A	3	—	—	46
577	Gummischuhe	E	—	—	—	—
		A	—	—	—	7
578a	Reifen aus Kautschuk für Fahrzeugräder	E	3	—	—	56
	Stück		28	—		
		A	—	—	—	50
578b	Kraftfahrzeuglaufdecken, auch aus Leder	E	28	2	1	111
	Stück		282	5		
		A	26	1	1	212
	Stück		577	10		
578c	Fahrradlaufdecken, auch aus Leder	E	—	—	—	—
		A	26	15	5	448
	Stück		3374	2293		
579a	Anderweitig nicht genannte Waren aus weichem Kautschuk; Fußbodendecken daraus; Kautschukplatten mit Gespinstwaren; eiserne Walzen mit Kautschuk	E	26	10	3	36
		A	455	121	66	614
579b	Kolben-, Stopfbüchsenpackungen, Dichtungsschnüre	E	—	—	—	13
		A	15	2	1	128
580a	Gespinstwaren mit Kautschukfäden, Kautschukwaren mit Gespinsten: aus Seide	E	—	—	—	8
580b	—: aus anderen Spinnstoffen	E	3	—	—	8
580	Gespinstwaren mit Kautschukfäden; Kautschukwaren mit Gespinsten	A	104	97	34	260
581	Kautschukdrucktücher für Fabriken, Kratzentücher für Kratzenfabriken	E	—	—	—	—
		A	1	—	—	10
584	Hartkautschuk in Platten, Stangen; Nachpressungen aus Hartkautschuk, unbearbeitet	E	—	—	—	—
		A	48	87	40	152
585	Röhren aus Hartkautschuk, ohne Bearbeitung	E	—	—	—	—
		A	3	2	4	7
586	Andere Hartkautschukwaren	E	—	—	—	4
		A	98	47	56	271
—	Kautschukwaren, unvollständ. angemeldet	A	1	0	0	17
	Andere Waren:					
231b	Asbest (Berg-, Erdflachs), roh, gemahlen; Asbestfasern	E	159	—	—	50
		A	—	104	4	11
260	Andere Schmiermittel, mit Fetten oder Oelen gestellt	E	—	76	4	372
		A	873	462	24	247
466	Taue, Seile, Stricke; Bindfaden aus Baumwollgespinsten von mehr als 1 mm Durchmesser	E	1	—	—	—
		A	—	—	—	13
467a	Schläuche, grobe; grobe Gurte, gewebt oder gewirkt	E	—	—	—	—
		A	1	1	1	19
467b	Treibriemen aus Baumwolle, Wolle und and. Tierhaaren, gewebt, geflochten, gewirkt	E	—	—	—	10
		A	5	—	—	127
468	Dochte gewebt, geflochten, gewirkt	E	—	—	—	0
		A	—	—	—	45
484	Taue, Seile, Stricke	E	50	—	—	101
		A	182	125	11	161
485a	Eimer, Gurte, Hängematten, Netze, Schläuche, Treibriemen und dergl. Seilerwaren	E	—	—	—	31
		A	38	4	1	99
504	Wachstuch	E	—	—	—	—
		A	23	10	3	142

Nr. des statistischen Warenverzeichnisses	Bezeichnung der Waren		Mengen in dz 1923	Mengen in dz 1. Halbjahr 1924	Wert in 1000 GM 1. Halbjahr 1924	Wert in 1000 GM 1913
505a	Gewebe, durch andere Stoffe als Kautschuk, Guttapercha oder Zellhorn wasserdicht gemacht: grobe, Schiefertuch	E	—	—	—	—
		A	19	1	0	68
505b	Gewebe, nicht grobe	E	—	6	3	63
		A	1	—	—	5
506	Gewebe mit Zellhorn usw. überstrichen (z. B. Pegamoid)	E	—	—	—	—
		A	18	7	2	62
507	Schmirgel-, Bimssteintuch, Feuerstein-, Glas-, Sandleinen	E	—	—	—	—
		A	16	13	5	155
508a	Fußbodenbelag aus Linoleum oder ähnlichen Stoffen: in der Masse einfarbig, unbedruckt	E	—	—	—	—
		A	410	54	5	60
508b	—: in der Masse einfarbig, bedruckt	E	—	—	—	—
		A	1803	281	33	72
509	—: in der Masse mehrfarbig	E	—	—	—	—
		A	2766	215	31	643
510	Tapeten, Linkrusta und dergl. aus Linoleum oder ähnlichen Stoffen	E	—	—	—	—
		A	38	—	—	76
511	Watte zu Heilzwecken	E	—	—	—	—
		A	98	47	10	222
521a	Wachstuch-, Sattler-, Täschnerwaren aus groben und anderen wasserdichten Geweben; auch aus Schiefer- oder Schmirgeltuch	E	—	—	—	2
		A	12	1	2	69
521b	Gummiwäsche, sogenannte (Halskragen und dergleichen), aus Geweben mit Zellhorn (Celluloid) oder ähnl. Stoffen überstrichen	E	—	—	—	—
		A	30	8	10	287
	Aus Gespinstwaren, auch aus Filz, mit Kautschuk überzogen, getränkt usw.:					
522a	Kleider und Mäntel	E	—	—	—	5
		A	2	—	—	13
522b	Sonstige genähte Gegenstände, auch Sattler- und Täschnerwaren	E	—	—	—	—
		A	68	9	13	166
651a	Glanzpappe (Preßspan) und andere hochgeglättete Pappe, Kunstlederpappe sowie andere feine Pappe	E	—	—	—	—
		A	2302	63	6	51
651b	Vulkanfiber	E	—	—	—	0
		A	555	388	59	8
705	Papier, Pappe aus Asbest; Asbestzementplatten	E	—	—	—	—
		A	10	—	—	21
706	Garne, Schnüre, Stränge, Stricke, Seile aus Asbest	E	—	—	—	7
		A	40	18	7	28
707	Gewebe aus Asbest (außer Asbestkautschukgeweben), Platten daraus (Asbesttuchplatten)	E	18	16	5	1
		A	4	1	2	5
708	Klingerit, Kesselbekleidungen, Dichtungsplatten, -ringe und anderweit nicht genannte Waren aus Asbest, Asbestpapier oder Asbestgeweben (Asbestkautschukgewebe, Handschuhe, Kleider, Masken, Mützen, Schläuche,	E	—	—	—	1

Nr. des statistischen Warenverzeichnisses	Bezeichnung der Waren		Mengen in dz 1923	Mengen in dz 1. Halbjahr 1924	Wert in 1000 GM 1. Halbjahr 1924	Wert in 1000 GM 1913
	Schuhe aus Asbestgeweben)	A	329	138	24	317
908a	Elektrizitätssammler, deren Ersatzplatten (Elektroden): ohne Zellhorn; ähnl. Formerstoffe oder Hartkautschuk	E	—	—	—	—
		A	239	2	0	124
908b	—: mit Zellhorn, ähnlichen Formerstoffen oder Hartkautschuk	A	62	31	12	67
		E	—	—	—	—
909	Kabel zur Leitung elektrischer Ströme, zur Verlegung in Wasser oder Erde geeignet	E	—	—	—	1242
		A	576	20	2	4250
9121	Isolationsgegenstände aus Asbest, Asbestpappe, Glimmer oder Mikanit, für die Elektrotechnik (Schutzkasten) usw.	E	—	—	—	—
		A	14	5	3	28

2. Celluloid und Celluloidwaren.

Nr. des statistischen Warenverzeichnisses	Bezeichnung der Waren		Mengen in dz 1923	Mengen in dz 1. Halbjahr 1924	Wert in 1000 GM 1. Halbjahr 1924	Wert in 1000 GM 1913
99	Kampfer, Manna	E	—	—	—	—
		A	1	8	5	12
506	Gewebe mit Zellhorn usw. überstrichen (z. B. Pegamoid)	E	—	—	—	—
		A	18	7	2	62
521b	Gummiwäsche, sogenannte (Halskragen und dergleichen), aus Geweben mit Zellhorn (Celluloid) oder ähnlichen Stoffen überstrichen	E	—	—	—	—
		A	30	8	10	287
601a	Elfenbeinplatten oder -stücke	E	1	0	0	—
		A	—	—	—	—
602	Waren aus Elfenbein oder Nachahmungen davon	E	—	—	—	7
		A	0	0	1	13
603b	Nachahmungen von Schildpatt in Platten oder Stücken	E	—	—	—	1
		A	—	—	—	—
604	Waren aus Schildpatt oder Nachahmungen davon	E	—	—	—	—
		A	0	—	—	7
639a	Zellhorn (Celluloid)	E	3	—	—	7
		A	159	15	12	34
639b	Galalith und ähnliche Stoffe	E	—	—	—	—
		A	31	2	1	4
	(640a 1 bis 4) Filme aus Zellhorn oder ähnlichen Stoffen:					
640a 1	unbelichtet: Kinofilme	A	15	—	—	
640a 2	unbelichtet: Filme für photogr. Zwecke	A		4	8	
640a 3	belichtet, Kinofilme	A		5	19	81
	Meter		29	63955		
640a 4	belichtet: Filme für photographische Zwecke	A		—	—	
640b	Kämme, Knöpfe und andere Waren ganz oder teilweise aus Zellhorn usw.	E	—	5	5	6
		A	556	165	117	627

Der heutigen Auflage ist ein Prospekt der Firma **Oskar Krieger G. m. b. H., Dresden-Fr.,** Cottaer Straße 17-20, über „Transportgeräte aller Art" beigefügt, auf den wir hiermit noch besonders hinweisen.

Ueber den englischen Gummiwarenhandel im Jahre 1924.

Im abgelaufenen Jahre hat sich die Geschäftslage der Gummiwaren herstellenden Industrie in England gebessert. Viele Firmen, die 1924 unter ungünstigen Bedingungen begannen, sehen dem Jahre 1925 mit Zuversicht entgegen. Zu den bemerkenswertesten Ereignissen des vergangenen Jahres gehören die Einführung des wasserdichten Kunstseidenmantels, die Belebung des Handels in Mitteleuropa, die zunehmende Verwendung von Gummifliesen, die Versuche mit Gummistraßenpflaster, große Nachfrage nach Gummikleidungsstücken zur Körperformung, sowie deren Herstellung in England und die zehnprozentige Erhöhung der Arbeiterlöhne in der Bekleidungsbranche.

Als es während der ersten Monate des vergangenen Jahres auf dem heimischen Markt sehr geschäftsstill war, legten sich die Fabrikanten wasserdichter Artikel auf die Herstellung von Stückware für den Export, obgleich die Gewinnspanne sehr knapp war. Der Aufschwung, der im Juni einsetzte und bis in den Herbst dauerte, brachte Ueberstunden und Nachtschichten. Die Lieferungen erfolgten überall mit größter Geschwindigkeit. Der Mangel an verschiedenen leichten Geweben war ein charakteristisches Merkmal dieser Periode. Mit dem Abflauen der Hausse für die leichten Gewebe wandte sich die Nachfrage insbesondere Tweed, doppelseitigen Geweben und schwerer Winterware zu. Gegenwärtig gehen zahlreiche Orders für das Frühjahr ein.

Das Geschäft in Bekleidungsstücken war zu Beginn des Jahres 1924 flau, bei geringen Aufträgen und starker Konkurrenz. Als der Aufschwung einsetzte, überboten sich die Fabrikanten in ihrem Eifer, den heimischen Markt zu befriedigen. Das Geschäft bestand hauptsächlich in leichter Baumwollware, aber auch Seide, Crepes und Kunstseide wurden gehandelt. Im November setzte auf dem inländischen Markt eine Geschäftsstille ein, aber die meisten Fabrikanten waren zu der Zeit mit Vorrats-, Frühjahrs- oder Exportaufträgen gut versorgt.

Für den Exporthandel des letzten Jahres war am bemerkenswertesten die Entwicklung des mitteleuropäischen Handels, insbesondere in Stückware. Verschiedene Firmen berichteten über guten Geschäftsgang zu Anfang des Jahres in Skandinavien und im fernen Osten, während auf dem südafrikanischen Markt der Handel mit dem betreffenden Artikel während des ganzen Jahres zufriedenstellend war und es gegenwärtig auch noch ist. Große Aufträge gingen in die Kolonien, besonders nach Australien. Der Absatz nach Holland war zum Teil auch gut, aber Frankreich und Belgien brachten Enttäuschungen.

Die im November 1923 eingetretene zehnprozentige Preiserhöhung für technischen Gummiwaren kam erst in 1924 zur Wirkung. Es besteht keine Neigung, die Erhöhung wieder fallen zu lassen. Obwohl die Lage des technischen Handels im ganzen vergangenen Jahre kaum als gut bezeichnet werden konnte, zeigte sich der Umsatz im Vergleich zu anderen wichtigen Industrien doch günstiger. Das Geschäft in allen Arten von Schläuchen war flott, auch in Treibriemen und Gummischeiben wurden gute Abschlüsse erzielt. Die Aufträge der Eisenbahnen beschäftigten viele Fabriken. Neben dem Handel in Sportartikeln war eine bedeutende Zunahme für den in Badehauben und Spielsachen zu verzeichnen.

Das Geschäft in Gummireifen war während des ganzen letzten Jahres reichlich schlecht und das in Massivreifen nur wenig besser.

Lichtbild und Zeugnis-Abschriften

schnellstens
an den Bewerber
zurückzugeben, ist selbstverständliche Pflicht. Trotzdem treffen immer wieder Beschwerden ein, die erkennen lassen, daß einzelne Firmen rücksichtslos diese für den Bewerber wertvollen oft unersetzlichen Unterlagen zurückbehalten.
Wir bitten, obige Anlagen

sobald als möglich zurückzugeben!

Welche Länder verzichten auf die Anwendung der Repressalienklausel des Friedensvertrages?

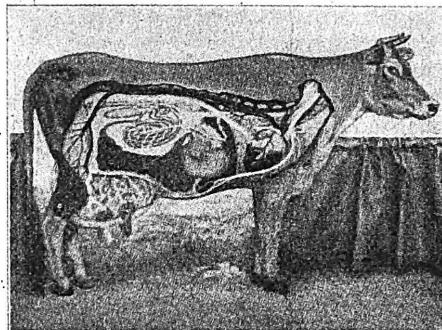
Die italienische Regierung hat der Deutschen Botschaft in Rom mitgeteilt, daß sie nicht beabsichtigt, von dem ihr für den Fall einer vorsätzlichen Nichterfüllung seiner Pflichten seitens Deutschlands zustehenden Recht auf Beschlagnahme derjenigen Güter Gebrauch zu machen, die im Gebiete des Königreichs und der Kolonien deutschen Reichsangehörigen und Gesellschaften gehören. Hierin sind einbegriffen die Depositen und Guthaben bei den Banken sowie die Schiffe und Waren, die sich in den italienischen Hoheitsgewässern befinden. — Eine entsprechende Erklärung haben vorher schon abgegeben: England, einschließlich der Kolonien ohne Selbstverwaltung, der Protektorate, Indiens und der früheren deutschen Schutzgebiete, die südafrikanische Union, Neuseeland, Kanada, Neufundland, Japan, Belgien, Tschechoslowakei, Jugoslawien, Peru, Portugal, Guatemala, Honduras. (flpstr)

Die Kaution bei jugoslawischen Lieferungsausschreibungen.

Bei staatlichen Lieferungsausschreibungen in Jugoslawien ist in fast allen Fällen eine Kaution von 10 Prozent des Angebotswertes zu erlegen. Da die Beteiligung an den jugoslawischen Staatslieferungen ganz bestimmten formalen Vorschriften unterliegt, kann die Vermittlung einer heimischen Firma kaum entbehrt werden. Eine Vertretung an Ort und Stelle bietet auch bei der Durchführung der Lieferung in bezug auf die Uebernahme und Verzollung sowie Bezahlung der Ware unschätzbare Vorteile. Den deutschen Firmen kann empfohlen werden, sich möglichst solcher Agenturen zu bedienen, die auch die Kautionsstellung übernehmen. Dies bietet insofern für die heimischen Handelsunternehmen keine Schwierigkeit, da als Kaution auch Wertpapiere zum Nominalkurs angenommen werden und die Kriegsobligationen, das spezielle Kautionspapier, die nominal auf 1000 Dinar lauten, heute nur mit einem 14 bis 15-prozentigen Börsenkurs gehandelt werden. (flp)

Verwendung von Kautschuk für anatomische Zwecke.

Um die Funktionen der Leibesorgane einer Milchkuh deutlich zu machen, hatte das United States Department of Agriculture auf einer Ausstellung eine lebensgroße Kuh aus Papiermaché ausgestellt, deren eine Seite derart aufgeschnitten war, daß die Innenorgane in natürlicher Lage sichtbar waren (siehe Abbildung). Das



Herz bestand aus Kautschuk, wurde durch eine Luftpumpe mit rotgefärbter Flüssigkeit gefüllt und entleert, die Flüssigkeit wurde durch aus dünnen Kautschukschläuchen gefertigte Venen und Arterien gepreßt, um die Blutzirkulation zu demonstrieren.

Mit Hilfe von Kautschuk ist es ferner möglich, bei anatomischen Präparaten nicht allein die Blutzirkulation, sondern auch den Prozeß der Verdauung, die peristaltische Bewegung der Verdauungsorgane zu demonstrieren und damit ein sehr brauchbares Hilfsmittel für Studien der Lebensorgane bei Menschen und Tieren zu schaffen.

Nach „The India Rubber World", Dezember 1924.

Gutachten der Berliner Handelskammer

Ueber „Leipziger Transmissionen". Die Bezeichnung „Leipziger Transmissionen" für Maschinen, Maschinenteile und Treibriemen wird in den beteiligten Verkehrskreisen nicht als Individualmarke einer bestimmten Firma angesehen. 59 308/24 (XXV B 1).

Fragekasten.

Aenderung der Farbe des flüssigen Latex.

Anfrage: Wie kann man die weiße Farbe des flüssigen Latex in grau oder braun ändern?

Antwort: Zu der Anfrage können wir nach vorgenommenen Versuchen sagen, daß die in kaltem Wasser löslichen Farben von Brauns, Quedlinburg, für die Färbung des Latex verwendbar sind. Es muß aber für den einzelnen Fall ausprobiert werden, ob die Färbung bei der Verarbeitung genügend beständig ist. Es empfiehlt sich, bei der genannten Firma nach entsprechend beständigen Farben oder bei den Farbenfabriken vorm. Friedr. Bayer, Leverkusen, nach wasserlöslichen alkali- und schwefelbeständigen Farbstoffen anzufragen. M. & F.

* * *

Nachträgliche Aufwertung.

Anfrage: Ich kaufte am 1. Januar 1914 ein Geschäft, zahlte den größten Teil der Kaufsumme in bar an und es verblieb noch ein Restkaufgeld von 7 000,— M, die von mir als dem Käufer entsprechend verzinst wurden. Dieses Restkaufgeld wurde dann seitens des Gläubigers im Juni 1921 zurückgefordert und Gläubiger bzw. Verkäufer hat sich mit der Zurückzahlung bedingungslos einverstanden erklärt. Nunmehr kommt der betr. Verkäufer des Geschäfts und verlangt von mir unter Hinweis auf die Aufwertungsklausel eine entsprechende nachträgliche Aufwertung des s. Z. zurückbezahlten Betrages. Kommt eine Aufwertung und evtl. in welcher Höhe hier überhaupt noch in Frage?

Antwort: Die Rückzahlung des Restkaufpreises ist bereits im Juni 1921 erfolgt. Der Gläubiger hat zu dieser Zeit die Zahlung bedingungslos angenommen, betrachtete also das Geschäft als erledigt. Es geht nicht an, daß er nun jahrelang nach der Abwicklung des Geschäfts die seinerzeit angenommene Zahlung nicht mehr gelten lassen will. Nach der jetzigen Rechtsprechung ist kein Zweifel, daß er mit solchem Verlangen nicht gehört werden würde. Allerdings ist damit zu rechnen, daß neue gesetzliche Vorschriften über die Aufwertung von Forderungen erlassen werden. Es ist aber kaum anzunehmen, daß sie die Möglichkeit geben werden, längst abgewickelte Rechtsgeschäfte einer Umgestaltung zu unterziehen. Andernfalls würde eine Erschütterung der früher begründeten Rechtsverhältnisse unausbleiblich sein. (flpstr) Dr. St.

* * *

Auswahlsendung.

Anfrage: Ich bestellte bei einer Berliner Firma eine Auswahlsendung und gebrauchte ausdrücklich den Ausdruck Auswahlsendung. Diese erhielt ich nun und schickte sie nach 3—4 Wochen zurück, weil ich nichts Passendes für mich dabei gefunden hatte. Der Absender verweigert aber die Sendung, da diese nicht rechtzeitig zurückging. Der Sendung war nämlich eine Rechnung mit dem Vermerk „Reklamationen werden nur innerhalb 8 Tagen berücksichtigt" beigefügt. Ich bin der Ansicht, daß es sich nicht um einen Kauf handelt und der fragl. Vermerk nicht zu berücksichtigen ist.

Antwort: Bei Auswahl- und Mustersendungen übernimmt derjenige, dem sie gestellt werden, die Verpflichtung, die Gegenstände in Verwahrung zu nehmen. Er muß sie allerdings, wenn er sie nicht übernehmen will, in angemessener Frist dem Absender zurückstellen. Doch ist es Sache des Absenders, darauf zu dringen, daß er seine Mustersendungen zurückerhält, falls der Empfänger sie nicht übernehmen will. Nur in dem Fall, wo zwischen den Parteien häufiger Geschäftsverkehr stattfindet, wird angenommen, daß es sich bei der Auswahl- und Mustersendung um einen bedingten Kauf handelt, nämlich um einen solchen Kauf, der durch die Nichtzurückweisung der Ware innerhalb angemessener Frist bedingt ist. In solchem Falle ist daher anzunehmen, daß der Empfänger, der die Ware nicht innerhalb der angegebenen Frist zurücksendet, sich für ihr Behalten entschieden hat und daher Käufer ist. Betreffs der Angemessenheit der Frist kommt es auf die Bräuche der einzelnen Branchenzweige an. Im allgemeinen wird eine Frist von höchstens 3—4 Wochen in Anspruch genommen werden können. Der Rechnungsvermerk betreffs Reklamationen bezieht sich überhaupt nur auf Beanstandung von Waren, hinsichtlich ihrer Art, Menge und Qualität. Im vorliegenden Falle handelt es sich aber darum, ob ein Kauf zwischen den Parteien überhaupt zustande gekommen ist oder nicht. Dr. St. (flpstr)

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 2633. Wer ist Hersteller der **Gummiabsätze „Royal"**?

Nr. 2662. Wer ist Hersteller von **Nantusin**?

Nr. 2682. Wer fabriziert **Irrigatorschläuche** und **Druckbälle** aus mineralisiertem Gummi?

Nr. 2706. Wer baut **Spezialeinrichtungen für Trockenluft-Vulkanisation** gummierter und dublierter Stoffe?

Nr. 2711. Wer ist Hersteller der **Drahtschienen nach Cramer**?

Nr. 2718. Wer ist Hersteller von **„Ceolit"**?

Nr. 2719. Wer ist Fabrikant der **Kamelhaarriemen, Marke „Stabil"**?

Nr. 2727. Wer ist Fabrikant der **Wringergestelle „Ideal"**?

Nr. 2728. Wer fertigt **Bowdenspiralen,** sogenannte Bowdenzüge für Motorräder mit Gummiüberzug an?

Nr. 2730. Wer baut **Maschinen,** die **Gummibälle von Grund aus automatisch herstellen**?

Nr. 2733. Wer ist Hersteller der **Gummiabsätze Marke „J. T. S."**?

Nr. 2734. Wer ist Hersteller der **gummierten Stoff-Windelhose „Herno"**?

Nr. 2739. Wer fabriziert die **aufblasbare Gummipuppe** „Vetter Nick"?

Nr. 2740. Wer fabriziert eine **Signierfarbe** in grün, blau und gelb, die mittels Metallstempel auf gerauhtem Baumwollgewebe, sogenanntem Barchent, aufgetragen wird, sofort trocknet und nicht verwischt?

Nr. 2742. Wer ist Hersteller der **Bierschen Heißluftapparate**?

Nr. 2743. Wer fabriziert **Gummibuxen** zum Ueberziehen von Kombinationszangen?

Nr. 2744. Wer fabriziert **konische Gummi-Klosett-Trichter,** nahtlos mit Wulst?

Nr. 2745. Wer fabriziert die **Klosett-Wasserspülkästen „Themse"**?

Nr. 2747. Wer baut **Apparate,** die sich besonders für die **Enthärtung von Guttapercha** mittels Rizinusöl, Aceton usw. eignen?

Nr. 2748. Wer ist Hersteller des **sterilisierbaren Bettstoffes „Idealit"**?

Nr. 2749. Wer ist Hersteller der **Gummiplatten, Marke „Eureka"**?

Nr. 2750. Wer liefert oder gibt Auskunft über **„Plomb bleu"** bzw. **„Sulfure de plomb bleu"**? Das Material wird bei der Kautschukvulkanisation verwandt. Nach der Vulkanisation wird die Farbe schwarz, vorher soll sie jedoch blau sein.

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 2725. Wer fabriziert sogenannte **Wollpackung,** absolut öl- und säurefrei?

Nr. 2746. Wer ist Hersteller des **Ausgußapparates aus Hartgummi** mit auswechselbarer Weichgummimanschette **für Säureballons**?

Nr. 2751. Wer fabriziert **Schneidemaschinen für Gummisohlen**?

Nr. 2752. Wer baut **elektrische Vulkanisierapparate für Gummischuhe**?

Vom Weltmarkt.

Kanadas Gummiwaren-Export in 1923/24. Nach dem Bericht des amerikanischen Handelsbevollmächtigten in Ottawa belief sich der Gummiwaren-Export Kanadas in den 12 Monaten, 30. September 1923 bis 30. September 1924 auf 9 534 335 $ gegen 8 382 137 $ im Vorjahr. Die Zunahme verteilte sich auf alle Warengruppen, wobei die der Pneumatikmäntel am geringsten war. Im einzelnen ergaben sich folgende Ziffern in Dollar:

	30. Sept. 1922/23	30. Sept. 1923/24
Pneumatikmäntel	5 451 982	5 484 714
Innenschläuche	565 913	764 911
Massivreifen	118 335	189 091
Kanevas-Schuhe mit Gummisohlen	1 108 175	1 524 973
Gummistiefel und -schuhe	605 025	702 809
Gummi-Treibriemen	192 575	379 316
Gummischläuche	101 543	152 309
Wasserdichte Kleidungsstücke	15 946	23 849
Andere Gummiwaren	222 643	312 363

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Amsterdam. Wijnand & Keppler. Herr P. Carel Wijnand hat sich aus der Firma zurückgezogen. Herr Nico A. C. Hymans führt das Geschäft unter bisheriger Firma weiter.

Berlin. Moritz Böhme, Verbandstoff-Fabrik. Der bisherige Gesellschafter Herr Alfred Böhme ist alleiniger Inhaber der Firma. Die Gesellschaft ist aufgelöst.

Berlin. Nordgummiwerke Aktiengesellschaft. Herr Johannes Blum ist nicht mehr Vorstandsmitglied.

Birkesdorf b. Düren. Continentale Isola Werke A.-G. Auf Beschluß der ordentlichen Generalversammlung vom 9. Dezember 1924 ist in der Firmenbezeichnung das Wort „Continentale" gestrichen worden. Der Name der Gesellschaft lautet demnach jetzt: Isola Werke A.-G., Düren, Rhld.

Breslau. Gebrüder Dylla technische Großhandlung, G. m. b. H. Das Stammkapital ist auf 8000 Reichsmark umgestellt.

Dortmund. Danco Erben G. m. b. H. techn. Handlung. Jeder Geschäftsführer ist gemeinschaftlich mit einem anderen Geschäftsführer oder mit einem Prokuristen zur Vertretung der Gesellschaft ermächtigt. Herr Kaufmann Friedrich Klock in Dortmund ist zum weiteren Geschäftsführer bestellt. Das Stammkapital ist auf 180 000 Goldmark umgestellt und sodann um 60 000 Goldmark erhöht worden. Das Stammkapital beträgt jetzt 240 000 Goldmark.

Dresden. Kommanditgesellschaft Gebrüder Klinge, Treibriemenfabrik. Gesamtprokura ist erteilt den Kaufleuten Herren Kurt Westphal und Richard Wilhelm Oskar Götzinger, beide in Dresden.

Duisburg. Kabelwerk Duisburg. Das Grundkapital ist auf 7 200 000 Goldmark umgestellt worden.

Frankfurt a. M. Die Firma Ignaz Eisele & Co., Hartgummi- und Metallwarenfabrik, chirurgische und hygienische Instrumente, elektrotechnische Artikel, Mainzer Landstraße 166, hat seit August 1924 den Alleinverkauf für Süddeutschland der Firma Waldemar Strauß, Berlin SW 68, Charlottenstraße 6, für deren chirurgische Instrumente übernommen. Gleichzeitig hat die Firma Ignaz Eisele & Co. der Firma Waldemar Strauß die Vertretung ihrer chirurgischen Hartgummifabrikate für Berlin überlassen. Für die elektrotechnische Abteilung hat neuerdings Herr Paul Meyer, Berlin-Halensee, Katharinenstr. 10, die Generalvertretung für Berlin. Ferner hat seit vergangenem Monat Herr Andreas Grünwald, Dortmund, Kronprinzenstraße 12, die Vertretung für Rheinland und Westfalen und Herr Hermann Leyer, Leipzig, Rabet 14, für Leipzig übernommen. Die beiden letzteren ebenfalls nur für die technische Abteilung der Firma Ignaz Eisele & Co.

Frankfurt a. M. Herr Ferdinand Cordey, Dreieichstraße 5, hat die Generalvertretung der Hessischen Gummiwarenfabrik Fritz Peter, Klein-Auheim a. M., für Süddeutschland, Pfalz, Saargebiet, Volksstaat Hessen und Provinz Hessen-Nassau übernommen.

Frankfurt a. M. Im Anschluß an die in Nr. 15 gebrachte Notiz über das Ergebnis der freiwilligen Versteigerung der beiden Werke der Stoeckicht Akt.-Ges. i. L., können wir noch mitteilen, daß die kaufende Gruppe die „Maingau A.-G.", Offenbach, gegründet hat und, was für die Gummi-Industrie sicher interessant sein wird, das Werk nicht als Gummiwarenfabrik weiterführen wird. — Die Gläubiger werden, außer den bereits ausgeschütteten 45 Prozent, voraussichtlich noch 40 Prozent, insgesamt also zirka 85 Prozent erhalten.

Freimann. Süddeutsche Leder- und Riemenfabrik Aktiengesellschaft. Vorstandsmitglied Herr Leo Schmidt ist gelöscht.

Hannover. Hannoversche Asbestwerke G. m. b. H. Das Stammkapital ist auf 400 000 Reichsmark umgestellt. Der Geschäftsführer Felix Schulte-Stemmerk ist gestorben. Beim Vorhandensein mehrerer Geschäftsführer wird die Gesellschaft durch zwei Geschäftsführer gemeinsam oder durch einen Geschäftsführer in Gemeinschaft mit einem Prokuristen vertreten. Die Gesellschafterversammlung kann einem oder mehreren Geschäftsführern die Befugnis zur Alleinvertretung verleihen. Die Herren Geschäftsführer Max Oertgen und Oskar Toenne sind jeder allein vertretungsberechtigt.

Hannover. Norddeutsche Gummiwaren-Fabrik Hannover G. m. b. H. Das Stammkapital wurde auf 70 000 Reichsmark umgestellt.

Hannover. „Haguma", Hannoversche Gummi-Absatz-Fabrik G. m. b. H. Das Stammkapital ist auf 50 000 Reichsmark umgestellt worden.

Harburg a. d. Elbe. Die Herren Eddelbüttel und Schneider haben in Harburg a. d. Elbe unter der Firma Eddelbüttel & Schneider, Industrie- und Schiffsbedarf, eine offene Handelsgesellschaft gegründet, die sich mit dem Vertrieb sämtlicher technischer Artikel für den Bedarf der Industrie und Schiffahrt befassen wird. Verbindungen mit den ersten leistungsfähigsten Firmen der in Frage kommenden Industrien bieten Gewähr, daß die Firma Eddelbüttel & Schneider ihre Abnehmer auf das vorteilhafteste zu bedienen vermag.

Hildesheim. Münden-Hildesheimer Gummiwarenfabriken Gebrüder Wetzell, A.-G. Das Grundkapital ist auf 1 800 000 Goldmark umgestellt worden.

Köln. Kölnische Gummifäden-Fabrik vormals Ferd. Kohlstadt & Co. Das Grundkapital soll umgestellt werden auf 1 125 000 Goldmark.

Köln. Scandinavia-Riemen-Gesellschaft m. b. H. Das Stammkapital ist umgestellt auf 20 000 Goldmark.

Krefeld-Borkum. F. & W. Preyer Krefeld Leder-Treibriemen und Pickers-Fabrik. Die Firma ist als offene Handelsgesellschaft seit 1. Dezember 1924 übergegangen auf die Herren Gerhard Anton Witten, Kaufmann Wilhelm Witten und Gerhard Heinrich Witten, alle in Krefeld-Bockum. Der Uebergang der in dem Betriebe des Geschäfts begründeten Forderungen und Verbindlichkeiten auf die Gesellschaft ist ausgeschlossen. Zur Vertretung der Gesellschaft ist nur Herr Gesellschafter Anton Witten ermächtigt. Die Firma lautet jetzt: F. & W. Preyer Nachf.

Leipzig. Phil. Penin, Gummi-Waaren-Fabrik Actiengesellschaft in Leipzig mit Zweigniederlassung in Berlin. Die Prokura des Herrn Carl Adelbert Mehlhorn ist erloschen. Prokura ist erteilt Herrn Kaufmann Carl Friedrich Franke in Leipzig. Er darf die Gesellschaft nur in Gemeinschaft mit einem anderen Prokuristen vertreten.

London. General Rubber Co., Ltd., London E C 3, 22 Fenchurch Street. Mr. William Symington hat sich als Direktor vom Geschäft zurückgezogen. Die Geschäfte werden von den verbleibenden Direktoren Mr. Arthur Jones und Mr. W. S. Gordon weitergeführt.

Maximiliansau (Pfalz). Bei der Linoleumfabrik Maximiliansau A.-G. kam in voriger Woche ein Schadenfeuer zum Ausbruch. Die Tagespresse hat darüber stark übertreibende Mitteilungen gebracht. So wurde z. B. gesagt, daß die gesamten Lager und Magazine, einschließlich der Roh- und Fertigfabrikate, vernichtet worden seien. Demgegenüber stellt die Firma fest, daß nur ein größeres Gebäude von dem Feuer betroffen und vernichtet ist. Alle übrigen Fabrikanlagen sind vollkommen intakt geblieben und der Betrieb ist überhaupt nicht unterbrochen, ebenso haben keine Arbeiterentlassungen stattgefunden. Der entstandene Schaden ist durch Versicherung voll gedeckt. Ueber die Ursache des Brandes ist nichts bekannt geworden.

Neuershausen b. Freiburg i. Br. Süddeutsche Asbestschiefer- und Plattenwerke „Elementetrotz" Karl Streckfuß. Herrn Kaufmann Josef Henke in Neuershausen ist Einzelprokura erteilt.

Weimar. Schuh-, Leder- und Gummi Co. Weimar G. m. b. H. Das Stammkapital beträgt jetzt 100 000 Reichsmark.

Weinheim. Ferdinand Spengler, Weinheimer Asbest- und Gummigesellschaft m. b. H. Das Stammkapital ist umgestellt von 20 000 M auf 10 000 Reichsmark.

Wetzlar. Hessische Leder-Treibriemenfabrik, G. m. b. H. Im Wege der Umstellung ist das Stammkapital auf 50 000 Goldmark ermäßigt worden.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Neumarkt i. O. Union technische Handelsgesellschaft Schneider & Co. Offene Handelsgesellschaft. Gesellschafter sind Herr Fritz Schneider, Fabrikdirektor, und Frau Cäcilie Schneider, Fabrikdirektorsgattin, beide zu Neumarkt i. O.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Berlin. Aga Automobil-Verkaufs-Aktiengesellschaft. Das Grundkapital ist auf 10 000 Reichsmark umgestellt worden.

Berlin. Deka Pneumatik G. m. b. H. Das Stammkapital ist infolge Umstellung auf 300 000 Reichsmark festgesetzt.

Bielefeld. Bielefelder Fahrrad-Werk G. m. b. H. Das Stammkapital ist von 50 000 M auf 14 000 Reichsmark ermäßigt und darauf um 1000 Reichsmark erhöht, so daß es jetzt 15 000 Reichsmark beträgt.

Brandenburg a. H. Corona Fahrrad-Werke und Metallindustrie Akt.-Ges. Der Aufsichtsrat hat beschlossen, die Umstellung des Aktienkapitals im Verhältnis von $16^2/_3$ zu 1 auf 3,3 Millionen Reichsmark in Vorschlag zu bringen.

Bremen. Bremerhavener Motorrad-Centrale Franz Scharmer. Am 1. Januar 1925 ging das Geschäft mit sämtlichen Aktiven und Passiven auf Herrn Kaufmann Willy Korpel in Bremerhaven über. Der Name der Firma wird abgeändert in Bremerhavener Motorrad-Centrale Willy Korpel.

Flensburg. Kraftwerk Flensburg G. m. b. H. Das Stammkapital ist auf 300 000 Reichsmark umgestellt worden.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. „Taco" Kraftfahrzeug-Werkstätten G. m. b. H. Neuherstellung und Vertrieb von Kraftfahrzeugen jeglicher Art und Ausführung von Reparaturen an solchen, Vertrieb von Zubehörteilen und Brennstoffen für Kraftfahrzeuge. Stammkapital: 10 000 Reichsmark.

Dresden. Curt Heise Kraftfahrzeugvertrieb. Herr Kaufmann Karl Reinhold Curt Heise in Dresden ist Inhaber. Kommissionsweiser Verkauf von Kraftfahrzeugen, Fahrrädern und deren Zubehör, Marschallstraße 36.

Hamburg. Schacht & Wille Autoreparaturen G. m. b. H. Einrichtung und Betrieb einer Werkstelle für Automobilreparaturen, Umarbeitung und Wiederherstellung von Automobilen. Stammkapital: 20 000 Reichsmark.

Hannover. Sportflug G. m. b. H., Flugplatz Vahrenwalder Heide. Errichtung von Sport- und Werbeflugunternehmungen. Stammkapital: 5000 Goldmark.

Königsberg i. Pr. Ostpreußischer Flugsport, G. m. b. H. Einrichtung von Sport- und Werbeflugunternehmungen und Beteiligung an solchen sowie Geschäfte jeder Art, die der Finanzierung solcher Unternehmen dienen. Stammkapital: 5000 Goldmark.

rg. **Kopenhagen.** Automobiles Citroën A.-S. bildete sich mit 300 000 Kr. eingezahltem Aktienkapital als Tochterfirma der französischen Automobilfabrik.

Nürnberg. „Motag" Motorrad-Zubehör-Vertriebsgesellschaft m. b. H., Königsstraße 51. Import von englischen Motorradzubehörteilen und Vertrieb derselben. Stammkapital: 5000 Reichsmark.

Stettin. Klafs & Fritz G. m. b. H. An- und Verkauf von Kraftfahrzeugen, Ausführung von Reparaturen. Das Stammkapital beträgt 10 000 Reichsmark.

Geschäftsaufsichten.

Stralsund. Die Geschäftsaufsicht über die Vorpommersche Automobil-Vertriebs-Gesellschaft m. b. H., vertreten durch ihren Geschäftsführer Herrn Kaufmann Georg Paasch in Stralsund, ist nach rechtskräftiger Bestätigung des Zwangsvergleichs vom 13. Dezember 1924 beendigt.

Konkurse.

Hamm i. W. Hammag, Hammer Automobilgesellschaft m. b. H. Konkursverwalter ist Herr Rechtsanwalt Krüger in Hamm i. W. Anmeldefrist bis zum 25. Februar 1925.

Hannover. Kaufmann Ludwig Schmitt, Großhandlung elektrotechnischer Bedarfsartikel, Hinüberstraße 12. Herr Rechtsanwalt Dr. Mähnz in Hannover, Bahnhofstraße 9, wird zum Konkursverwalter ernannt. Konkursforderungen sind bis zum 20. Februar 1925 bei dem Gericht anzumelden.

rg. **Köge** (Dänemark). Mit dem Liquidationsausschuß der A.-S. Dansk Afvulkaniseringsfabrik (in Konkurs) verhandelt wegen Uebernahme ein Kopenhagener Konsortium, unter Führung des bekannten ehemaligen Direktors der Nordiske Kabel- og Traadfabriker H. P. Prior, das dann allein Gummischuhe herzustellen gedenkt und Herrn Prior als kaufmännischen, Herrn Gustav Theilgaard (Sohn des ehemaligen Direktors) als technischen Leiter annehmen würde. Der Betrieb liegt seit kurzem still.

rg. **Stockholm.** Gummiimportaktiebolaget Orion, Artillerig. 14, Einfuhr von Auto- und Fahrradgummi, technischen und chirurgischen Gummiwaren, Generalvertretung englischer und amerikanischer Gummifabriken. Sie war 1917 gebildet mit 300 000 Kronen Aktienkapital.

Jubiläen.

Anger (Steiermark). Die Firma Bittner-Werke (vormals Arthur Bittner), Talkumbergwerk, Centralbureau Wien II., Praterstraße 79, begeht demnächst das Jubiläum ihres 25jährigen Bestehens. Obwohl die jetzigen ernsten Zeiten zu lauten Feiern nicht geeignet sind, wollen wir es dennoch nicht unterlassen, obengenannter Firma amläßlich dieses Freudentages unsere herzlichsten Glückwünsche auszusprechen.

Berlin. Der Generaldirektor des bekannten Verbandstoff-Konzerns Lüscher & Bömper A.-G., mit dem Sitz in Fahr i. Rheinl., Herr Johannes Lohmann, konnte am 1. Januar d. J. auf eine 25jährige Tätigkeit in dem Werk zurückblicken. Der Genannte, vorher als erfolgreicher Kaufmann im deutsch-westafrikanischen Geschäft in Westafrika tätig, hat es verstanden, innerhalb der 25 Jahre das schon seit 1852 im Besitz der Familie befindliche Unternehmen zu einem der führenden und größten Verbandstoff-Konzerne Deutschlands mit zahlreichen Niederlassungen im In- und Auslande zu gestalten. Möchte es ihm vergönnt sein, noch lange Jahre für das Gedeihen des Unternehmens zu wirken!

Mannheim. Die Firma B. Oppenheimer, Inh. A. Breidenbach, feierte ihr 50jähriges Geschäftsjubiläum in aller Stille. Der Gründer Herr B. Oppenheimer starb bereits während des Krieges. Dann übernahm sein Sohn Herr Ernst Oppenheimer das Geschäft, konnte aber durch die Einberufung zum Militär nicht mehr tätig im Geschäft sein. Schließlich fand er als Offizier bei Foskany den Heldentod. Nach dem Kriege übernahm die Mutter des letzteren das Geschäft trotz ihres hohen Alters von 76 Jahren. Sie starb 1923. Seit dieser Zeit führt der derzeitige Inhaber Herr A. Breidenbach das Geschäft weiter. Gleichzeitig begeht Herr Kriege, der Geschäftsführer, sein 35jähriges Branchen- und 20jähriges Geschäftsjubiläum.

Neuheiten der Branche.

Damenbinde „Purissima". Die Firma **Paul Bloch, Berlin,** Grünstraße 25/26, bringt unter dem als Warenzeichen geschützten Kennwort „Purissima" eine Neuheit und zwar eine Damenbinde aus Patentgummi mit Gummischwamm-Einlage in den Handel. Diese Purissima-Binde ist so gestaltet und ausgestattet, daß sie selbst den allergrößten Anforderungen genügt. Die Enden der Binde sind in praktischer Form in Reservoire ausgestaltet, und um die ganze Aufnahmeöffnung herum befindet sich ein Aufsatz in Form einer Umwehrung, der sich beim Gebrauch trichterförmig unmittelbar an den Körper anschließt, so daß ein Verunreinigen der Wäsche unmöglich gemacht wird. Außerdem sind die drei Tragbänder der Binde mit festen Einlagen und verschiebbaren dornlosen Schiebeschnallen versehen, so daß ein Zerreißen der Tragbänder nicht erfolgen kann, andererseits aber ein leichtes Verstellen der Tragbänder ermöglicht wird. Ein weiterer großer Vorteil dieser Binde besteht darin, daß sie mit einer ganz neuartigen, außerordentlich praktisch konstruierten selbsttätigen Patent-Schließe ausgerüstet ist. Diese ermöglicht ein spielend leichtes Lösen und Wiederanschließen der Binde. Die Hand-

habung der Patent-Schließe ist die denkbar einfachste und geschieht durch einfachen Fingerdruck, während andererseits ein selbsttätiges, ungewolltes Oeffnen derselben nicht möglich ist. Die Purissima-Binde weist praktischerweise keinen Knopf und kein Knopfloch auf. Wie wir hören, hat der Erfinder die Purissima-Binde bereits in fast allen Auslandsstaaten zum Patent angemeldet. In Fachkreisen wird die Purissima-Binde als ein sehr guter Exportartikel angesehen. Auch in Aerztekreisen soll für diese Damenbinde großes Interesse bestehen.

Neu eingegangene Preislisten.

Unter dieser Abteilung gelangen alle neuen Veröffentlichungen der Branche, wie Preislisten, Kataloge, Reklameschriften usw. zur Besprechung, sofern dieselben uns seitens der herausgebenden Firmen eingesandt werden.

Ueber Dr. Traun's Kolbenringe aus Graphit-Hartkautschuk hat die Firma **Gustav Kleemann, Hamburg 8,** Gr. Reichenstraße 63, einen vierseitigen Prospekt anfertigen lassen. Bekanntlich hat die genannte Firma den Alleinvertrieb dieser Kolbenringe inne. Der Prospekt stellt die Eigenart und die Vorzüge der Traun'schen Ringe übersichtlich dar und gibt sodann einige Zeugnisse über ihre Bewährung wieder. Im Interesse der Abnehmer folgen dann Ratschläge, sowie Einbau- und Bestellvorschriften. Zur Bequemlichkeit der Kundschaft liegt außerdem jedem Prospekt ein Bestellschein mit genauen Maßanleitungen bei. Der Prospekt steht Interessenten jederzeit kostenlos zur Verfügung. Er wird seine Wirkung nicht verfehlen.

* * *

Die **Radium-Gummiwerke m. b. H., Köln-Delbrück,** haben soeben ihren diesjährigen Badehauben-Katalog versandt. Dieser stellt nicht ein Buch, sondern einen großen, mehrfach gefalteten Bogen Kunstdruckpapier dar und zeigt in leuchtenden Farben die neuen Badehauben. Der „Katalog“ ist also gleichzeitig als Plakat zu verwenden. Die Abbildungen zeigen wirklich ganz entzückende Muster, so daß wohl jede Dame etwas für sie Passendes finden wird. Jedenfalls ist die Auswahl groß und die Farbigkeit erfreulich. Alles verrät den guten Geschmack der Firma. Sie zählt in Badehauben zu den leistungsfähigsten des Kontinents und stellt diesen Artikel seit 15 Jahren als Spezialität her. Die Ausführung des Katalogs auf schwarzem Untergrund ist bestens gelungen. Auch einige Abbildungen von hübschen Badebeuteln heben sich gut ab. Dieser Badehauben-Katalog wird sich ohne Zweifel als sehr werbekräftig erweisen.

Briefliche Auskünfte auf Anfragen irgend welcher Art können nur erteilt werden, wenn der Fragesteller Rückporto beifügt.

Zoll- und Verkehrswesen.

Zollermäßigungen in der Tschechoslowakei. In Ergänzung zu der Notiz auf Seite 313 (39. Jahrg.) unserer Zeitung, ist mitzuteilen, daß laut „Board of Trade Journal“ vom 11. Dezember 1924 auch für folgende Waren deutschen Ursprungs durch das zwischen der Tschechoslowakei und Italien getroffene Abkommen auf Grund des Meistbegünstigungsabkommens die Italien gewährten Zollzugeständnisse Anwendung finden:

Tarif-Nr.			K. c.
aus 312	Massivgummireifen für Automobile	100 kg	507
aus 312	Gummiringe und Radiergummi	100 kg	650
aus 320	Technische Gummiwaren:		
	b) Röhren und Schläuche, ganz oder zum Teil aus Gummi, mit oder ohne Gewebeeinlagen oder Drahtgeflecht	100 kg	546
	d) Treibriemen	100 kg	1000
	e) Reifen (Mäntel und Innenschläuche)		
	1. für Fahrräder	100 kg	1000
	2. andere	100 kg	1000

Verlängerung der Zolleinlagerungsfristen in Peru. Seit 15. Dezember 1924 ist die Frist für Zolleinlagerungen von Waren, die in Peru eingeführt werden, von sechs Monaten auf ein Jahr verlängert worden, mit der Maßgabe, daß eine Verlängerung erfolgen kann. Die Lagergebühr wurde auf 1 Prozent des Einfuhrzolles festgesetzt (früher 1 Prozent des Zolles für den ersten Monat und zwei Drittel von 1 Prozent für jeden folgenden Monat). (flp)

Postfrachtstücke nach Spanien (vergl. „Gummi-Zeitung“ Seite 313). In dem durch die Speditionsfirma Elkan & Co. in Hamburg vermittelten Postfrachtstückverkehr nach Spanien (auf dem Landwege über Frankreich) sind fortan Postfrachtstücke ohne und mit Wertangabe bis zum Gewicht von 20 kg zugelassen. Gleichzeitig sind die für die Beförderungsstrecke ab Hamburg zu erhebenden Gebühren anderweit festgesetzt worden. Ferner haben die Absender den Begleitpapieren zu Postfrachtstücken nach Spanien, sofern diese schwerer als 5 kg sind, fortan ein von dem zuständigen spanischen Konsul beglaubigtes Ursprungszeugnis beizufügen. Die Beigabe von Rechnungen ist nicht erforderlich. Nähere Auskunft erteilen die Postanstalten. (lpstr.)

Postfrachtstücke nach England und Irland. Seit 1. Januar 1925 sind die Beträge der Nachnahmen auf Postfrachtstücken aus Deutschland nach Großbritannien und dem Freistaat Irland durch Vermittlung der Kontinentalagentur statt in britischer Sterlingwährung in Reichsmark anzugeben; Meistbetrag 800 Reichsmark (bisher 20 Pfund Sterling). Von dem gleichen Zeitpunkte an ist der Meistbetrag der Nachnahmen auf Postfrachtstücken aus Großbritannien und dem Freistaat Irland von 20 Pfund Sterling auf 40 Pfund Sterlin festgesetzt worden. (lpst)

Zollschätzungswert für Linoleum in Uruguay. Durch Dekret vom 26. August 1924 ist der Zollschätzungswert für Wachstuch für Fußböden oder Linoleum (mit Fütterung aus grobem Packleinen) auf 0,20 Peso je kg festgesetzt worden. Für Gewebe aus Jute oder aus Jute und Baumwolle beträgt er 1,60 Peso, und für Teppiche aus Jute oder aus Jute mit Baumwolle (chusse) 0,50 Peso je kg.

Zollfakturen für Verschiffungen nach den britischen Kolonien Westafrikas. Seit dem 1. November 1924 sind für Verschiffungen nach den englischen Kolonien Westafrikas die begleitenden Zollfakturen außer mit dem Verkaufspreis an den Käufer mit dem Werte der Ware in der Währung des exportierenden Landes zu versehen. (flp)

Nachrichten aus der Industrie.

(Für Veröffentlichungen unter dieser Rubrik ist die Redaktion nur im Sinne des Preßgesetzes verantwortlich.)

Telephonpolster. Im Anschluß an die Notiz über Telephonpolster innerhalb unserer Rubrik „Allerhand aus der Branche" auf Seite 438 teilt uns die Firma **Heronia Deutsche Gummi-Gesellschaft m. b. H., Berlin W 66,** Leipziger Straße 119-120, mit, daß ihr Telephonpolster aus Gummi unter D. R. G.-M. Nr. 876 900 vom 1. Oktober 1923 geschützt sind. Auf denselben Artikel bezieht sich eine Patentanmeldung, die noch nicht entschieden ist. Weiter hat die genannte Firma sich unter D. R. G.-M. Nr. 890 248 (16. Oktober 1924) Kopfhörerbügel an Radioapparaten schützen lassen.

Ausschreibungen.

24. Januar 1925. Kriegs- und Marineministerium, **Belgrad** (Jugoslawien). Nr. 16 447: **äußere und innere Automobilgummi,** je 12 Stück 880×135, je 12 Stück 935×135, je 18 Stück 920×120, je 10 Stück 760×100, je 15 Stück 820×120.

26. Januar 1925. Staatsbahndirektion **Zagreb** (Jugoslawien). Nr. 45 876/24): verschiedenes **Gummimaterial.**

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Die Ermittlung des Geschäftsgewinnes. Eine gemeinverständliche Darstellung der Bilanz- und Einnahmen- und Ausgabenrechnung mit besonderer Berücksichtigung ihrer Zusammenhänge, der Steuerbilanz und zahlreichen praktischen Beispielen. Von Josef Nertinger, beeidigter Bücherrevisor. Muthsche Verlagsbuchhandlung, Stuttgart. Preis 2,60 M.

Von der einfachen Einnahmen- und Ausgabenrechnung ausgehend, zeigt der wohlbekannte Verfasser, ohne die Kenntnis der doppelten Buchführung vorauszusetzen, die logische Entwicklung der Bilanzrechnung bis zur sicheren Ermittelung des Geschäftsgewinnes und der Feststellung des steuerpflichtigen Gewinnes. Die Bewertung, die Gewinnermittelungs-, Vermögens- und Steuerbilanz, wie die handels- und steuerrechtlichen Bewertungsvorschriften, die Abschreibungen, Reserven in mancherlei Formen, Rücklagen usw., finden dabei eingehende Erörterung. Die den verschiedenen Gesellschaftsarten typischen Bilanzformen wie auch die Steuerbilanz sind ausführlich berücksichtigt. Das Buch ist für jeden Geschäftsmann, Angestellten und Handelsbeflissenen empfehlenswert. (f)

Die Buchungsfehler. Anleitung zum Auffinden von Uebertragungs-, Additions- und Saldierungsfehlern nebst Ratschlägen zur Fehlerverhütung in der Buchführung. Von Hugo Meyerheim. Muthsche Verlagsbuchhandlung, Stuttgart. Preis 2,10 M.

Bei jeder noch so sorgfältig gehandhabten Buchführung schleichen sich Zahlenfehler ein. An Mitteln zur Verhütung und zum Auffinden solcher Buchungsfehler hat es bisher gemangelt. Der in weiten Kreisen wohlbekannte Buchführungsorganisator Hugo Meyerheim hat in jahrelanger Arbeit solche Mittel aufgezeichnet und sie in dem jetzt vorliegenden Buche veröffentlicht. Ein sehr wertvoller Bestandteil sind die von ihm beigegebenen Fehlertabellen, aus denen sich leicht und sicher ersehen läßt, auf welche Zahlenverwechselung usw. der Fehler zurückzuführen ist. Gerade durch diese überaus praktischen Tabellen wird das Buch zum zweckmäßigsten Hilfsmittel für die Buchhaltungsabteilungen aller Industrie- und Handelsbetriebe. (f)

Goldnotenbank und Goldnote. Eine Darstellung der Umgestaltung der deutschen Reichsbank und der dadurch geschaffenen geldwirtschaftlichen Lage nebst Abdruck der einschlägigen Bestimmungen. Von Dr. Justus Schoenthal. Industrieverlag Spaeth & Linde, Berlin C 2. Preis in Halbleinen geb. 4,20 M.

In dem vorliegenden Buch gibt der Verfasser eine eingehende Darstellung des neuen Bankgesetzes und der damit im Zusammenhang stehenden Gesetze über die neue Währung. Darüber hinaus erfolgt auch eine kritische Würdigung der Währungsreform, wobei wertvolle Fingerzeige für die künftige Währungs- und Kreditpolitik der neuen Bank gegeben werden. Die Darlegungen sind äußerst klar und leicht verständlich gehalten, so daß gerade auch der Laie ein vollständiges Bild der Währungsreform erhält. Auch die Entstehungsgeschichte der neuen Bank wird einer eingehenden Würdigung unterzogen. Den Gebrauch des Handbuches erleichtert ein ausführliches Sachregister. (lp)

Steuertagesfragen. I. Die künftige Gestaltung der direkten Reichssteuern vom Einkommen und Vermögen von Dr. Georg Strutz, Senatspräsident am Reichsfinanzhof. II. Allgemeine Grundzüge des Steuerstrafrechts von Dr. Ernst Pape, Oberverwaltungsgerichtsrat, Berlin. Industrieverlag Spaeth & Linde, Berlin C 2. Preis 2,40 Goldmark.

In der ihm eigenen tiefschürfenden Gründlichkeit und mit weitschauenden praktischen Kennerblicken erörtert hier Dr. Strutz „die künftige Gestaltung der direkten Reichssteuern vom Einkommen und Vermögen". Er bespricht hier mit feinster Technik Probleme, die allgemeinstes Interesse beanspruchen. Der Papesche Vortrag behandelt die „allgemeinen Grundsätze des Steuerstrafrechts". Auch diese Materie ist für jedermann von der weit sttragenden praktischen Bedeutung. In einer ebenso eingehenden, wie kritischen und das neue Steuerstrafrecht wiederholt fesselnd beleuchtenden Darstellung weist Pape auf die Vorzüge und Nachteile des modernen Rechts hin. Der Vortrag enthält an vielen Stellen bedeutsame und lehrreiche Winke für die Steuerpflichtigen und Steuerbehörden. (f)

Wie liest man den Handelsteil einer Tageszeitung? Von Ernst Kahn und Fritz Naphtali. Neue Bearbeitung. 81. bis 90. Tausend. Frankfurter Societäts-Druckerei, G. m. b. H. Abteilung Buchverlag, Frankfurt am Main. Preis 2,50 Mark.

Das bekannte Buch, das die Lektüre des Handelsteils der Tageszeitungen für jedermann verständlich macht und zugleich eine Einführung in das Verständnis aller wichtigen Fragen der Gegenwartswirtschaft gibt, liegt abermals in einer neuen Bearbeitung vor. Das Buch hat auch in seiner neuen Form den großen Vorzug, daß es die Belehrung nicht mit schwierigen theoretischen Auseinandersetzungen beginnt, sondern an Hand von Ausschnitten aus dem Handelsteil einer Zeitung frisch in das praktische Geschehen hineinführt. (f)

Die Belastung der deutschen Industrie durch das Gesetz über die Industriebelastung und das Gesetz zur Aufbringung der Industriebelastung vom 30. August 1924. Systematische Einführung in den Inhalt der Gesetze nebst deren Wortlaut und dem Entwurf der Satzung der Bank für deutsche Industrieobligationen. Von Dr. Richard Rosendorff, Rechtsanwalt und Notar zu Berlin. Industrieverlag Spaeth & Linde, Berlin C 2. Preis gebunden 3 M.

Der bekannte Verfasser hat sich in der vorliegenden Schrift der schwierigen Aufgabe unterzogen, die komplizierten Vorschriften des „Industriebelastungsgesetzes" und des „Aufbringungsgesetzes" dem Verständnisse des Kaufmanns und Industriellen zu erschließen. Zu diesem Zwecke werden die Bestimmungen beider Gesetze nicht nur nach ihrem Inhalt, sondern auch nach ihrer wirtschaftlichen Zweckbestimmung systematisch erläutert. Die aktuellen Fragen des Ausmaßes der Belastung und ihrer Behandlung in den Bilanzen werden besonders erörtert. (flp)

Das Kartellaufsichtsgesetz. (Verordnung gegen Mißbrauch wirtschaftlicher Machtstellungen vom 2. November 1923.) Erläutert von Dr. Heinrich Friedländer, Rechtsanwalt in Charlottenburg. Industrieverlag Spaeth & Linde, Berlin C 2. Preis in Halbleinen gebunden 6 Goldmark.

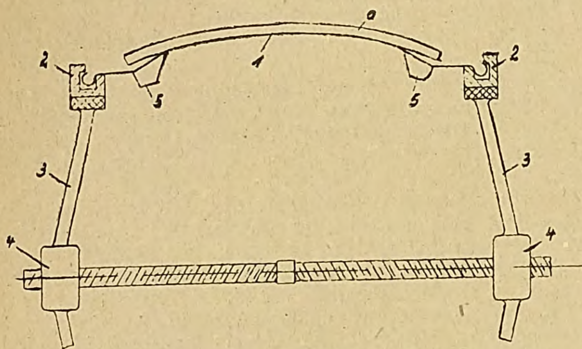
Der vorliegende Kommentar gibt nach einer umfassenden Einleitung über das Problem der Kartellaufsicht und die bisher in anderen Ländern versuchten Lösungen eingehende Erläuterungen zu den einzelnen Bestimmungen unter besonderer Berücksichtigung der bisherigen Rechtsprechung des Kartellgerichts. (lp)

Goldmarkbilanz und Goldmarkumstellung unter besonderer Berücksichtigung des Bewertungsproblems. Von Univ.-Professor Rechtsanwalt Dr. Karl Geiler. (Wirtschaftsrechtliche Abhandlungen. Herausgegeben von ihm selbst. Heft 2.) Mannheim, Berlin, Leipzig, J. Bensheimer. 3 Goldmark.

Der als Autorität auf dem Gebiete des Wirtschaftsrechts bekannte Verfasser veröffentlicht hier eine für die rechtliche und wirtschaftliche Praxis höchst wichtige Schrift. Er behandelt das aktuelle Thema sowohl nach der handelsrechtlichen, wie nach der steuerrechtlichen Seite der Goldmarkumstellung. Goldmarkeröffnungsbilanz, Umstellung der Kapitalgesellschaften, Reservenbildung bei der Umstellung und Anfechtung der Umstellungsbeschlüsse, Behandlung der verschiedenen Aktienkategorien, Schutz der Kleinaktionäre, Kapitalerhöhungen, Neugründungen, Durchführung der Umstellung bei offenen Handelsgesellschaften, Kommanditgesellschaften, Stillen Gesellschaften und Interessengemeinschaften, die Aufwertungsfragen werden eingehend erörtert. Besonders ausführlich wird dann die Bewertungsfrage behandelt, und zwar sowohl vom öffentlichrechtlichen, privatrechtlichen, steuerrechtlichen und wirtschaftlich zweckmäßigen Gesichtspunkt aus. Bei der Wichtigkeit der Umstellungsfrage und bei der führenden Stellung des Verfassers auf diesem Gebiet muß die Schrift stärkstem Interesse begegnen. (flp)

Neue Patente und Gebrauchsmuster.

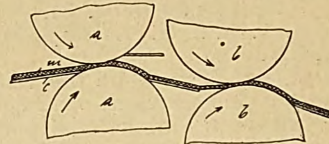
Verfahren zur Herstellung von Laufmänteln. D. R. P. Nr. 404 838 vom 6. Oktober 1923 für Max Müller, Maschinen- und Formenfabrik, Hannover-Hainholz (veröff. 28. Oktober 1924). Laufmäntel für Kraftwagen, insbesondere solche mit Cordeinlagen, werden vielfach auf geteilten starren Dornen gefertigt, wobei die einzelnen Stoff- bzw. Cordlagen nacheinander auf den Dorn aufgebracht und angerollt werden. Alsdann wird der Dorn entweder vor oder nach der Vulkanisation durch Auseinandernehmen der Teile entfernt. Das Arbeiten mit den bisher bekannten Ausführungen von teilbaren Kernen verursacht besonders bei der Herstellung von Cordreifen große Schwierigkeiten, und zwar ist es nur mit vieler Mühe und großer Geschicklichkeit und Zeitaufwand möglich, die einzelnen Cordlagen mit gleichmäßiger Dehnung auf den Dorn zu bringen und den Dorn aus dem fertigen Mantel, besonders wenn dieser noch nicht vulkanisiert ist, zu entfernen. Das vorliegende Verfahren umgeht diesen Uebelstand,



indem besonders konstruierte Dorne verwendet werden. In der Zeichnung findet sich eine Ausführungsform eines dem genannten Verfahren dienenden Spanndornes. Die wesentlichen Teile der Vorrichtung sind die Stahllamellen 1, die die Trommel bzw. den Dorn bilden. Sie sind an beiden Seiten rund umgebördelt und werden mit Hilfe der hierdurch gebildeten Verstärkungen in zwei Hohlringen 2 gehalten. Diese Ringe werden von Scheiben mit Naben 4 getragen, welch letztere als Muttern mit Rechts- und Linksgewinde ausgebildet sind. Mit Hilfe der Spindel 5 mit Rechts- und Linksgewinde können die Hohlringe aufeinander zu- oder voneinander fortbewegt werden. Das Verfahren besteht in folgendem: Die als geschlossenes, ringförmiges Band vorbereiteten Stoff- bzw. Cordeinlagen des Mantels werden zuerst ohne Dehnung auf den gestreckten Dorn gestreift. Alsdann wird der Dorn gespannt, indem die Fußpunkte 2 der Stahllamellen aufeinander zu bewegt werden. Hierbei erhalten die Stoff- bzw. Cordeinlagen in allen Teilen eine gleichmäßige Ausdehnung. Nach dem Anrollen der inneren Einlagen, wobei die äußeren in ihrem unteren Teile hochgestülpt werden, werden in bekannter Weise die Wulstkerne angelegt und alsdann die äußeren Einlagen angerollt. Hierauf werden die Einlagen, wie bekannt, mit den äußeren Stoffstreifen und Gummischichten belegt. Schließlich wird durch Strecken des Dornes in die Lage nach beistehender Abbildung der Dorn aus dem fertiggeklebten Laufmantel, der hierbei seine Form beibehält, entfernt, um durch den Vulkanisierschlauch ersetzt zu werden, oder der Mantel wird auf dem Dorn fertig vulkanisiert, um dann erst durch Strecken des Dornes von diesem befreit zu werden. Patentanspruch: Verfahren zur Herstellung von Laufmänteln auf einem formveränderlichen Dorn, dadurch gekennzeichnet, daß die für den Aufbau des Reifens erforderlichen Stoffe als geschlossener Ring auf einen aus einzelnen biegsamen Stahllamellen bestehenden Dorn aufgebracht werden, die mittels Schraube o. dgl. so ausgestreckt werden, daß sie eine nahezu zylindrische Oberfläche bilden, wobei dieser Stoffring in seinem mittleren Teil dadurch gestreckt bzw. ihm die gewölbte Form gegeben wird, daß die Füße der Lamellen durch eine rückgängige Bewegung der Schraube o. dgl. zusammengeschoben werden, und zwar so, daß die Lamellenränder in der Endstellung eine vollkommen glatte Oberfläche bilden.

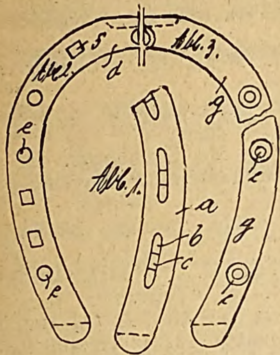
Gummischerzartikel. Max Manfred von der Heyden, Berlin-Wilmersdorf, Helmstedterstr. 17. G.-M. Nr. 886 064. Der Gummischerzartikel in Gestalt eines Hasen ist dadurch gekennzeichnet, daß beim Pressen desselben ein mit diesem in Verbindung stehendes Gummi-Ei aus dünnerem Gummi heraustritt und beim Nachlassen des Druckes zurückschnellt, wodurch der Eindruck erweckt wird, als lege der Osterhase Eier. Der Hase oder das Ei kann mit passender Inschrift „Fröhliche Ostern" usw. versehen werden. Der Hase selbst ist aus etwas stärkerem Gummi gefertigt als das Ei.

Maschine zum Auswalzen und Schneiden von Kaugummi oder ähnlicher Masse. Paul Franke & Co. Akt.-Ges., Leipzig-Böhlitz-Ehrenberg. G.-M. Nr. 886 077. In der Zeichnung bedeutet a die platten Vorwalzen, b die Schneidwalzen und c das Blech zur Aufgabe der Masse m. Die Neuerung

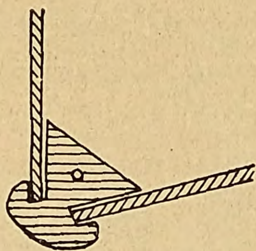


besteht nun darin, daß die Vorwalzen a, a und die Schneidwalzen b in einem Maschinengestell untergebracht sind, derart, daß die Masse nach dem Vorwalzen auf die gewünschte Stärke unmittelbar und selbsttätig den Schneidwalzen zuläuft. Deshalb ist die obere Vorwalze durch Schiebelager einstellbar, während die Schneidwalzen fest aneinander gestellt werden. Die Messer werden so eingesetzt, daß das Masseband nicht völlig durchgeschnitten wird.

Hufbeschlag aus Gummi. Ignatz Brunner, Unterwachtmeister, München, Maximilianeum. G.-M. Nr. 886 282. Der Hufbeschlag kann aus einem Stück oder auch aus zusammengesetzten Teilen bestehen. In Abb. 1 stellt a den Beschlag aus einem Stück dar, während b Einlagescheiben und c die Befestigungsnägel zeigen. In Abb. 2 und 3 besteht der Hufbeschlag aus mehreren Stücken. In diesem Falle wird ein Blechbeschlag d auf dem Huf durch die Nagellöcher f mit Nägeln befestigt. Außerdem sind in diesem Blechbeschlag noch Gewindelöcher e vorgesehen, durch die die einzelnen Gummistücke g mit Schrauben an den Blechbeschlag d fest geschraubt werden. Der Beschlag nach Abb. 2 und 3 hat den Vorteil, daß man die einzelnen Stücke auswechseln kann.



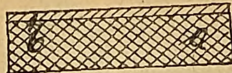
G.-M. Nr. 886 282.


G.-M. Nr. 887 136.

Hartgummikasten für Radioempfangsapparate. Kautschukwerke Dr. Heinr. Traun & Söhne vormals Harburger Gummi-Kamm-Co., Hamburg. G.-M. Nr. 887 136. Das Erfindungsmerkmal ist dadurch zu erblicken, daß die als Verbindungsstücke ausgestalteten senkrecht stehenden Eckleisten oben bzw. unten zum Aufschrauben des Deckels und Bodens des Kastens dienen und der Länge nach mit Nuten zum vorherigen Einschieben der Seitenplatten versehen sind. Die wirtschaftlichen Vorteile, die mit dieser technischen Neuerung verknüpft sind, liegen auf der Hand. Sämtliche Teile lassen sich zu kleinen Paketen zusammenpacken und so verschicken. Gegenüber dem Versand ganzer Kasten bedeutet das eine große Raum- und Packmaterialersparnis. Auch sind diese in zusammengelegten Platten bestehenden Sendungen weit mehr vor Transportbeschädigungen geschützt als fertige Kasten. Die Kasten lassen sich selbstverständlich auch leicht wieder auseinander nehmen für einen etwaigen anderweitigen Gebrauch.

Holzverschluß für Gummiballons. Sachsland Gummiwarenfabrik, Bürgel i. Thür. G.-M. Nr. 886 644. Vorliegende Erfindung ist ein Holzröllchen mit durchgehendem Loch; durch das Loch wird das Schlauchende des Ballons hindurchgesteckt und über das Holzröllchen zurückgeschoben. Man kann jetzt den Ballon mit dem Munde oder aber auch mit Wasserstoffgas aufblasen, dreht das Holzröllchen einige Male um sich selbst und die Luft ist durch die Umdrehung des Holzröllchens, wodurch gleichzeitig eine Zusammendrehung des Ballonschlauchendes erfolgt, gefesselt. Will man die Luft aus dem Ballon wieder entfernen, so dreht man das Holzröllchen wieder rückwärts und die Luft entweicht augenblicklich.

Plattenförmiger Isolierkörper. Deutsche Kap-Asbest-Werke A.-G., Bergedorf. G.-M. Nr. 887 627. In der Zeichnung ist mit a die in der Hauptsache aus Asbest bestehende Isoliermasse und mit b der Träger derselben bezeichnet. Der Isolierkörper kann von quadratischer, sechseckiger, dreieckiger, achteckiger, rechteckiger, kreisrunder, ovaler oder irgend welcher



anderen Form beliebiger Größe und Stärke sein. Der Träger b auf dem Isolierkörper kann mit letzterem fest verbunden sein oder auf ihm erst nach seinem Anbringen auf dem zu isolierenden Gegenstand angeordnet werden. In der Hauptsache besteht die Isolierplatte aus Asbest, dem Wasser oder eine andere geeignete gemischte oder ungemischte auch klebende oder bindende Flüssigkeit sowie Stoffe mineralischen Ursprunges, wie Kieselgur, Magnesia oder dergleichen zugesetzt sind.

Riesen-Kissenreifen. Gummiwerke Fulda, Akt.-Ges., Fulda. G.-M. Nr. 886 285. Das Neuheitsmerkmal besteht darin, daß der Reifen vermöge seiner 200 mm erreichenden oder überschreitenden Breite zwei nebeneinander angeordnete Gummireifen bisher üblicher Art ersetzt. Die Neuerung ist weiter gekennzeichnet durch eine im Verhältnis zur Breite stehende Vergrößerung der Profilhöhe. Die Flankeneinschnitte mit bogenförmigem Grunde (Konkavform) sind auf beiden Seiten des Reifens gegeneinander versetzt, nahe aneinander angeordnet um die idealen Eigenschaften des Konkavreifens mit denjenigen des Trapezreifens zu vereinigen, und dadurch kissenartige Wirkungen bei Benutzung des Reifens hervorzubringen. Die Breite des Reifens beträgt 320 mm, seine Höhe von 130 mm übertrifft erheblich die der bisher üblichen gewöhnlichen Vollgummireifen und elastischen Reifen.

Aufblasbare charakteristische Gummifiguren mit Gummibekleidung. Max Heiser und Fritz Klewe, Berlin, Blücherstr. 56. G.-M. Nr. 886 544. Als neu ist eine aufblasbare Gummifigur anzusehen, die mit einer Bekleidung ausgestattet ist, die sich beim Aufblasen des Körpers nicht mitdehnt. Diese Bekleidung besteht aus vulkanisiertem Gummi und ist fransenartig ausgestaltet. Der Teil, der die Bekleidung hält, ist aus Gummi hergestellt und derart am Körper befestigt, daß die Bekleidung diesen Teil mehr oder weniger verdeckt. Die Fransen können verschiedenfarbig sein. Die Aufblase-Oeffnung ist als durchbohrter Gummipfropfen ausgebildet, die durch einen einfachen Stift aus Eisen oder dergleichen verschlossen wird.

Ausländische Patente.

Kautschukmasse für technische Gebrauchszwecke. Engl. Pat. Nr. 223 873 vom 14. August 1924 für Revere Rubber Co., Providence, Rhode Island (veröff. 17. Dezember 1924). Man erhitzt Kautschuk mit einem Phenol, einem Aldehyd und einem Halogen, formt aus dem Reaktionsprodukt Artikel, wie sie aus Hartkautschuk oder Kunstharzen hergestellt werden, z. B. elektrische Isolatoren, Batteriekästen, Messergriffe u. dgl. Beispiel: 15 kg helle crepes werden in 400 kg Tetrachlorkohlenstoff gelöst, in die Lösung leitet man so lange Chlorgas ein, bis der Kautschuk etwa das Zweifache seines Gewichtes an Gas absorbiert hat. Zu dieser Lösung setzt man ein Gemisch aus 30 kg Phenol und 30 kg Formaldehydlösung von 40 Prozent, erhitzt die Mischung am Rückflußkühler zwei Stunden

lang, taucht die Masse in kochendes Wasser, wäscht völlig aus, pulvert und trocknet bei 95° C. Das Pulver läßt sich unter einem Druck von 3000 bis 4000 lbs. auf das squinch. bei 175° C formen. An Stelle von Rohkautschuk kann Milchsaft verwendet werden. Füllstoffe, wie Holzmehl, Kasein, Eisenoxyd, Asbest, Talkum, Glimmer können dem Pulver vor dem Formen zugemischt werden.

Reichs-Patente

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

8b. 19. K. 88 828. Fried. Krupp Akt.-Ges., Essen. Kalander. 11. März 1924.

63e. 9. H. 98 677. Richard Hagemann, Braunschweig, Hamburger Str. 41. Verfahren zur Herstellung von nahtlosen Reifen. 27. Sept. 1924.

63e. 10. G. 51 454. Joseph M. Gilbert, New York; Vertr.: H. Licht, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Laufmänteln. 10. Juli 1920. V. St. A. 6. Dezember 1916, 16. Juni 1917, 11. Februar 1919, 31. Juli 1919 und 2. August 1919.

63e. 10. S. 66 340. Jacobus Spyker, Amsterdam; Vertr.: Dr. A. Mestern, Pat.-Anw., Berlin SW 48. Massenvulkanisierung von Laufdecken. 20. Juni 1924.

63e. 13. B. 113 094. Paul Barré, Paris; Vertr.: O. Siedentopf, Dipl.-Ing. W. Fritze und Dipl.-Ing. G. Bertram, Pat.-Anwälte, Berlin SW 68. Vulkanisiervorrichtung. 5. März 1924. Frankreich 6. März 1923.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

22 i. 2. 408 524. Pierre Joseph François Souviron, Tarbes, Hautes Pyrenées, Frankr.; Vertr.: Dr. D. Landenberger, Pat.-Anw., Berlin SW61. Verfahren zum selbsttätigen Schließen von Löchern und undichten Stellen in Luftschläuchen. 1. Februar 1924. S. 64 926. Frankreich 3. September 1923.

30k. 19. 408 449. Kurt Andreas, Coßmannsdorf, Bez. Dresden. Katheter. 10. Oktober 1923. A. 40 822.

34f. 24. 408 534. Leo Großmann, Berlin-Mariendorf, Dorfstr. 36. Matte, Läufer oder Teppich mit Gummiunterlage. 1. Juni 1924. G. 61 523.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

21c. 893 747. Felten & Guilleaume Carlswerk Act.-Ges., Köln-Mülheim. Gummischlauchleitung mit einem Schutzmantel aus einer schraubenförmigen Umwicklung aus Runddraht. 15. November 1924. F. 48 941.

21c. 893 744. Felten & Guilleaume Carlswerk Act.-Ges., Köln-Mülheim. Gummischlauchleitung mit einem Schutzmantel aus einer schraubenförmigen Umwicklung aus kantigem Draht. 15. November 1924. F. 48 938.

21c. 893 745. Felten & Guilleaume Carlswerk Act.-Ges., Köln-Mülheim. Gummischlauchleitung mit einem Schutzmantel aus einer Drahtumflechtung um die Leitung. 15. November 1924. F. 48 939.

21c. 893 746. Felten & Guilleaume Carlswerk Act.-Ges., Köln-Mülheim. Gummischlauchleitung mit einem Schutzmantel aus einer schraubenförmigen Umwicklung aus halbrundem Draht. 15. November 1924. F. 48 940.

30d. 893 758. Doris Meyer, geb. Günther, Chemnitz, Neumarkt 12. Damenbinde aus mehrfach gelegtem Wirkstoff. 24. November 1924. M. 82 574.

30d. 893 808. Zocher & Semmler, Leipzig. Menstruationsbinde. 16. Mai 1924. Z. 16 212.

34f. 893 791. Max Rupke, Ohligs, Rheinl. Gummimatte. 3. Dezember 1924. R. 62 014.

63e. 893 661. Karl Ottmann, Frankfurt a. M., Sophienstr. 53. Notbandage für schadhafte Fahrradgummimäntel. 28. November 1924. O. 14 269.

63e. 893 836. S. Herz G. m. b. H., Berlin. Vollgummireifen. 18. November 1924. H. 102 681.

63g. 893 784. Pahlsche Gummi- und Asbest G. m. b. H., Düsseldorf-Rath. Fußraste. 2. Dezember 1924. P. 41 391.

65a. 893 761. Hannoversche Gummiwerke Excelsior A.-G., Hannover-Limmer. Schwimmkissen. 26. November 1924. H. 102 758.

71a. 893 509. Leo Großmann, Berlin-Mariendorf, Dorfstr. 36. Gummiabsatz und Gummisohle mit einer Unterlage aus Schwammgummi. 24. Juni 1924. G. 56 222.

Heitere Ecke.

Eine eigentümliche Methode zum Konservieren von Eiern wird in „The India Rubber Journal" vom 27. Dezember 1924 mitgeteilt: Ein Hühnerzüchter im Lande der unbegrenzten Möglichkeiten grübelte darüber nach, wie man die kalkhaltige, feste, doch zerbrechliche Eierschale durch eine elastische, unzerbrechbare Hülle ersetzen könne. Der schlaue Yankee kam auf die Idee, seinen Hühnern an Stelle kalkhaltigen Futters ein Gemisch aus Maismehl und gepulvertem Kautschuk vorzusetzen. Und siehe da, der Erfolg war großartig! Die gelegten Eier hatten als Schale eine dünne Kautschukhülle, die durch den Schwefelgehalt des Eiinhaltes und durch die Wärme im Hühnerkörper anvulkanisiert war. Diese Eier zeigten sich beim Lagern und Versenden unzerbrechlich. Beim Kochen dieser kautschukierten Eier verwandelte sich die Kautschukhülle in ein glänzendes Schwarz infolge Bildung von Hartkautschuk. Man muß gestehen, es gibt wirklich noch neue nützliche Verwendungen für Kautschuk!

Nr. 8 Berlin, den 16. Januar 1925 XXV. (XXXIX.) Jahrgang

Die Celluloid-Industrie

Fachblatt für Fabrikation und Handel von Celluloid und Celluloidwaren sowie verwandter Produkte

Organ des Verbandes der Deutschen Celluloid-Industriellen E. V.

Die Celluloid-Industrie 1924.

Eine Ansprache an alle Fachgenossen zum Nachdenken!

Meine Damen und Herren! Himmelhoch jauchzend, zu Tode betrübt! Mit diesem Dichterwort ist so recht die ganze Lage, nicht nur der Celluloid-Industrie, sondern der ganzen deutschen Industrie im verflossenen Jahre gekennzeichnet. Bald schien es, als setzte das Geschäft auf der ganzen Linie in vollem Umfange ein, als solle der ganze Nebel, der sich seit der Inflation über das deutsche Geschäftsleben gebreitet, mit einem Male verflüchtigen. Aber schon nach kurzer Zeit zeigte sich immer wieder und immer wieder, daß es nur eine Täuschung war. Das Schlimme war aber dabei, daß die Fabrikanten, besonders die Celluloidwarenfabrikanten, jedesmal von ihrem Optimismus fortgerissen wurden, sich zu größeren Bestellungen verleiten ließen und dabei ihre Kapitalnot vergrößerten, um so mehr, als die Rohstoff-Fabrikanten in ihren Bedingungen sich nicht um die stetig wachsende Geldnot kümmerten, sondern auf den Tag ihre Zahlungen verlangten. Die Folgen dieser auf- und niederschwankenden Konjunktur und verkehrten Kreditpolitik aber sind bis heute noch nicht überwunden. Vielfach haben die Celluloidwarenfabriken Läger aufgestapelt, für die sie zurzeit keine Verwendung haben, andererseits aber haben sie noch so hohe Preise für dieses Rohmaterial bezahlt, daß sie heute mit großen Verlusten kalkulieren müssen. Schließlich aber haben sie ihre Substanz dadurch, daß sie weit über ihren Bedarf kauften, ganz bedeutend vermindert oder gar aufgezehrt. Daß die Zahlungspolitik der Rohstoff-Fabriken ganz verkehrt war, erweist sich dadurch, daß der Inlandabsatz ganz erschreckend herabsank und daß sie dadurch selbst ihre eigene Konvention sprengten.

Die „Celluloid-Industrie" brachte nun in Nr. 4 und 6 zwei Artikel über die Lage der Celluloid-Industrie, die viel Beachtenswertes enthielten und die Ursache des Daniederliegens der Rohstoff-Fabriken klar genug schildern, während sie die Krisis der Celluloidwaren-Industrie nur kurz streifen. Vor allem aber gehen die beiden Verfasser von ganz falschen Voraussetzungen aus. Daß sich die Celluloid-Industrie in einer schweren Krise befindet; wird wohl niemand bestreiten. Aber, meine Damen und Herren, ist es denn nur die Celluloid-Industrie, die sich in einer schweren Krise, in einer schwierigen Lage, befindet? Ist nicht die gesamte übrige deutsche Industrie in der gleichen Lage, bis auf ganz vereinzelte Zweige, die aber auch nur, sozusagen, vegetieren und sich durchaus nicht über eine glänzende Konjunktur beklagen können! Ueberall das Gleiche! Arbeitsmangel, Geldknappheit, Kreditnot! Das schwere Fieber, von dem der eine der Herren spricht, hat nicht nur die Celluloid-Industrie, sondern die ganze deutsche Industrie, den gesamten deutschen Handel, den Konsum, ja, man kann fast sagen, jeden einzelnen von uns ergriffen. Jeder einzelne Deutsche, bis auf wenige Schieber, fühlt am eigenen Leben, daß das deutsche Volk bis zum Weißbluten verarmt ist.

Alle Mittel und Mittelchen, die empfohlen und auch wieder von beiden Herren genannt werden, sind nur Palliativmittelchen, aber keine Heilmittel und gehen dem Kern der Krankheit nicht zu Leibe. Das Schlimme dabei ist, daß auch in den übrigen europäischen Ländern, hervorgerufen durch den Krieg und die verkehrte Friedenspolitik unserer früheren Gegner, sich die gleichen oder sehr ähnliche Zustände vorfinden, und daß man dort, wie hier, mit verkehrten Mitteln versucht, das Leiden zu heilen. Es scheint fast, daß sich nirgend ein fähiger Kopf oder Führer findet, der mit kräftigem Schnitt die kranken Teile beseitigt.

Auch in den beiden angeführten Artikeln werden wieder die alten ausgefahrenen Wege als Heilmittel angedeutet, obgleich gerade in der Celluloid-Industrie die Sprengung der Konvention schrecken müßte und uns zeigt, daß auch Konventionen und Kartelle nur solange halten, als kein Sturm sie rüttelt und daß auch hier niemals die Bäume in den Himmel wachsen.

Gehen wir nun etwas näher auf die einzelnen Punkte ein, die in den beiden Artikeln geschildert werden! Richtig ist, daß bereits vor dem Kriege teilweise eine Ueberproduktion in Rohcelluloid auf dem Weltmarkte herrschte und diese sich jetzt noch verschärft hat. Ist es denn aber durchaus das einzige Mittel, durch eine Konvention, ein Kartell oder unter Zusammenschluß aller deutschen Fabriken in eine Aktiengesellschaft, diese Ueberproduktion zu hemmen?

Meine Damen und Herren! Mit Recht wird von dem einen der Herren Verfasser auf F o r d und den F o r d i s m u s verwiesen. Ich meine: keine Konvention, kein Kartell, keine Aktiengesellschaft, nicht Zusammenlegung, sondern freier Wettbewerb, allerdings in anständigen Formen, rationellste Ausnutzung der einzelnen Betriebe, selbst da, wo sie stark vergrößert sind, wenn sie auch scheinbar zuerst keinen Nutzen bringen; intensive Ausnutzung aller Arbeitskräfte vom Direktor herab bis zum jüngsten Lehrling, auskömmliche Löhne und Gehälter, Aufsaugung der durch einen viel zu weit getriebenen Abbau brachliegenden Arbeitskräfte. Nur dadurch erreichen wir, daß das alleinige Heilmittel herbeigeführt wird: die Kaufkraft zu steigern, den Konsum zu heben und die Maschinen damit wieder voll in Gang zu setzen und auszunutzen.

Was nutzt es, wenn die Fabriken immer weiter und weiter ihren Betrieb einschränken, wenn auch für das Wenige kein Bedarf vorhanden ist? Das Ende wäre doch schließlich nur eine immer weiter

getriebene Rationalisierung bis zum vollständigen Stillstand. Es gibt eben nur ein Mittel, um die Krankheit wirklich zu heilen. Das ist eben die Steigerung des Konsums, die Hebung der Kaufkraft jedes einzelnen. Der Arbeiter, der Angestellte, der Beamte, ja jeder einzelne muß wieder so gestellt werden, daß er nicht stets sorgen muß, wie reicht es morgen zum Leben, sondern daß er sich darüber keine Sorgen machen darf, sondern auch für andere Bedürfnisse jederzeit etwas übrig hat. Dann wird die Ueberproduktion bald verschwinden; denn solche herrscht nur, wo der Konsum nicht fähig ist, die Mehrerzeugung aufzunehmen.

Sache jeder einzelnen Fabrik und ihrer Leiter wird es jetzt und stets aber bleiben müssen, für die beste Ausnutzung des Betriebes Sorge zu tragen, nach neuen, besseren, einfacheren Arbeitsmethoden zu suchen; heute mehr denn je, wo der Wettbewerb überall in der Welt infolge des verringerten Konsums noch auf lange Zeit hinaus sich bemerkbar machen wird. Bedarf ist überall genügend vorhanden, aber überall fehlt es eben am Notwendigsten, um diesen decken zu können.

Meine Damen und Herren! Hierbei sei noch auf einen Punkt hingewiesen, der auch in das Kapitel „Geheimniskrämerei" gehört. Schon vor dem Kriege wurde in den meisten größeren Fabriken nur wenig Wert auf einen gut durchgebildeten Stamm von Fachleuten und -Arbeitern gelegt. Die letzteren namentlich lernten selten kaum richtig auch nur den Zweig der Fabrikation kennen, in dem sie tätig waren. Nur in kleineren, handwerksmäßigen Betrieben wurden wenige geschulte Arbeiter und Lehrlinge herangebildet. Und doch sind solche, selbst da, wo Maschinen die Handarbeit ersetzen, dringend nötig. Der Krieg hat aber, wie überall, auch in unserer Branche unter dem geringen Nachwuchs von genügend durchgebildeten Arbeitern gründlich aufgeräumt. Das zeigt sich heute, geradezu erschreckend, unter den Leuten, die bald hier, bald dort im Umherziehen neue Betriebe einrichten. Aber fragt mich nur nicht wie! Diese Leute sind mehr als ein Krebsschaden; sie bringen im In- und Auslande die deutsche Celluloid-Industrie in Verruf!

Was ist denn eigentlich heute noch sowohl in der Celluloidrohstoff-, wie Celluloidwarenfabrikation viel Geheimnisvolles? Nur derjenige, der wenig oder gar nichts von einer Sache versteht, versteckt sich, um diese Ignoranz zu verdecken, meist hinter dem Nimbus des Geheimnisvollen! Die hauptsächlichsten Grundlagen sowohl der Celluloidrohstoff-, wie auch Celluloidwarenfabrikation sind doch in der ganzen Welt bekannt. Es kann sich also stets nur um Einzelheiten handeln, die in dem einen Betriebe mehr wie im anderen ausgebildet sind. Der Fachmann und durchgebildete Arbeiter, der sein Material genau kennt und zu behandeln weiß, wird aber stets nachdenken und bestrebt sein, die Fabrikationsmethoden zu vereinfachen und zu verbessern und letzten Endes gerade dadurch auf die Verbilligung der Ware wirken.

Auf diesen Punkt der Heranbildung eines genügend und tüchtig geschulten Nachwuchses muß unbedingt die ganze Branche ihr Augenmerk richten, will die deutsche Celluloid-Industrie erfolgreich ihren einstigen Platz auf dem Weltmarkt zurückerobern.

Werden aber die Betriebe intensiv ausgenützt, dann wird sich auch bald zeigen, daß eine achtstündige Arbeitszeit vollständig genügt, um auch eine volle Ausnutzung aller Arbeitskräfte zu erreichen, und daß selbst bei billigen Preisen das Werk noch gut bestehen kann. Allerdings werden auch die Fabriken, sei es durch gemeinsame Käufe oder sonstwie, einen Abbau und Verbilligung der nötigen Rohmaterialien herbeizuführen suchen müssen. Auch die Reichsbahngesellschaft muß immer und immer wieder von allen Seiten zu einer Herabsetzung ihrer Tarife, sowohl der Frachten, wie der für Personen, gedrängt werden; denn es ist nicht angängig, daß diese den Preis des Materials verteuern!

Hiermit erledigen sich auch zwei weitere Punkte, die in den betreffenden Artikeln vorgeschlagen werden: Die Verkleinerung der Läger und die Ausschaltung der Abfallhändler. Auch hier sollen durch Abbau weitere Kräfte lahmgelegt und kaufunfähig gemacht werden, also: anstatt Vergrößerung des Konsums weitere Verringerung! Sehen denn die Herren nicht selbst ein, daß sie sich damit ins eigene Fleisch schneiden, denn damit müssen sie doch die Produktion immer wieder weiter einschränken.

Wie aber denken sich die Herren den Vorschlag, daß nur bestimmte Fabriken nach Frankreich, England, Polen, den Balkan usw. liefern dürfen? Will man beispielsweise einen Polen zwingen, nur von einer ganz bestimmten deutschen Fabrik zu beziehen, wenn er dies durchaus ablehnt; selbst deutsche Warenfabrikanten würden sich wohl schwerlich derartige Vorschriften machen lassen, und — einmal werden die Herren Rohstoff-Fabrikanten doch nicht mehr ihren Willen durchsetzen können — dann lieber von einer ausländischen Fabrik beziehen, als sich einem solchen Zwange fügen. Wie will man neue Warenfabriken behandeln? Sollen diese unterdrückt oder ihnen gestattet werden, von dem guten Willen der Rohstoff-Fabriken abzuhängen?

Es ist überhaupt ein ganz verkehrtes Prinzip, den Wettbewerb ausschalten zu wollen. Eine Repressalie und eine Abschließung auf der einen Seite zieht stets nur die gleiche Methode auf der anderen nach sich. Für Deutschland, das, um seinen Verpflichtungen nachzukommen, einen starken Absatz erstreben muß, kommt unter heutigen Verhältnissen nur ein ganz minimaler Zolltarif in Frage, da es noch nicht ganz reif für den Freihandel ist. Aber dieser wird über kurz oder lang kommen müssen. Wie England gerade durch seinen Freihandel groß geworden ist, so wird Deutschland ebenfalls nur durch einen solchen einer neuen Blüteperiode entgegengehen, niemals jedoch durch hohe Schutzzölle, die uns den Weltmarkt nur verschließen, aber niemals erschließen.

Meine Damen und Herren! Ich komme zum Schluß! Gewiß haben die Herren Celluloidwarenfabrikanten, besonders im vergangenen Jahre, genug Fehler gemacht, indem sie sich von ihrem Optimismus fortreißen ließen, die Lage falsch beurteilten, die Zeiten der Inflation glaubten auf die der Stabilisierung übertragen zu können, aber die Herren Rohstoff-Fabrikanten sind ihnen nie und nimmer entgegengekommen und haben stets nur ihren eigenen Vorteil im Auge gehabt, anstatt bei der Umstellung auf Rentenmark ihre Preispolitik zu ändern, gerade damit die Warenfabrikanten durch entsprechende Preise ihren Export hätten vergrößern können. Wie vielen der Celluloidwarenfabrikanten war es denn möglich, ihre Substanz zu erhalten, man wird diese an den Fingern herzählen können, während die Rohstoff-Fabrikanten immer noch genügend sichergestellt sind.

Jetzt, wo sie selbst durch die verkehrte Preispolitik in Mitleidenschaft gezogen werden, soll die eben verstorbene Konvention, ein Kartell, eine Aktiengesellschaft ihnen helfen, ihnen die früheren übermäßig hohen Preise wieder herbeizubringen, damit sie nur keine Opfer bringen müssen. Dazu sollen auch möglichst die Celluloidwarenfabrikanten zusammengeschlossen werden! Ja, gibt es denn nicht schon einen Verband der Celluloid-Industriellen? Aber gerade die Herren Rohstoff-Fabrikanten waren es bisher, die jedes Entgegenkommen, jede Aussprache über gemeinsame Angelegenheiten schroff ablehnten. Jetzt aber, wo sie durch ihr eigenes Vorgehen um jeden Preis zu verkaufen gezwungen sind, wo ihnen das Feuer auf den Nägeln brennt, rufen sie nach Vereinbarungen. Kann man es den Warenfabrikanten verdenken, wenn sie dem Lockruf nicht glauben und nun ihrerseits die Lage auszunutzen versuchen, um sich wenigstens den letzten Rest ihrer Substanz zu erhalten?

Meine Damen und Herren! Der Wunsch, daß unsere Celluloid-Industrie aus den Fehlern lernen möge und daß sie bald wieder ihren hervorragenden Platz wie früher in der gesamten deutschen Industrie und auch im Export einnehmen möge, hat mich veranlaßt, Ihnen den Spiegel vorzuhalten. Gerade das verflossene Jahr 1924 mit seinem Auf und Nieder, seiner beständig schwankenden Konjunktur, hat uns gezeigt, daß nicht ein Gegeneinander, sondern nur ein Miteinander die deutsche Celluloid-Industrie, wie die gesamte deutsche Wirtschaft retten kann. Rohstoff- und Warenfabrikanten und Handel, jeder einzelne muß auf dem Posten sein, damit uns nicht der kleinste Nutzen auf dem Inlands- wie Auslandsmarkt entgeht. Schwer genug wird der Kampf noch im neuen Jahre sein, aber wenn einer zum anderen steht, dann wird uns dieses ein großes Stück vorwärts bringen."

A. B.

Deutschlands Ein- und Ausfuhr an Celluloid und Celluloidwaren im November 1924.

dz = Doppelzentner. Wert = 1000 R.-M.

	November 1924		November 1924
99: Kampfer; Manna			
Einfuhr dz	78	**Ausfuhr** dz	882
Wert	43	Wert	495
		Davon nach	
		Elsaß-Lothr.	—
		Frankreich	100
		Großbritann.	62
		Schweiz	—
		Brit.-Indien	54
		V. St. v. Am.	488
		übrig. Länd.	178
506: Gewebe mit Zellhorn usw. überstrichen (z. B. Pegamoid)			
Einfuhr dz	1	**Ausfuhr** dz	205
Wert	0	Wert	119
521 b: Gummiwäsche, sog. (Halskragen und dergl.), aus Geweben, mit Zellhorn (Celluloid) oder ähnlichen Stoffen überstrichen			
Einfuhr dz	—	**Ausfuhr** dz	30
Wert	—	Wert	43

601 a: Elfenbeinplatten oder -stücke

Einfuhr dz	6,51	Ausfuhr unter 601	
Wert	31		

601 b: Nachahmungen von Elfenbein in Platten oder Stücken

Einfuhr dz	—	Ausfuhr unter 601	
Wert	—		

601: Elfenbein in Platten oder Stücken oder Nachahmungen davon

Einfuhr unter 601 a u. b		Ausfuhr dz	0,74
		Wert	6

602: Waren aus Elfenbein oder Nachahmungen davon

Einfuhr dz	0,84	Ausfuhr dz	[1]) 3,72
Wert	3	Wert	54

603 a: Schildpattplatten oder -stücke

Einfuhr dz	14,17	Ausfuhr unter 603	
Wert	85		

603 b: Nachahmungen von Schildpatt in Platten oder Stücken

Einfuhr dz	1	Ausfuhr unter 603	
Wert	0		

603: Schildpatt in Platten oder Stücken und Nachahmungen davon

Einfuhr unter 603 a u. b		Ausfuhr dz	8,80
		Wert	80

604: Waren aus Schildpatt oder Nachahmungen davon

Einfuhr dz	0,97	Ausfuhr dz	[2]) 0,30
Wert	4	Wert	5

639 a: Zellhorn (Celluloid)

Einfuhr dz	220	Ausfuhr dz	1 996
Wert	110	Wert	959
		Davon nach	
		Großbritann.	677
		Italien	348
		Oesterreich	154
		Tschechoslow.	304
		Ostpolen	106
		übrig. Länd.	407

639 b: Galalith und ähnliche Stoffe

Einfuhr dz	136	Ausfuhr dz	1 569
Wert	55	Wert	626
		Davon nach	
		Großbritann.	218
		Italien	253
		Oesterreich	187
		Tschechoslow.	311
		Schweiz	102
		übrig. Länd.	498

640 a 1 bis 4: Filme aus Zellhorn oder ähnlichen Stoffen.

640 a 1: unbelichtet: Kinofilme

Einfuhr m	27 787	Ausfuhr m	8 196 967
Gew. in dz	2	Gew. in dz	736
Wert	6	Wert	1 492
		Davon nach	
		Italien	741 940
		Oesterreich	319 191
		Schweden	—
		Japan	408 765
		V. St. v. Am.	4 538 308
		übrig. Länd.	2 188 763

[1]) Ausgenommen Fächer, Rosenkränze und Operngläser.
[2]) Ausgenommen: Fächer, Opern- und Ferngläser.

640 a 2: —: Filme für photographische Zwecke

Einfuhr dz	[3]) 2	Ausfuhr dz.	259
Wert	3	Wert	382
		Davon nach	
		Dänemark	4
		Italien	21
		Niederlande	2
		Schweden	11
		Schweiz	8
		Spanien	6
		China	14
		Japan	20
		Argentinien	8
		Brasilien	43
		V. St. v. Am.	23
		übrig. Länd.	99

640 a 3: belichtet: Kinofilme

Einfuhr m	402 737	Ausfuhr m	1 501 897
Gew. in dz	29	Gew. in dz	115
Wert	105	Wert	503
		Davon nach	
		Frankreich	111 173
		Großbritann.	83 794
		Italien	14 711
		Niederlande	71 382
		Oesterreich	463 917
		Tschechoslow.	162 578
		Nord-Rußland	69 416
		Lettland	70 371
		Schweiz	28 838
		Argentinien	5 955
		V. St. v. Am.	16 519
		übrig. Länd.	403 243

640 a 4: —: Filme für photographische Zwecke

Einfuhr dz	—	Ausfuhr dz.	—
Wert	—	Wert	—

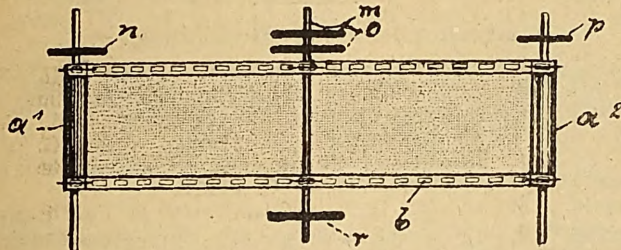
640 b: Kämme, Knöpfe und andere Waren, ganz oder teilweise aus Zellhorn usw.

Einfuhr dz	[4]) 24	Ausfuhr dz	[5]) 1 973
Wert	24	Wert	3 109
		Davon nach	
		Belgien	40
		Dänemark	105
		Großbritann.	476
		Italien	103
		Niederlande	115
		Norwegen	54
		Oesterreich	34
		Schweden	104
		Schweiz	68
		Türkei	29
		China	13
		Argentinien	68
		V. St. v. Am.	168
		übrig. Länd.	596

[3]) Rückware.
[4]) Darunter Rückware.
[5]) Ausgenommen: Trockenplatten und Rosenkränze.

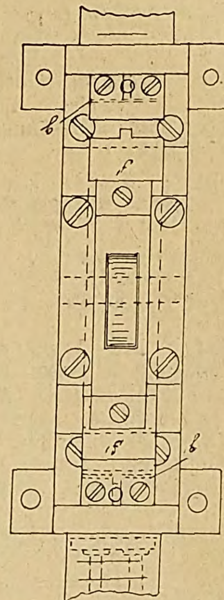
Neue Patente und Gebrauchsmuster.

Maschine zur Herstellung von Filmfolien. D. R. P. Nr. 405 782 vom 26. Januar 1921 für Wilhelm Hagemeyer, Leipzig-Mockau (veröff. 14. November 1924). Der Erfindungsgegenstand betrifft eine Maschine zur Herstellung von Filmfolien aus wässerigen Lösungen von Gelatine-, Viskose- oder ähnlichen Massen, die auf ein endloses Metallband um drei nach einem Dreieck gelagerte Walzen geführt ist, dessen obere, etwa wagerechte Seite dem bekannten Auftragen und Trocknen der Lösung, während die nach unten gerichtete Ecke zur besseren Ablösung des Films der Anbringung von Nachbehandlungsbädern dient. Durch diese Anwendung ist es möglich, Filme aus z. B. Gelatine-, Viskose- oder ähnlichen Massen, deren Nachbehandlung notwendig ist, auf leichte und bequeme Weise vom Metallband abzunehmen. Die Anfeuchtung erfolgt durch ein unterhalb der Maschine angebrachtes Spritzrohr. Hierbei löst sich der Film ab und kann entweder aufgewickelt oder in entsprechender Weise nachbehandelt werden. Zu diesem Zwecke können Walzen sowie Waschbütten unterhalb und neben der Maschine Aufstellung finden. Die Zeichnung stellt eine Ausführungsform in Oberansicht schematisch dar. Um die in Kugellagern laufenden drei Walzen a^1, a^2, a^3 ist das endlose Metallband b gespannt. Walze a^3 ist so gelagert, daß die Maschine ein mit der Spitze nach unten gerichtetes Dreieck darstellt. Zwischen oberer Walze a^1 und a^2 ist unmittelbar unter dem Metallband eine Heizvorrichtung e angebracht, um eine schnellere



Trocknung zu erreichen. Der Antrieb des Bandes b erfolgt z. B. durch eine in der Mitte gelagerte Welle m. Auf dem einen Ende dieser Welle befinden sich zwei Kettenräder o mit Kettenverbindung zum Kettenrad n auf der Welle der Walze a^1 sowie zum Kettenrad p auf der Welle der Walze a^2. Auf dem anderen Ende der Welle m sitzt ein Kettenrad r mit Kettenverbindung zu einem Kettenrad auf der Welle der Walze a^3. Alle drei Walzen laufen auf diese Weise gemeinsam zu gleicher Zeit und bewegen auch das endlose Metallband b. Für die Aufnahme der Filmmasse ist auf dem vorderen Teil der Maschine ein Lösungsbehälter mit einstellbarer Auftragsvorrichtung aufgestellt. Um die angetrockneten Folien vom Metallband zu entfernen, werden sie mit den bekannten Nachbehandlungsbädern angefeuchtet. Zu diesem Zweck ist ein Spritzrohr vorgesehen. Patentanspruch: Maschine zur Herstellung von Filmfolien aus wässerigen Lösungen von Gelatine-, Viskose- oder ähnlichen Massen, die auf ein endloses Metallband aufgegossen werden, dadurch gekennzeichnet, daß das endlose Metallband b um drei nach einem Dreieck gelagerte Walzen a^1, a^2, a^3 geführt ist, dessen obere, etwa wagerechte Seite dem bekannten Auftragen und Trocknen der Lösung, während die nach unten gerichtete Ecke zur besseren Ablösung des Films der Anbringung von Nachbehandlungsbädern dient.

Anschlagpresse zur Herstellung von Schnürriemennadeln aus Celluloid oder dergleichen. Ludwig Pistorius & Co., Barmen-Unterbarmen, Allee 30. G.-M. Nr. 887 181. Die Erfindung bezieht sich auf eine Anschlagpresse zur Herstellung von Schnürriemennadeln aus Celluloid o. dgl. Das Neue besteht in erster Linie in der Kombination zweier Preßgesenke in der Weise, daß beim Schließen des einen Gesenkes f, g das andere Gesenk f^1, g^1



geöffnet wird und umgekehrt. Durch diese neuartige Kombination wird erreicht, daß während der Ausübung des Preßdrucks im einen Gesenk das andere Gesenk schon neu beschickt werden kann. Auf diese Weise ist ein ununterbrochenes Arbeiten ermöglicht, wodurch im Vergleich zu den bekannten Anschlagpressen, bei denen die Zeit, während der die Nadeln dem Preßdruck unterworfen werden müssen, nutzlos verstreicht, die zahlenmäßige Leistung der Presse ganz wesentlich erhöht wird, ohne daß darunter aber die Güte der hergestellten Nadeln leidet.

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Berlin. Paul Colemann Fabrik chem. techn. Produkte Celluloidverwertung Edelmetallfabrik. Die Firma lautet jetzt: Paul Colemann Fabrik chem.-techn. Produkte, Spezialfabrik zur Herstellung von Celluloidprodukten für die chemisch-technische Industrie. Prokurist ist Herr Richard Lippmann, Berlin.

Brockwitz b. Coswig (Sa.). Celluloidwarenfabrik G. m. b. H. Durch Beschluß der Gesellschafter vom 28. November 1924 ist das Stammkapital auf 30 000 Reichsmark umgestellt worden.

Hannover-Linden. Celluloidwarenfabrik Dr. P. Hunaeus. Der Inhaber dieses angesehenen, vor 35 Jahren gegründeten Unternehmens, Herr Dr. Paul Hunaeus, hat sich infolge seines hohen Alters am 1. Januar vom Geschäft zurückgezogen, um seinen Lebensabend in wohlverdienter Ruhe zu verleben. Er hat sein Werk mit sämtlichen Aktiven und Passiven auf seinen langjährigen Mitarbeiter, Herrn Carl Scheu übertragen, der es als alleiniger Inhaber unter unveränderter Firma fortführen wird.

Heusenstamm b. Offenbach (Main). Süddeutsche Bein- und Celluloidwaren-Fabrik Krämer & Co. G. m. b. H. Herr Emil Weinberger hat sein Amt als Geschäftsführer niedergelegt. Neuer Geschäftsführer ist Herr Josef Wolf in Frankfurt a. M.

Merseburg. Germaniawerk, Spezialfabrik für Celluloidierung, G. m. b. H. Herr Wilhelm Bahlau ist als Geschäftsführer abberufen und an seine Stelle Herr Karl Henn als Geschäftsführer bestellt.

Stuttgart-Weilderstadt. Die Deutsche Celluloid-Industrie A.-G. (Cidag) mit bisheriger Fabrikation in Weilderstadt bei Stuttgart hat sich durch Zukauf der in Konkurs befindlichen Württ. Kamm- und Celluloidwarenfabrik Dätzingen A.-G. erweitert und verlegt beide Werke nach Beilstein bei Heilbronn. Infolge damit zusammenhängender Majoritätsveränderungen sind aus der Deutschen Celluloid-Industrie A.-G. (Cidag) ausgeschieden: aus dem Aufsichtsrat die Herren Landgerichtsrat a. D. F. Klett, Stuttgart, und Fabrikant Julius Gross, Eßlingen a. N., und aus dem Vorstand Herr Dr. rer. pol. E. Berger, Stuttgart. Nunmehriger Vorstand ist Herr Dipl.-Ing. Dr. jur. A. Lanz, Beilstein.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Königsbrück. Königsbrücker Kunsthorn-Knopffabrik, G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Knöpfen, Spangen und anderen Modeartikeln aus Galalith, Celluloid und Metall. Das Stammkapital beträgt 7500 Goldmark. Zu Geschäftsführern sind bestellt Herr Kaufmann Hermann Fritz Zuckschwerdt in Königsbrück und Herr Wachtmeister a. D. Joseph Pirner in Bautzen. Die Vertretung der Gesellschaft steht jedem der Geschäftsführer selbständig zu.

Leipzig-Plagwitz. Leipziger Celluloidwarenfabrik Seifert & Co., Fröbelstr. 11. Gesellschafter sind Herr Kaufmann Adam Julius Otto Seifert und Herr Betriebsleiter Wilhelm Max Otto Knappe, beide in Leipzig.

Reichs-Patente.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem Klasse. bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

39b. 10. 408 407. Internationale Galalith-Gesellschaft Hoff & Co., Harburg a. d. E. Verfahren zur Herstellung durchsichtiger hornartiger Kaseinmassen. 4. Dezember 1914. J. 17 131.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

21c. 893 452. Felten & Guilleaume Carlswerk Act.-Ges., Köln-Mülheim. Rohr- oder Mantelleitung mit gemeinsamer Umhüllung für die Leiter aus elastischem Celluloid. 11. November 1924. F. 48 922.

33c. 893 010. Celluloidwaren-Fabrik E. Landry & Co., G. m. b. H., Rudolstadt. Befestigungsvorrichtung von Schleifenhaltern an Haarspangen. 17. September 1924. C. 17 223.

39a. 892 938. Moritz Tilly, Barmen, Chamissostr. 1. Fußtrittpresse zum Umpressen von Aermelhaltern und Hosenträgerklammern mit Celluloidhülsen. 30. Oktober 1924. T. 26 357.

70e. 893 480. Fa. Gust. Rafflenbeul, Schwelm i. W. Reißnagel mit Celluloidkappe. 27. November 1924. R. 61 960.

Heft 17 Berlin, den 23. Januar 1925. 39. Jahrgang.

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen

Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Hierzu vierzehntäglich: „DIE CELLULOID-INDUSTRIE“

Bezugspreis viertelj. 4,50. — Ausland 6,50 G.-M. einschl. Porto. Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt. Zusendung unter Streifband gegen Berechnung des Portos.

Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf

Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin. Anzeigen die 7gespalt. Millim.-Zeile oder deren Raum 0,10 G.-M. Bei Wiederholungen Rabatt. — Erscheint wöchentlich Freitags.

Der wahre Sieger.

Von Dr. **Karl Bittner.**

Geben wir uns doch keinen längeren Täuschungen hin: der wahre Sieger im großen Weltkriege wird einzig und allein Amerika bleiben. Wer Augen zum Sehen hatte und außerdem vielleicht Gelegenheit, durch dauernden Kontakt mit drüben unterrichtet zu werden, war sich ja längst klar, daß die nordamerikanische Republik das unverrückbare Ziel vor Augen hatte, nicht *nur* Amerika den Amerikanern, sondern die ganze Welt ihnen botmäßig zu machen. Schon Amerikas natürlicher Reichtum an den begehrtesten Bodenprodukten aller Art machte es in den letzten Jahrzehnten zum Großlieferanten der europäischen Industriestaaten, und gar im Weltkriege war erst recht das kämpfende und blutende Europa darauf angewiesen, seinen immensen Bedarf an Weizen, Mais, Fleisch, Schmalz, Baumwolle, Kupfer, Petroleumprodukten, Harzen, Terpentinöl, Leinsaat usw. bis zur vollkommenen Verschuldung von dort zu decken. Die Beträge, die England, Frankreich, Belgien und Italien für Kriegslieferungen an Amerika schulden, sind ungeheuerlich, und es wird einer Generation, wenn nicht gar mehrerer bedürfen, um da quitt zu werden.

Es wird heute wohl für niemanden mehr zweifelhaft sein, daß die leitenden Männer im Weißen Haus zu Washington schon im August des Jahres 1914 ganz genau wußten, daß dieser Krieg nicht ohne die Teilnahme ihres Landes zu Ende gehen werde. Sie hätten sicher auch ohne den Vorwand des deutschen Unterseebootkrieges den Anlaß gefunden, einzugreifen. Man weiß ja, wie leicht es gelingt, einen casus belli in so erhitzten Zeiten zu konstruieren. Denn auch ihnen war die aufstrebende deutsche Industrie- und Seemacht, der sich mehr ausbreitende deutsche Handel ein Dorn im Auge. Außerdem konnten die Lenker der amerikanischen Geschicke mit der zur rechten Zeit gegen Deutschland einsetzenden Teilnahme am Kriege gleich zwei Fliegen auf einen Schlag treffen, den europäischen Gegner am Weltmarkte wenigstens für solange unschädlich zu machen, bis der große Zweikampf mit dem anderen im Osten (von uns gerechnet) glücklich ausgefochten ist. Erinnern wir uns nur einmal, wie ängstlich und eifersüchtig der Japaner jede Vermehrung der amerikanischen Verteidigungsmittel in normalen Zeitläuften verfolgt hat. Was konnte also den Sachwaltern der amerikanischen Riesenkapitalien gelegener kommen, als eine Beteiligung am europäischen Konflikte? Amerika konnte sich auf diese Weise unauffällig, ohne Japan vor den Kopf zu stoßen, ohne im geringsten seinen Verdacht zu erwecken, gleichsam als sein offizieller Bundesgenosse im Kampfe gegen den zum Tode verurteilten Deutschen, zu einer der größten Militärmächte entwickeln. Amerika war also in der angenehmen Lage, ohne die kostspieligen Vorbereitungen allgemeiner Wehrpflicht sich die Grundlagen für eine ausgezeichnete Kriegsorganisation zu schaffen, es konnte ohne allzu große Opfer an Menschen die unbezahlbaren Erfahrungen des vierjährigen Ringens im Westen, verbunden mit den Methoden eines groß angelegten überseeischen Nachschubs auf sein Habenkonto buchen. Mit Kriegsende, also mit der Erreichung dieses fest vorgezeichneten Planes, war auch das amerikanische Interesse für militärische Sachen erloschen, so zogen bald ihre Truppen ab. Man hielt sie für zu gut, sie an den Sticheleien gegen den besiegten Gegner noch weiter teilnehmen zu lassen. Hingegen begannen die Amerikaner, auch das planmäßig, eine intensive Durchdringung der deutschen Betriebe aller Art, um sich dort die praktischen Ergänzungen zu holen, die der Besitz der beschlagnahmten deutschen Patente erforderlich machte.

Wie bekannt, handelte es sich hier in erster Linie um die großen Patente der pharmazeutischen und Teerfarbenindustrie, um derentwillen es sich schon allein rentiert hätte, das Schwert zu ziehen, denn auf friedlichem Wege wäre man nicht so billig dazugekommen. Man erinnert sich, daß es überdies einzelne Verräter gegeben hat, die für schnödes Geld das Vaterland verkauften, sich dem neuen Herrn der Welt zur Verfügung stellten, um den so geschaffenen Industrien den letzten Schliff zu geben. Man weiß aber auch, daß alles, was von den Yankees angefaßt wird, groß und großzügig zu Ende geführt wird. Man darf sich also nicht verwundern, daß sich Amerika in den verflossenen Jahren in vielen Produkten industrieller Erzeugung von dem ehemaligen deutschen Lieferanten vollständig unabhängig gemacht hat und ihm nun überall das Leben sauer machen wird.

Aber auch in vielen anderen Punkten hat sich der Onkel Sam gar nicht geniert, seine vierjährigen Erfahrungen in Europa zu verwerten. Sie scheuen sich garnicht, im Gegensatz zu anderen deutschen Widersachern, zuzugestehen, daß man auch von dem verhaßten Gegner lernen kann, besonders dann, wenn es nichts kostet. Im Ausbau ihrer Institute und Einrichtungen für chemische, physikalische und biologische Forschung halten sich die United States Amerika, nachdem sie rasch den ungeheuren wirtschaftlichen Wert dieser Betätigung erkannt haben, kraftvoll an das, was Deutschland vorbildlich geschaffen hat, aber worin es heute nicht mehr konkurrenzlos dasteht.

Wird erst Amerika wieder einmal leichter zugänglich sein, als es heute der Fall ist, dann werden wir alle staunen, was dieses Land nachgeholt hat und wie es sich auch in den obengenannten Belangen anschickt, die Weltführung an sich zu reißen. Das zu Boden gedrückte Europa, derzeit uneiniger als jemals zuvor, wird es ihm wahrlich nicht allzu schwer machen, die führende Rolle auch weiterhin zu spielen. Europa, im Westen verstrickt in kleinliches Gezänk, im Osten zerrissen in eine Reihe von Kleinstaaten, die sich gegenseitig nicht ausstehen können, ein potenzierter Balkan, der anscheinend nie wieder zur Ruhe kommen wird, muß es sich gefallen lassen, daß ihm ganz im Stillen auch auf Gebieten, wo es früher allein tonangebend war, das Heft aus der Hand entwunden wird.

Vergessen wir überdies nicht, daß Amerika auch weiterhin der Rohstofflieferant für Europa bleiben muß. Aber mit Hilfe seines Schutzzollsystems, das mit wahrhaft infernalischem Hasse darauf ausgeht, jede Zollauslegung, die vor das Board of Trade kommt, gegen den Importeur zu kehren, macht es das Land des Columbus den Europäern unmöglich, ihre Rohstoffbezüge mit Warenlieferungen zu begleichen. Wir Europäer müssen also weiter mit Gold bezahlen, und nur denjenigen Ueberschuß an Gold, der auf den amerikanischen Zinsfuß allzu sehr drückt, bekommt Europa gegen entsprechende Sicherheiten und viel höhere Prozentsätze, als sie drüben üblich sind, geborgt und bleibt dadurch dauernd an Amerika tributär. Also nicht nur der in den Rohstofflieferungen liegende Gewinn bleibt drüben, auch der Reinertrag unserer Arbeit wird zum Teile dazu dienen, das Leben vieler Amerikaner freundlicher zu gestalten. Man wird darum auch verstehen, weshalb die amerikanische Regierung mit solcher Unnachgiebigkeit auf die Bezahlung der an Frankreich geliehenen Gelder besteht, was ja eigentlich selbstverständlich ist. Denn mit der pünktlichen Begleichung der französischen Schulden steht und fällt der stolze Bau des geplanten allamerikanischen Regnums. Weigert sich Frankreich, seine immerhin beträchtlichen Schulden an Amerika zu zahlen, wird sich die große Masse der Sparer wohl hüten, ihr Geld weiter in Europa anzulegen, und damit ist dann die finanzielle Unterjochung Europas in Frage gestellt. Man darf aber wohl rechnen, daß auch darin schließlich die Union Siegerin bleiben wird.

Ist so das geschwächte Europa auf absehbare Zeit für Amerika als Konkurrent und Nebenbuhler ausgeschaltet, kann es von ihm kraft seiner völligen Macht- und Einflußlosigkeit auch finanziell niedergehalten werden, so bleibt für Amerika von dieser Seite her eigentlich nur das englische Reich als ernster Rivale übrig. Aber auch im Vergleich mit England liegt alles zugunsten Amerikas. Sein Uebergewicht als universellste Rohstoffquelle der Welt und als ihr einziger Geldgeber wird es immer dazu bringen, daß bei einem eventl. Duell England-Amerika die übrige Welt sich auf Seite des letzteren stellen wird. Rechnet man weiter, wie nahe geographisch Kanada zu den U. S. A. liegt, wie doch nicht mehr so ganz verläßlich Aegypten ist, kann man ermessen, wie unsicher die Lage Englands in einem Konflikt mit Amerika wäre. England muß daher in jedem Falle hinter Amerika rangieren, die Entwicklung der Weltgeschichte wird das bestätigen.

Nimmt man also an, daß England, schon aus Rassegründen, Amerika die Stange hält, wer ist es dann noch, der die sogenannte Weltherrschaft Amerikas anzutasten vermag? Nur Japan, sein Antipode, sein historischer, amtlich geeichter Rivale am großen Wasser. Dieser Gegensatz muß einmal zur Austragung kommen; kein Völkerbund, keine Abrüstungskonferenz kann ihn dauernd verhindern. Dazu ist Japan immerhin durch die Erdbebenkatastrophen der letzten Zeit in seiner Leistungsfähigkeit beeinträchtigt, die Gelegenheit also günstig. Es scheint auch, als ob wir einem solchen Konflikt entgegensteuern. Die amerikanische Einwanderungsbill gegen Japan, die gegenseitigen Verhetzungen in der Presse und der Oeffentlichkeit lassen nichts Gutes erwarten, das eiserne Alkoholverbot, die strenge Sondierung der Einwanderer, der Bau großer Zeppeline deuten auf Krieg. Verfolgen wir die Preissteigerungen für fast alle Rohstoffe, namentlich für Rohgummi, woran die europäische Gummiindustrie sehr interessiert ist, beachten wir das stete Fallen des Dollars, da läßt sich manches hineininterpretieren. In diesem eventuellen Kampfe wird und muß das ganze ihm tributäre Europa auf der Seite Amerikas stehen, auch England. Geht aber Amerika aus diesem Ringen als Sieger hervor, kann es sich frei und ungehindert auf dem Stillen Ozean entfalten, dann ist ihm auch China mit seinen unendlichen Hilfsquellen offen.

Damit eröffnen sich Ausblicke von solcher Tragweite, daß sie unser Auge noch nicht erfassen kann, besonders wenn die beiden angelsächsischen Rassen sich zur Durchdringung Asiens zusammenschließen. Ist aber einmal Japan als Nebenbuhler glücklich ausgeschaltet, dann ist auch der Tag nicht mehr fern, da das reiche Mexiko, nach dem die Union schon lange gierig hinüberschielt, und weiter die schwankenden südamerikanischen Republiken unter das Szepter von Washington kommen, was ihnen noch immer wünschenswerter erscheinen wird, als Tokio zu gehorchen.

So ist denn die jetzige Generation Zeuge des großartigen Aufstieges der amerikanischen Union, den wir alle, ob wir nun wollen oder nicht, schon deswegen mit Sympathie begrüßen müssen, weil in dem unwahrscheinlicheren Falle des japanischen Sieges ein anderes drohendes Gespenst aufsteigt: Die gelbe Gefahr. Das eine können wir jedenfalls schon heute mit einiger Gewißheit sagen: die großen Fragen der Weltpolitik werden in den nächsten Jahren wohl nicht in den kontinentalen Hauptstädten entschieden werden, sondern Washington und London werden sich die Hochspannungsantennen der großen Politik aufmontieren. Möge der europäische Kontinent sich noch rechtzeitig besinnen, möchten sich in richtiger Erkenntnis dessen, was auf dem Spiele steht, die zwei alten geschichtlichen Gegner bald finden, das übrige Europa wird ihnen dann rasch folgen, sonst läuft unser Erdteil Gefahr, dauernd aus dem Spiel der Kräfte ausgeschaltet zu werden. Man hat die alte österreichische Volkshymne in der letzten Zeit vielfach mit Recht oder Unrecht verpönt, aber einen Vers enthält sie, den ganz Europa beherzigen sollte: In der Eintracht liegt die Macht! (f)

Arbeitsmarkt und Wirtschaftslage im Dezember 1924.

Im Dezember hatte die deutsche Industrie im allgemeinen eine weitere Zunahme des Inlandsabsatzes; die Auslandsnachfrage hat sich jedoch nicht gehoben. Der Auftragseingang war besonders in der eisenerzeugenden Industrie lebhaft; zum Teil handelte es sich um Eindeckungen, die vor dem erwarteten Einsetzen weiterer Preissteigerungen vorgenommen wurden. Soweit sich der Geschäftsgang infolge des Weihnachtsgeschäftes gebessert hatte, machte sich Ende Dezember bis Anfang Januar wieder eine Abschwächung fühlbar. Im ganzen scheint das Weihnachtsgeschäft hinter den Erwartungen zurückgeblieben zu sein. Bei der verminderten Kaufkraft des deutschen Volkes bewegten sich die Umsätze in engen Grenzen, und die Nachfrage richtete sich in erster Linie auf Erzeugnisse einfacherer Ausführung wie auf Gegenstände, die geringere Anschaffungskosten erforderten. — 2778 typische industrielle Betriebe mit 1,27 Mill. Beschäftigten berichteten an das Reichsarbeitsblatt über ihren Beschäftigungsgrad im Dezember mit Vergleichsangaben zum Monat vorher. Der Anteil der Arbeitskräfte in Betrieben mit schlechtem Geschäftsgang ging von 35 Prozent im November auf 29 Prozent im Dezember (im Vorjahr 56 Prozent) zurück; die Zahl der gut beschäftigten Betriebe erhöhte sich von 20 Prozent auf 24 Prozent (im Vorjahr 15 Prozent) und die der befriedigend beschäftigten von 45 Prozent auf 47 Prozent (im Vorjahr 25 Prozent). Die Berichte der Landesarbeitsämter lassen in der zweiten Monatshälfte eine Verschlechterung des Arbeitsmarktes erkennen, nachdem bereits in den ersten beiden Wochen in der Landwirtschaft und in der Lohnarbeit wechselnder Art die Beschäftigungsmöglichkeit zurückgegangen war. Industrie und Handel hatten in der ersten Hälfte des Berichtsmonats größere Aufnahmefähigkeit gezeigt; in der letzten Dezemberwoche machte sich dann die Abschwächung im Geschäftsgang unmittelbar nach dem Weihnachtsfest fühlbar, die alljährlich einzutreten pflegt. Die Zahl der unterstützten Erwerbslosen nahm wieder etwas zu. (flpstr)

Die Gummi-Industrie scheint eine Besserung der Lage erfahren zu haben. Nach den Berichten an die Landesarbeitsämter zeigte sich die Gummi-Industrie in Hannover und im Rheinland im allgemeinen aufnahmefähig für Arbeitskräfte. Auch Anfang Januar stellten die Gummiwarenfabriken in Hannover noch einige Arbeitskräfte ein. Im Münchener Bezirk konnte infolge besserer Inlandsnachfrage die Kautschukindustrie den Arbeiterbestand wieder etwas auffüllen.

Der Reichsverband der Deutschen Industrie zur Frage der Einkommensteuervorauszahlungen.

In seiner Präsidialsitzung am 14. Januar hat sich der Reichsverband der Deutschen Industrie mit der Frage der Einkommen- und Körperschaftssteuer 1924 und den Vorauszahlungen für 1925 beschäftigt. Nach einem ausführlichen Referat des Herrn Dr. Haußmann, stellvertretender Vorsitzender des Steuerausschusses beim Reichsverband, wurde folgende Entschließung gefaßt: Die Vorauszahlungen auf Einkommen- und Körperschaftssteuer für das Jahr 1924 stehen für viele Kreise in der Industrie in keinem Verhältnis zu den tatsächlich in dieser Zeit erzielten Einkommen und Gewinnen. Eine unverzügliche steuerliche Feststellung der wirklichen Einkommen und Gewinne des Jahres 1924 erscheint schon im Interesse der Klarstellung der tatsächlichen finanziellen Leistungsfähigkeit des Reichs erforderlich. Die sofortige Veranlagung der Einkommen 1924 ist aber auch eine Notwendigkeit, um eine sichere Grundlage für die Vorauszahlungen des Jahres 1925 zu gewinnen; die bisherigen unter den jetzt stabilen Geldverhältnissen nicht mehr tragbaren rohen Vorauszahlungsmaßstäbe sind, sobald irgend möglich, zu beseitigen. Daß für das Jahr 1924 eine Einkommen- und Körperschaftssteuer-Veranlagung erfolgen soll, ist seinerzeit gesetzlich und in wiederholten Zusagen des Reichsfinanzministeriums gewährleistet worden. Demzufolge wären auch, wie dies ebenfalls gesetzlich festgelegt ist, bei zu hohen Vorauszahlungen entsprechende Rückzahlungen an die Pflichtigen und bei zu geringen Vorauszahlungen entsprechende Nachzahlungen zu leisten. Es muß als ein schwerer Fehler bezeichnet werden, daß die bisher zuviel erhobenen Beträge, die im wesentlichen den Ländern und Gemeinden zugute gekommen sind, von letzteren in nicht geringem Umfange unter Außerachtlassung der dringend erforderlichen Sparsamkeit verwandt, ja mitunter verschwendet worden sind. Die rechtzeitige Zurückhaltung wenigstens eines Teils der geleisteten Vorauszahlungen zwecks Rückzahlung entsprechend den gesetzlichen Bestimmungen wäre unbedingt erforderlich gewesen. Unter diesen Umständen fordert die Industrie die baldige Einlösung des gesetzlich gewährleisteten Versprechens der wirklichen Veranlagung zur Einkommen- und Körperschaftssteuer für das Jahr 1924. (flp)

Erweiterung der Normblätter über Riesenluftreifen und feste, geteilte Felgen.

Die von uns in der letzten Nummer veröffentlichten und den „Mitteilungen des Reichsverbandes der Automobilindustrie" (Heft 36) entnommenen Ausführungen haben nachträglich seitens des Reichsverbandes noch eine Korrektur erfahren. Wir veröffentlichen sie deshalb nochmals. Auf Wunsch der Automobilindustrie werden die Normblätter Kr W 102 Luftreifen für Lastkraftwagen und Kr W 107/108 feste, geteilte Felgen für luftbereifte Lastkraftwagen erweitert. Es haben sich im internationalen Gebrauch als Standardtypen folgende 20"- und 18"-Felgen eingeführt:

Reifengröße Zoll	Reifengröße Millimeter	Paßt als Regelgröße auf Felge	Paßt als Uebergröße auf Felge	Felgendurchmesser		Maulweite
30×5	825×150	30×5		20"	508—0,8	95+1
32×6	875×175	32×6	30×5	20"	508—0,8	110+1
34×7	925×200	34×7	32×6	20"	508—0,8	127+1
36×8	975×225	36×8	34×7	20"	508—0,8	152+1
30×6	825×175		28×5	18"	457—0,8	95+1

Die 18"-Felge wird auf Wunsch mehrerer Mitglieder unserer Normalienkommission und zwar die Größe 30×6, in Millimetern 825×175, eingeführt.

Für diese neuen Größen sind keine neuen Felgenprofile erforderlich. Es ändern sich lediglich die Durchmesser. Diese Neueinführung ist deshalb von großer Wichtigkeit, weil sich immer mehr und mehr das Bestreben geltend gemacht hat, die Bauhöhen zu verringern und den Schwerpunkt der Wagen tiefer zu legen; insbesondere kommt dies für Lastkraftwagen in Frage, um eine möglichst niedrige Ladehöhe zu erreichen. Für diese Fälle ist die Größe 30×5 entsprechend 825×175 besonders empfehlenswert. Die Aufnahme dieser neuen Größen kommt jedoch nicht für die abnehmbaren, geteilten Felgen nach den Normblattentwürfen Kr W 109/110 in Frage, da Holzräder bei uns nicht mit so kleinen Durchmessern angefertigt werden.

Die Blätter Kr W 102, 107 und 108 erscheinen demnächst als dritte, erweiterte Auflage.

Zur kommenden Reisezeit!

Ein übler Brauch, der dem Geschäftsreisenden täglich Schwierigkeiten macht, ist die kurze Bemessung der Empfangszeiten. Selbst kleine Betriebe, die nur wenig Besuche erhalten, halten streng auf die Einhaltung der Besuchszeiten. In Deutschland ist es geradezu Manie geworden, Vertreter, die nicht innerhalb des gewöhnlich auf zwei Vormittagsstunden festgesetzten Empfangstermins erscheinen, abzuweisen. Wenn auch diese Erscheinung hauptsächlich in der Inflationszeit überhandgenommen hat, so ist es ein bedauerliches Zeichen, daß sich so wenig Betriebe finden, die diesen Zeit und Geld stehlenden Mißbrauch abschaffen. Es gibt Ausnahmen, so eine bekannte Lokomotivfabrik, deren neuer Direktor erklärte, er betrachte es als seine erste Aufgabe, unzweckmäßige Einrichtungen abzuschaffen. In Orten mit vielen Industriebetrieben können die kurzen Empfangszeiten geradezu lähmend auf die Reisetätigkeit wirken. Auch der tüchtigste Reisende ist nicht in allen Werken so gut eingeführt, daß er es riskieren kann, sich über die Besuchszeiten hinwegzusetzen. So gehen oft wertvolle Chancen verloren, weil es der Verkäufer seinem Auftraggeber gegenüber nicht verantworten kann, länger, als normal angenommen, an einem Platze zu weilen. Sachliche Bedenken zur Verteidigung der kurzen Besuchszeiten können wohl von niemand angeführt werden. Wenn einige große Betriebe mit gutem Beispiel vorangehen, werden hoffentlich so viele Geschäfte dem vernünftigen Vorgehen folgen, so daß diese unzweckmäßige Einrichtung bald für immer verschwinden dürfte.

Das Reisen wird in der kommenden Saison zweifellos in größtem Maßstabe einsetzen, weil jeder Fabrikant von der richtigen Voraussetzung ausgeht, daß er im Hintertreffen bleibt, wenn er nicht die Kundschaft persönlich bearbeiten läßt. Auch das Reisenlassen will verstanden sein. Es ist erschreckend, auf wie wenig Verständnis man hinsichtlich des rationellen Reisens stößt. Ein Volk, das ausgepowert ist, wie das unsere, kann es sich nicht leisten, enorme Summen für eine unzweckmäßige Reisetätigkeit auszugeben. Wirtschaftsgeographie ist notwendig, um voran zu kommen. Ein wie rarer Artikel aber Wirtschaftsgeographie ist, zeigt sich beim Studium der Zeitungen und Fachzeitschriften. Bevor ich einen Reisenden oder einen Vertreter ein bestimmtes Gebiet bearbeiten lasse, muß ich in erster Linie wissen, was in dem betreffenden Gebiet gebraucht wird. Gewiß läßt sich der Bedarf nicht immer schätzen, aber so viel Ueberblick soll ein gewiegter Kaufmann haben, daß er beurteilen kann, ob es ein aussichtsreicher oder gewagter Versuch ist, oder ob nicht ein völliges Fiasko in Frage käme.

Die meisten Werke richten sich bei der Auswahl von Vertretern nach der politischen Landkarte. Wie gründlich verkehrt dies ist, haben wohl schon viele Disponenten empfunden. Das Fiasko wird meistens dem Vertreter in die Schuhe geschoben, ohne daß sich die beiden Kontrahenten oft darüber klar werden, daß an dem Mißerfolg eigentlich falsche wirtschaftliche Denkungsweise schuld ist. Besonders Werke, die hauptsächlich Sonderheiten herstellen, sollen bei der Einteilung von Vertreterbezirken sehr vorsichtig sein. Enttäuschungen bleiben ihnen dadurch erspart. Wie oft hört man, der eine Vertreter verdient in seinem Bezirk ein klotziges Geld, während der andere in einem weit größeren Bezirk nicht so viele Aufträge wie erwartet bringt. Hat man sich in solchen Fällen überlegt, ob der kleine Bezirk für intensivste Bearbeitung nicht zu groß und der große zu klein für den Reisenden oder Vertreter ist? Solche Erwägungen müssen Platz greifen hauptsächlich für Orte, deren große Kundschaft allein die fortgesetzte Aufmerksamkeit des Bezirksverkäufers erfordert. Die kleinere Kundschaft, deren Gesamtsumme oft beträchtlicher ist, als man gemeiniglich annimmt, kommt bei dem üblichen System sehr schlecht weg.

Ein Gebiet, dessen Bearbeitung sich in der üblichen Weise als zu teuer, infolgedessen als unrentabel erwiesen hat, muß entweder fallen gelassen werden, oder es muß sich ein Modus finden, die Aufträge, die sicher zu erzielen sind, auf billigere Art hereinzubringen. Es gibt mannigfache Wege, die zu beschreiten sind, welche, wird wohl jeder Betrieb nach seiner Eigenart beurteilen müssen. Ein wirtschaftlich heute nicht mehr zu haltender Standpunkt ist, denselben schlechten Bezirken fortwährend die Ueberschüsse aus besseren Gegenden zukommen zu lassen. Eine andere Sache ist es natürlich, wenn durch ausdauernde Bearbeitung für die Zukunft gute Erfolge zu erwarten sind. Wer heute über einen größeren Betrieb zu verfügen hat, muß in erster Linie ein geschickter Wirtschaftsstratege sein. Die Kunst, die verfügbaren Kräfte dahin zu werfen, wo sie gerade benötigt werden, ist nicht zuletzt mit die Ursache des Erfolges.

Dem Reisenden mit etwas Reklame vorauszuarbeiten, ist immer empfehlenswert. Es ist nicht selten, daß der Vertreter nur empfangen wird, weil man aus der Reklame den Eindruck der Leistungsfähigkeit gewonnen hat. Rudolf Gerbl.

Allerhand aus der Branche.

Frühzeitige Dispositionen. Jeder Fachmann muß heute seine Dispositionen nicht rückwärtsblickend, sondern vorwärtsschauend treffen, damit man die sich bietenden günstigen Gelegenheiten nicht unbenutzt vorbeieilen läßt. In der Regel sind unsere Fachleute sich gar nicht genügend darüber klar, wie wichtig eine großzügige, vor allem aber rechtzeitige Disposition in sehr vielen Artikeln unserer Branche ist. Es sei nur auf die zahlreichen Saisonartikel hingewiesen. Daß mit deren vorzeitigem Einkauf immerhin eine Portion Risiko verbunden ist, ist richtig, aber gerade im Risiko liegt zweifellos ein großer Ansporn, vorwärts zu kommen. Schon jetzt, kurz nach der Jahreswende, gibt es eine ganze Anzahl Gelegenheiten, für die nächsten Monate und die kommenden Jahreszeiten zu disponieren. Im allgemeinen gilt auch für unsere Branche der Beginn der Frühjahrsmessen als ein Termin für die Vorbereitung des Sommergeschäfts. Aber viel früher heißt es, für das Frühjahrsgeschäft auf dem Posten zu sein. Eine ganze Anzahl von Behörden und Fabriken schließen mit dem 31. März ihr Geschäftsjahr. Man disponiert dann so, daß gleich nach dem 1. April die Bestellungen hinausflattern. Meist sind es ganz bestimmte Etats, die Auffüllung verlangen. Aehnlich spielt sich aber auch gerade in diesen Tagen manches Geschäft ab, nämlich dasjenige mit den Bade- und Kurverwaltungen. Da die Kurzeit für diese etwa gegen Ostern beginnt, ist man sofort im neuen Jahre tätig, die Vorbereitungen zu treffen. Da werden Verpackungen, Verdichtungen, Gummi-, Asbest- und Hochdruckplatten, Schläuche, Treibriemen, Klappen, Spezialartikel verlangt und eingekauft. Reparaturen und Aenderungen werden vorgenommen, kurzum, das Geschäft beginnt sich zu regen. Fast alle deutschen und viele ausländischen Bade- und Kurverwaltungen vergeben in diesen ersten Wochen nach dem Jahreswechsel ihre Aufträge. Wer dann rechtzeitig disponiert hat, der wird auch etwas von diesem Ordersegen erhalten. Aber es beginnt sich auch bereits das Geschäft für die Sommerreisen, für die Bade- und Kurzeiten zu regen. Unsere Fabriken kommen meist zu Jahresbeginn mit ihren neuen Katalogen heraus. Auch in diesen Erzeugnissen unserer Branche muß der Händler seine Vorbereitungen rechtzeitig treffen und disponieren. Dem Wunsch nach Lieferung einige Monate später oder zu Saisonbeginn wird in wohl allen Fällen seitens der Lieferanten Rechnung getragen werden. Allerdings gibt es auch Stimmen, die davor warnen, sich zu „überdisponieren". Das kann leicht vorkommen, wenn man seinen Bedarf und den Geschmack seiner Kundschaft nicht genau kennt. Aber gerade der Geschmack, die Mode, die Vorliebe der Kundschaft für diesen oder jenen Artikel ändern sich oft schnell. Das ist auch bei Reise- und Badeartikeln der Fall, wo Farben, Dessins und Fassons plötzlich wechseln. Wer dann nicht richtig oder vorzeitig disponiert hat, kann in üble Lage kommen. Unter „zeitigem Disponieren" braucht man übrigens nicht immer einen sofortigen Kauf oder Abschluß zu verstehen. In unserer Branche ist es sogar üblich, daß man für sich selbst vordisponiert, d. h. daß man sich mit den Kollektionen und Preisen rechtzeitig bekannt macht, seine Auswahl trifft, um dann zur gegebenen Stunde sofort mit den Bestellungen bereit zu sein. Aus diesem Grunde müssen sich auch die Firmen darauf einrichten, daß sie nicht sofort eine Jagd nach Aufträgen beginnen, sondern zunächst einmal mit der Kundschaft Fühlung nehmen, ihr diese und jene Erzeugnisse ins richtige Licht setzen, um damit zu erreichen, daß beordert wird, wenn die richtige Zeit gekommen ist.

Fibre-Brems- und Friktionsmaterial. Die Bedeutung des Vulkanfibres für Brems- und Friktionswirkung ist in unserer Branche noch ziemlich unbekannt. Sonst würden sich unsere technischen Fachleute sicherlich mehr als bisher auf den Vertrieb dieses Materials verlegen, das in jeder Fabrik, Reparaturwerkstätte, kurzweg allenthalben dort Verwendung findet, wo wir unsere sonstigen technischen Erzeugnisse an den Mann zu bringen versuchen. Vulkanfibre ist bekanntlich aus Amerika zu uns gekommen, wird jetzt aber auch in Deutschland hergestellt. Es gibt, wie ja wohl hinlänglich bekannt, verschiedene Härten oder Weichen in Vulkanfibre. Außer harter Vulkanfibre werden fast ausschließlich Fertigfabrikate hergestellt: Wellen, Zahnräder, Bremsklötze, Friktionsscheiben und sonstige Formstücke. Dieses Fibrematerial eignet sich vornehmlich für Bremsen und Friktionsantriebe jeder Art, wie sie ja in recht vielen Betrieben benutzt und verbraucht werden, die unsere Branche mit Waren versieht. Vulkanfibre ist von unbedingter Bremssicherheit. Es wird von Oel, Säuren oder Wasser nicht in Mitleidenschaft gezogen und widersteht Alkalien und dergleichen. Ein weiterer Vorteil des Brems- und Friktionsmaterials aus Fibre ist, daß man sich nicht der Gefahr der Funkenbildung aussetzt. Der Reibungskoeffizient ist ein sehr hoher. Daneben pflegt es unverbrennbar zu sein und von großer Haltbarkeit und Dauerhaftigkeit, was für viele Betriebe von besonderer Bedeutung ist. Auch das Isolationsvermögen ist recht hoch, so daß man Vulkanfibre für Bremsen und für Friktionsantriebe in der Elektrotechnik vielfach benutzt. Ein weiterer Vorteil dieses Materials besteht in der leichten Bearbeitungsmöglichkeit. Brems- und Friktionsmaterial aus Vulkanfibre läßt sich drehen, stanzen, sägen, hobeln, fräsen, schneiden, bohren und schraffieren. Man kann es in jede gewünschte harte oder weiche Form bringen. Es läßt sich nach Wunsch biegen, spalten, anschmiegen. Man hört verhältnismäßig wenig davon, daß unsere Fachgenossen, vor allem die technischen Händler, große Abschlüsse in Vulkanfibre tätigen. Die Importeure amerikanischer Vulkanfibre stehen meist mit den Verbrauchern direkt in Verbindung. Auch die in Deutschland ansässigen Erzeuger scheinen mehr Wert auf ein direktes Geschäft zu legen, als an die Händlerschaft zu verkaufen. Hieran sind aber letztere meist selbst schuld, weil sie dem Geschäft in Vulkanfibre nicht die Bedeutung beilegen, die es wert ist. Wer daher Gelegenheit hat, Vulkanfibre zu verkaufen, der soll sich dieses Geschäft nicht entgehen lassen.

Schleifplatten. Schleifplatten aus Gummi werden in weißen Qualitäten hergestellt, die eine Stärke von 3 bis 6 mm haben. Das spezifische Gewicht dieser Platten ist ziemlich hoch, in der Regel 1,8 bis 2,0. Schleifplatten besitzen glatte Oberflächen. Man benutzt sie, wie ihr Name sagt, zum Abschleifen von Nähnadeln, Stricknadeln, Sicherheitsnadeln, Stecknadeln und dergleichen. Zu diesem Zwecke leimt man sie auf die eisernen Sättel auf, die sich an den Spitzenschleifmaschinen befinden. Auf diese werden mit einer Scheibenvorrichtung die Nadeln beim Schleifen transportiert. Es gibt ganz bestimmte Plattengrößen. So besitzen die 6 mm dicken Platten eine Größe von 400×73 mm, die 5 mm dicken eine solche von 330×58 und die 3 mm dicken eine solche von 265×43 mm. Sie müssen also genau in die Sättel der Spitzenschleifmaschinen hineinpassen. In der Regel werden diese Gummiplatten von den Werkzeugmaschinenfabriken gekauft, die Schleifmaschinen für Nadeln herstellen. Aber die Nadelfabriken selbst benötigen öfter Ersatzplatten, so daß auch dieses Geschäft zu beachten ist, um so mehr, als es bei uns im Reiche eine ganze Reihe von Nadelfabriken gibt. Der Bedarf an Schleifplatten für Nadelfabrikation ist nicht unbeträchtlich. Vielfach liegt aber auch das Geschäft in Ersatzplatten in den Händen der Schleifmaschinenfabriken, die damit einen guten Verdienst erzielen.

Rundfunkbeteiligung. Erfreulicherweise hat unsere Hartgummi- und technische Branche von dem gegenwärtigen Radiotaumel erhebliche wirtschaftliche Erfolge. Die Rundfunkübermittlung nimmt auch immer mehr Kreise in Anspruch, die sich ihrer bedienen, um wirtschaftliche und handelspolitische Meldungen zu verbreiten und abzuhören. Die deutsche Gummi-Industrie, die technische und chirurgische Branche haben ein bedeutendes Interesse daran, daß auch wirtschaftliche Fragen, die unsere Branche betreffen, in der breiten Oeffentlichkeit mittels Radio behandelt werden. Davon aber ganz abgesehen, würde die Rundfunkbeteiligung und -Uebermittlung in der Lage sein, eine engere Verbindung zwischen unserer Branche und dem kaufenden Publikum sowie den Verbrauchern engros und en detail herzustellen. Die Berichterstattung über Preisänderungen, Konventionsbeschlüsse und dergleichen, die bisher mittels Rundschreibens oder durch die Presse verbreitet worden sind, sollten im Rundfunk bekannt gemacht werden. Ja, diese könnte sogar ein zugkräftiges Propaganda- und Reklamemittel, insbesondere für Neuheiten werden. Weiterhin sollte man durch den Rundfunk die Käuferschar auf besondere und ansprechende Saison- und Mode-Erzeugnisse aufmerksam machen. In der Jetztzeit sollte man sie erinnern, wie wichtig ein Gummimantel, ein Gummischuh ist. Die Industrie muß darauf hingewiesen werden, daß es jetzt günstige Zeit zum Einkauf von Gummiplatten, Verpackungen, Verdichtungen, Schlauchmaterial ist. Beginnt die Reisezeit, so wird eine Bemerkung über Reise- und Toilette- wie Badegegenstände empfehlenswert sein, die unsere Branche erzeugt. Die Mode der Gummi-Unterkleidung, der Gummimieder und dergleichen kann weit mehr durch eine Rundfunkempfehlung betont werden, als durch eine andere Propaganda. Jedenfalls ist die Anregung, den Rundfunk in den und Dienst der Gummiwaren-, technischen und chirurgischen Branche aller Nebenzweige unserer Industrie zu stellen, der Beachtung wert!

Ueber den Einfluß anorganischer und organischer Vulkanisationsbeschleuniger auf die Eigentemperatur von Gummimischungen während der Vulkanisation.

(Ein Beitrag zum Vulkanisationsproblem.)

Von **F. Kirchhof** (Wimpassing) mit Benutzung von Versuchen von **A. Wagner** (Steyr).

I. Teil.

Die experimentellen Ergebnisse der vorliegenden Arbeit waren Ende Juni 1914, also vor bereits 10 Jahren, fast vollständig abgeschlossen. Ihrer Veröffentlichung, die im Juli jenes Jahres erfolgen sollte, wurde indessen von der damaligen Direktion des Verfassers in Anbetracht des ausgebrochenen Krieges nicht stattgegeben und das Manuskript von dieser in Verwahrung genommen. Nach dem Umsturz wurde die Arbeit schließlich freigegeben, indessen stellte es sich heraus, daß das Manuskript verloren gegangen war, desgleichen blieb ein großer Teil der Protokolle und Tabellen unauffindbar. Letztere wurden durch einen Zufall gegen Ende des vergangenen Jahres wieder gefunden. — Da die Verfasser glaubten, daß ihre Untersuchungen noch immer einiges aktuelles Interesse besitzen, entschlossen sie sich, sie zu veröffentlichen. Der eine von ihnen (K.) unternahm es daher, die damaligen Versuchsergebnisse nach dem heutigen Stand unseres Wissens neu zu interpretieren. Inwieweit ihm dies gelungen ist, sei dem Urteil der Fachgenossen überlassen. Herrn Direktor Dr. A. Wagner sei für die freundliche Überlassung seines Experimentalmaterials auch an dieser Stelle bestens gedankt. (K.)

Die Tatsache, daß sich Gummi-Schwefelmischungen, die größere Mengen von Bleiglätte enthalten und auf Mischwalzen bearbeitet werden, stark erwärmen, ist ziemlich lange bekannt.[1]) E. Seidl[2]) stellte hierüber als erster systematische Versuche an, welche zu dem Ergebnis führten, daß es die Bleiglätte in Verbindung mit den Kautschukharzen oder anderen organischen Begleitstoffen (z. B. Eiweißkörpern) des Kautschuks und dem Schwefel sei, welche die Ursache jener Temperaturerhöhung bildet. Er fand nämlich, daß gewisse organische Verbindungen in dem Gemenge von Bleioxyd und Schwefel bei 140° C eine heftige Reaktion hervorrufen, die mit erheblicher Wärmeentwicklung verbunden ist. In Abwesenheit von Bleiglätte fand meist nur eine geringe Temperatursteigerung statt. Es zeigte sich ferner, daß nur jene organischen Stoffe eine erhebliche Temperaturerhöhung bewirkten, die mit Schwefel unter Bildung von Schwefelwasserstoff reagieren. War nun gleichzeitig ein Körper wie Bleioxyd zugegen, der mit Schwefelwasserstoff unter abermaliger Wärmeentwicklung reagiert, so fand eine beträchtliche Steigerung der Reaktionstemperatur statt. Analog wie Bleiglätte (PbO), verhielten sich Mennige (Pb_3O_4) und Bleisuperoxyd (PbO_2), das am intensivsten wirkte. Seidl konnte auch nachweisen, daß die vulkanisationsbeschleunigende Wirkung der Bleiglätte bei Verwendung von azetonextrahiertem Kautschuk fast ganz ausblieb, während sie beim Ersetzen der Harze durch Eiweißteer (Destillationsprodukte von Blutalbumin) wieder auftrat. Die Notwendigkeit der Harze für die rationelle Vulkanisation war damit dargetan.

Zu ähnlichen Ergebnissen bezüglich der Wirksamkeit der Kautschukharze bei der Vulkanisation gelangten auch L. E. Weber[3]) sowie Cl. Beadle u. H. Stevens.[4]) D. Spense u. F. Russell[5]) und später H. Stevens[6]) wiesen ferner auf die Wichtigkeit des Stickstoffgehaltes des Kautschuks bzw. der Harze hin, die diesem für die Vulkanisation zukommt. Sämtliche nach E. Seidl angeführten Autoren haben indessen keinerlei Angaben über den Einfluß dieser Stoffe auf die Eigentemperaturen der Kautschuk-Schwefelmischungen bei der Vulkanisation veröffentlicht.

Die Verfasser der vorliegenden Arbeit hatten es sich daher seinerzeit (1914) zur Aufgabe gemacht, diesen Einfluß sowohl bei einer Reihe von anorganischen als auch organischen Vulkanisationsbeschleunigern zu studieren, um womöglich Schlüsse auf die Natur der Vulkanisationsbeschleunigung daraus ziehen zu können.

---

[1]) C. O. Weber, The Chemistry of India Rubber, S. 184 (1902).

[2]) Über die Wirkung des Bleioxyds bei der Heißvulkanisation des Kautschuks. Gi-Ztg. 25, 710 u. 738 (1911).

[3]) Die Wirkung der Harze bei der Vulkanisierung des Kautschuks. Koll. Zeitschr. 11, 298 (1912) u. Chem. Ztg. 7912 (1912).

[4]) Gi-Ztg. 25, 581 (1912).

[5]) Koll. Zeitschr. 13, 41 (1913).

[6]) Koll. Zeitschr. 14, 95 (1914); ferner Beadle u. Stevens ebda. 11, 61 (1912) u. 12, 46 (1913).

Von ähnlichen Bestrebungen waren auch die in letzter Zeit veröffentlichten Untersuchungen von J. Williams u. J. Beaver[7]) geleitet, die indessen vorwiegend den künstlichen organischen Beschleunigern galten. Von anorganischen Beschleunigern untersuchten W. und B. nur die Wirkung des Zinkoxyds, kombiniert mit organischen, während wir auch PbO, CaO und MgO, zum Teil auch in Kombination mit organischen Beschleunigern prüften. Soweit sich unsere Untersuchungen auf gleiche oder ähnliche Fälle wie bei W. und B. erstrecken, stimmen die Ergebnisse trotz der Verschiedenheit in der Versuchsanordnung und -ausführung ziemlich gut überein.[8])

Experimentelles im allgemeinen.

Es handelte sich vor allem darum, die von E. Seidl angebahnten Versuche auf andere mineralische sowie künstliche organische Beschleuniger auszudehnen.

Die hierzu verwendete, von A. Wagner erdachte Versuchsanordnung sei hier kurz beschrieben. Die normal hergestellten Versuchsmischungen wurden in Form dünner Streifen um das untere Ende eines Quecksilberthermometers gewickelt, bis der hierdurch entstandene Pfropfen bequem in das mit einem Schraubengewinde versehene Vulkanisiergefäß paßte. Hierauf wurde der als Deckel dienende Teil des letzteren, der mit einem Thermometer durch Verkittung in fester Verbindung stand, durch Aufschrauben eines Flauschenringes mit dem zylindrischen Teil fest verbunden (Fig. 1).

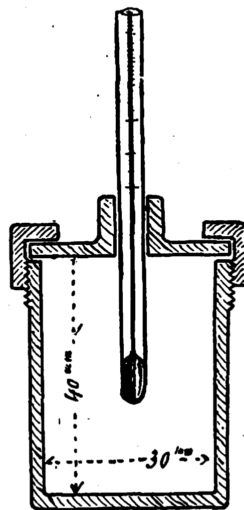


Fig. 1.

Das Ganze wurde bei Ausführung der Versuche in einen Oelthermostaten eingehängt, dessen Inhalt durch einen elektrisch angetriebenen Rührer in gleichmäßiger Bewegung gehalten wurde. Die Badtemperatur betrug 140° C und schwankte durchschnittlich um $\pm$ 0,5° C. Das Vulkanisiergefäß mit den Probekörpern wurde in das auf obige Temperatur angeheizte Bad eingesenkt und die Vulkanisationszeit von diesem Moment an gerechnet. Der Temperaturanstieg im Probekörper wurde bis zur Erreichung der Badtemperatur von 10 zu 10 Minuten, von da ab alle 5 bzw. 10 Minuten festgestellt. Zu den Versuchen wurden gleiche Raumteile der Mischungen (je nach dem spez. Gewicht derselben entsprechend 25—30 g) verwendet. Mehrere Versuche wurden zur Kontrolle wiederholt. Die Temperaturmaxima schwankten hierbei im Maximum um 1° C, durchschnittlich nur um einige Zehntel Grad.

Zur Bestimmung der bei diesen Versuchen erzielten Vulkanisationskoeffizienten wurden Teile aus der Mitte der Vulkanisate benützt. Die feingemahlenen Proben wurden zur Entfernung des nicht gebundenen Schwefels sowie der Reaktionsprodukte des letzteren mit organischen Beschleunigern 10 Stunden mit Aceton im

---

[7]) Wärmewirkung während der Vulkanisation. Ind. and Eng. Chem. S. 255 (März 1923), ref. in Gi-Ztg. 38, 142 (Dez. 1923). Dem Verf. ist die Arbeit nur aus diesem Referat bekannt.

[8]) W. u. B. benutzten bei ihren Versuchen elektrische Widerstandsheizung sowie thermoelektrische Messung der Reaktionstemperaturen. Ihre Probekörper wogen im Gegensatz zu unseren nur 5 g, ihre Badtemperaturen (Glycerinbad) hatten Werte zwischen 151° u. 176° C.

Tabelle I.

Gang der Eigentemperaturen der Mischungen bei der Vulkanisation bei konstanter Badtemperatur von 140° C. (Nach A. Wagner.)

	Nicht extrah. Plantagen-Para						Extrahierter Plantagen-Para					
Versuchs-Nr. lt. Tabelle II	2	4	8	11	13	15	16	22	18	19	21	23
100 Gi + 10 S + ...	—	10 MgO	10 $Ca(OH)_2$	10 PbO	30 PbO	30 ZnO	—	10 Pl.-P.-Harz	10 Mg	10 $Ca(OH)_2$	10 PbO	10 PbO + 10 Pl.-P.-Harz
Minuten nach Erreichen von 120° C	Eigentemperaturen der Mischungen °C											
0	120	120	120	120	120	120	120	120	120	120	120	120
5	—	—	129,7	—	139,5	—	—	—	—	—	—	—
10	—	—	137	—	150	—	—	—	—	—	—	—
15	136	138	142	141,2	154,5	138	136	138,2	139,5	138,8	138,4	140,2
20	—	—	146,4	—	154,9	—	—	—	—	—	—	—
25	—	—	150,4	—	153,5	—	—	—	—	—	—	—
30	140,2	143	153,2	145,1	152,9	140,6	139,7	142,7	142,2	140,4	142	144,1
35	—	—	152,4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
40	—	—	150,2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
45	141,8	144,3	147,2	144,1	147	141	140	144	143,3	141,3	142,3	145,2
60	142,5	145	141,2	143,1	143,4	141,3	141,2	145	143,9	142	142,2	144,5
75	143,2	144,3	140,2	142,3	142,7	141,4	141,5	144,7	144	142	142,2	144,4
90	—	143,5	139,2	142	142	141,5	141,6	144	143,9	142	142,2	143,8
105	143,2	143	139,2	142	141,3	141,4	141,4	142,8	143,5	142,2	142,2	143,4
120	143,1	142,5	139,1	142	141,1	141,4	141,5	142,5	143,3	142,3	142,3	142,9

Tabelle II.

Einfluß wachsender Mengen von gebrannter Magnesia, Kalkhydrat und Bleiglätte auf die Vulkanisations-Eigentemperatur der Gi-S-Mischungen. Temp. d. Heizbades: 140° C. (Nach A. Wagner.)

Nr.	Zusammensetzung der Mischung (Gi = Plantagen-Crepe)	Versuchs-Dauer Minuten	Maximal-Temp. der Mischung °C	Maximal-Temp. erreicht nach Minuten	Vulk.-Koeff. unter den angeg. Bed. erreicht
1	100 Gi + 10 S	60	142,2	60	3,11
2	100 „ + 10 „	120	143,2	80	6,39
3	100 „ + 10 „ + 10 MgO	60	145,5	60	6,12
4	100 „ + 10 „ + 10 „	120	145	60	9,76
5	100 „ + 10 „ + 10 „	120	146	50	—
6	100 „ + 10 „ + 20 „	120	147,7	34	—
7	100 „ + 10 „ + 30 „	120	148	35	—
8	100 „ + 10 „ + 10 $Ca(OH)_2$	120	153,2	30	—
9	100 „ + 10 „ + 20 „	120	152	30	—
10	100 „ + 10 „ + 30 „	120	150,3	30	—
11	100 „ + 10 „ + 10 PbO	120	145,1	30	—
12	100 „ + 10 „ + 20 „	120	151	18	—
13	100 „ + 10 „ + 30 „	120	155,1	18	—
14	100 „ + 10 „ + 30 ZnO	120	141,3	105	—
15	100 „ + 10 „ + 30 „	120	141,5	90	—

Tabelle III.

Einfluß von Kautschukharzen und anorganischen Beschleunigern auf die Vulkanisations-Eigentemperatur der Gi-S-Mischungen. Temp. d. Heizbades: 140° C. (Nach A. Wagner.)

Nr.	Zusammensetzung der Mischung (Gi = Plantagen-Crepe)	Versuchs-Dauer Minuten	Maxim.-Temp. d. Mischung °C	Maxim.-Temp. erreicht nach Minuten	Vulk.-Koeff. unter d. angeg. Bedingungen
16	100 extrahiert. Gi + 10 S	120	141,6	90	4,71
17	100 „ „ + 10 „	120	141,9	75	4,09
18	100 „ „ + 10 „ + 10 MgO	120	144	75	6,20
19	100 „ „ + 10 „ + 10 $Ca(OH)_2$	120	142,3	120	5,24
20	100 „ „ + 10 „ + 10 PbO	90	141,8	30	—
21	100 „ „ + 10 „ + 10 „	120	142,3	45	5,02
22	100 „ „ + 10 „ + 10 Heveaharz . . .	120	145	60	8,62
23	100 „ „ + 10 „ + 10 Heveah. + 10 PbO	120	145,2	45	8,27
24	100 nicht extr. „ + 10 „ + 10 Pontianakharz . .	120	144,2	80	6,60
25	100 „ „ + 10 „ + 10 Pont.-H. + 10 MgO	120	144,8	75	9,66
26	100 „ „ + 10 „ + 10 „ + 10 PbO	120	147	30	9,07
27	100 „ „ + 10 „ + 10 „ + 10 PbO	120	146,7	30	9,17

Tabelle IV.

Relative Wärmeeffekte bei Verwendung von anorganischen Beschleunigern in Gummi-Schwefelmischungen während gleicher Zeitdauer (90 Minuten) nach Erreichen der konstanten Bad-Temperatur (140° C).

A. 100 extrah. Pl. Para + 10 S + . . . 120 Min. bei 140° B. T.							
Art der Zusammensetzung	—	10 CaO aq	10 PbO	10 MgO	10 H.-Harz	10 H.-Harz 10 PbO	
Relativer Wärmeeffekt über die Bad-Temperatur während 90 Min.	20	31	41	66	69	74	
B. 100 nicht extrah. Pl.-Para + 10 S + . . . 120 Min. bei 140° B. T.							
Art der Zusammensetzung	—	wie ob.	wie ob.	wie ob.	20 PbO	30 PbO	30 ZnO
Relativer Wärmeeffekt über die Bad-Temperatur während 90 Min.	49	72	57	70	87	123	21,5
Zunahme gegenüber dem Effekt in A	29	41	16	4	30[1]	66[1]	– 27,5[2]

[1]) gegenüber A 3 (10 PbO). — [2]) gegenüber B 1.

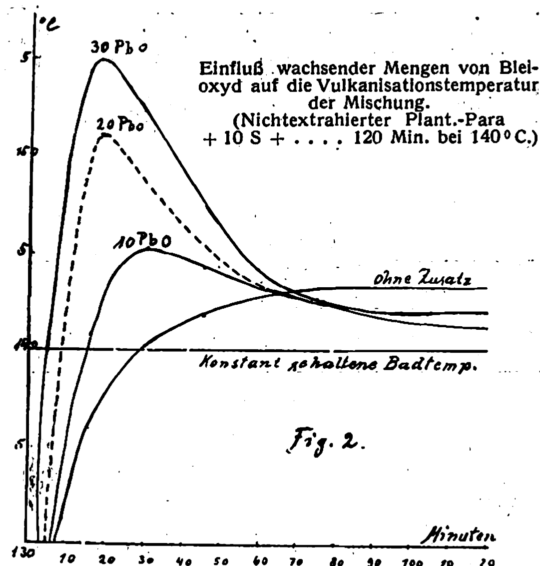
Soxhlet extrahiert.[9]) Die Proben, bei denen anorganische Beschleuniger in Verwendung kamen, wurden außerdem noch mit verdünnter Salzsäure (1 : 1) ausgekocht, nochmals 1—2 Stunden mit Aceton extrahiert und hierauf der Schwefel nach dem HNO_3-Aufschluß- und Schmelzverfahren in bekannter Art bestimmt.

Versuche mit anorganischen Vulkanisationsbeschleunigern.

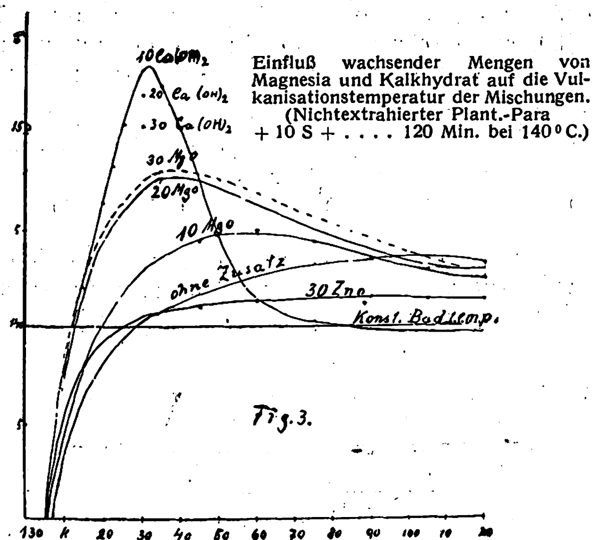
Die Versuche über die Wirkung der wichtigsten anorganischen Beschleuniger wurden sowohl mit gewöhnlichem als mit acetonextrahiertem Plantagencrepe in Mischung mit 10 Prozent Schwefel ausgeführt.

Die hierbei erhaltenen Ergebnisse finden sich in den Tabellen I bis III zusammengestellt.

Tabelle I zeigt den Gang der Eigentemperaturen der Mischungen nach Erreichung von 120° C durch 120 Minuten bei 140° C Badtemperatur. Tabelle II gibt die Maximal-Temperaturen der Mischungen sowie den Zeitpunkt des Erreichens derselben wieder. Tabelle III endlich zeigt den Einfluß der Harze auf die Höchsttemperaturen der Mischungen. Zur Erhöhung der Anschaulichkeit wurden die Ergebnisse in den Figuren 2, 3 und 4 graphisch dargestellt. Diese

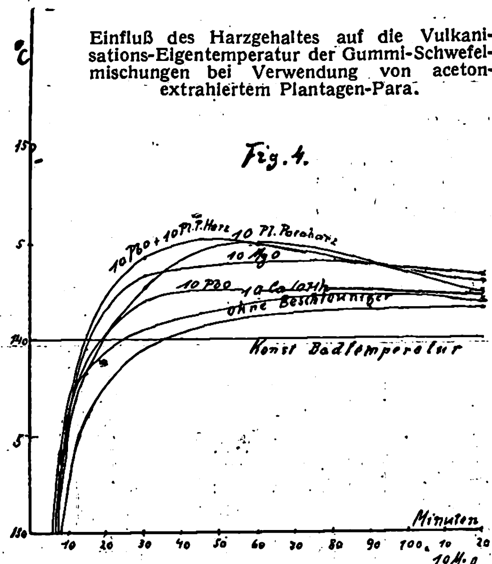


zeigen deutlich die spezifische Wirkung gleicher Mengen sowie den Einfluß wachsender Zusätze der anorganischen Beschleuniger,

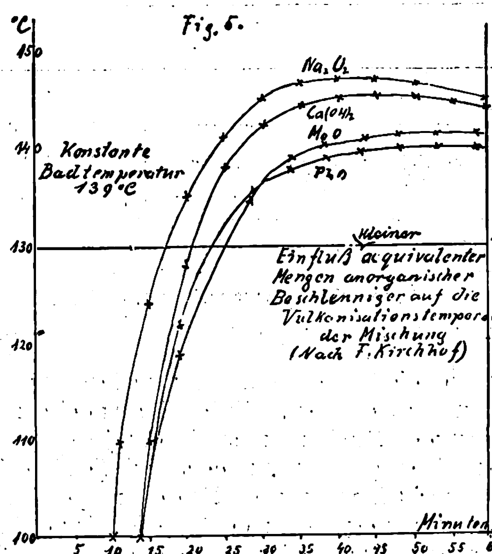


ebenso denjenigen der Kautschukharze auf den Gang der Eigentemperaturkurven der Mischungen. Figur 5 bringt die entsprechende Wirkung kleiner äquivalenter Mengen von PbO, MgO, CaO aq und Na_2O_2 zur Anschauung. Die Temperaturanstiegkurven verlaufen ungefähr bis 130° enge beisammen, erst über 135° tritt deutliche Divergenz auf, zum Zeichen des Einsetzens typischer Reaktionen, die von der Natur und der Menge der Zusatzstoffe abhängen.

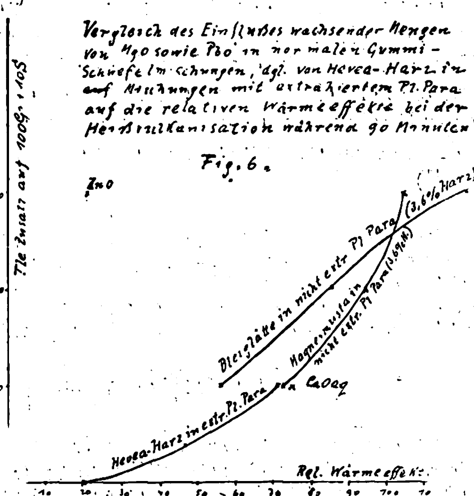
Als Maß für die durch diese Reaktionen bewirkten Wärmeeffekte kann in erster Annäherung jene Fläche angesehen werden, die 1. von einer zur Zeitachse Parallelen, durch 140° gehenden, 2. von der darauf Senkrechten, die durch jenen Punkt der Zeitachse geht, der vom (ersten) Schnittpunkt der Kurve um 90 Minuten entfernt liegt, 3. durch die Temperaturanstiegkurve zwischen den beiden Schnittpunkten mit jenen Senkrechten begrenzt wird. Die auf diese Art sich ergebenden relativen Wärmeeffekte (-flächen) sind in Tabelle IV zusammengestellt (vgl. Fig. 6). Die Effekte bei Verwendung von extrahiertem Plantagenpara ordnen sich in



die ansteigende Reihe: ohne Zusatz — plus CaO aq — plus PbO — plus MgO. Bei den Mischungen mit nicht extrahiertem Rohgummi lautet diese Reihe: ohne Zusatz — plus PbO — plus MgO — plus MgO — plus CaO aq. Letzteres steht demnach hinsichtlich Wirksamkeit im zweiten Fall an erster, im ersten Fall an letzter Stelle.



Die höheren Werte der Wärmeeffekte im Falle 2 sind zum Teil auf die Wechselwirkung zwischen Kautschukharzen und Schwefel, zum Teil auf jene zwischen Kautschukharzen und Beschleuniger zurückzuführen. Den kleinsten Wärmeeffekt bewirkt ZnO, er ist im Vergleich zu jenem der normalen Gummi-Schwefelmischung



ohne weiteren Zusatz sogar negativ. ZnO ist auch für sich (ohne gleichzeitige Verwendung künstlicher organischer Beschleuniger) nur ein schwach wirkender Beschleuniger. Die in Tabelle IV angeführten Wärmeeffekte stellen nur Relativwerte dar. Es wurde daher versucht, die Reaktionseffekte, die eine Steigerung der Eigen-

[9]) Der Tatsache, daß hierbei noch die acetonunlöslichen Schwefelreaktionsprodukte der organischen Beschleuniger als an Kautschuk gebundener Schwefel mitbestimmt werden, wurde damals noch nicht Rechnung getragen. (Vgl. Kelly, sowie Shepard u. Krall, ref. Gi-Ztg. 37, 508 [1923]).

Tabelle V.

Korrelation zwischen der durch anorganische Beschleuniger bewirkten Reaktionswärme und dem hierdurch erzielten Vulk.-Koeff. bei Verwendung von extr. Pl. Para.

100 extrah. Pl. Para + 10 S + ... 120 Min. 140 °C						
Art des Beschleunigers	—	10 CaO aq	10 PbO	10 MgO	10 H.-Harz	10 Hev.-Harz 10 PbO
a) Maxim. Temp. d. M. °C über 140 °C	1,6	2,3	2,3	4,0	5,0	5,2
b) Mittlere Temp. d. M. in 90 Min. über 140 °C	1,1	1,7	2,25	3,6	3,9	4,1
Wärmeinhalt d. M. zufolge a) . . . . cal	20	26	26,6	46	59	60,6
Wärmeinhalt d. M. zufolge b) . . . . cal	13.0	19,6	26,0	42	43,8	48,4
Erzielter Vulkan.-Koeff. in 120 Min.	4,4	5,2	5,0	6,2	8,6	8,3

Tabelle V a.

Korrelation zwischen der durch anorg. Beschleuniger bewirkten Reaktionswärme und dem hierbei erzielten Vulkan.-Koeff. bei Verwendung von nicht extrah. Pl. Para.

100 nicht extrah. Pl. Para + 10 S + ... 120 Min. 140 °C							
Art des Beschleunigers	—	10 PbO	10 MgO	10 CaO aq	20 PbO	30 PbO	30 ZnO
a) Maxim. Temp. d. M. °C über 140 °C	3,2	5 1	5,5	13,2	11,0	15,0	1,5
b) Mittl. Temp. d. M. während 90 Min. über 140 °C	2,7	3,1	3,95	4,0	4,9	6,8	1,2
Wärmeinhalt d. M. zufolge a) . . . . . . g cal	37	56,6	60	100	110	171	17,8
Wärmeinhalt d. M. zufolge b) . . . . . . g cal	31,7	34,4	45,3	46,2	49,2	77,6	14,2
Erzielter V.-K. in 120 Min.	6,4	8	9,8	79	—	—	—

Tabelle V b.

Reaktionswärmen der Mischungen, berechnet aus Wärmeinhalt und Wärmeverlust derselben durch Leitung während 90 Minuten, sowie Versuch der Ermittlung der Komponenten dieser Reaktionswärmeeffekte.

100 extrah. Pl. Para + 10 S + ... 120 Min. bei 140° B. T.						
Art des Zusatzes	—	10 CaO aq	10 PbO	10 MgO	10 H.-Harz	10 H.-Harz 10 PbO
	g cal	g cal	g cal	g cal	g cal	g cal
Gesamte Reaktionswärme inkl. Wärmeverlust d. Leitg. in 90 Min.	40,8	72,5	94	154,4	142,5	172,9
Auf die Umsetzung Schwefel-Beschl. zu beziehende Reakt.-Wärme	—	31,7	53	113,6	101,7	132,1

100 nicht extrah. Pl. Para + 10 S + ... 120 Min. bei 140° B. T.						
Art des Zusatzes	—	wie oben	wie oben	wie oben	30 PbO	30 ZnO
Gesamte Reaktionswärme inkl. Wärmeverlust d. Leitg. in 90 Min.	100,8	170,9	128	168,6	284,0	49
Reakt.-Wärme inf. d. R. Schwefel—Harz + Beschleuniger—Harz	60	98,4	34	14,2	30	9

temperaturen über die Badtemperatur hinaus bewirken, in absoluten Wärmeeinheiten auszudrücken. Unter Zugrundelegung der spezifischen Wärmen der Mischungen sowie der jeweiligen maximalen bzw. mittleren Eigentemperaturen derselben (letztere bezogen auf das Intervall von 90 Minuten nach Erreichung der Badtemperatur durch die Mischung) finden sich in den Tabellen V und Va zusammengestellt. Die so erhaltenen beiden Werte stellen gewissermaßen den oberen bzw. unteren Grenzwert des Wärmeinhaltes der Mischungen dar. Der obere Wert ist in den Fällen, wo die Maximaltemperatur relativ hoch ist, aber nur kurze Zeit andauert, jedenfalls viel zu hoch. Um daher annähernd richtige Vergleichswerte für die während gleicher Zeiten (90 Minuten) in den Mischungen erzeugten Reaktionswärmen zu erhalten, wurden noch unter der Annahme, daß die mittlere Reaktionstemperatur der Mischungen während 90 Minuten als konstant zu betrachten ist, die Wärmeverluste durch Leitung berechnet. Hierbei wurde von den Versuchsergebnissen von J. Williams[10]) Gebrauch gemacht, unter der Annahme, daß die Wärmeleitfähigkeit einer Mischung durch die Vulkanisation nicht wesentlich verändert wird. Die so erhaltenen Werte sind in Tabelle Vb zusammengestellt.[11])

[10]) Wärmeeigenschaften (W-leitung u. W.-durchlässigkeit) von in der Kautschuk-Industrie verwendeten Farb- und Füllstoffen. Ind. and Eng. Chemistry, S. 154 (Feb. 1923), ref. Gi-Ztg. 38, 10 (1923).

[11]) Die Berechnung des Wärmeverlustes durch Leitung erfolgte nach der Formel für konachsiale Zylinder (vgl. Kal. f. Elektrotechn. 3. Jg. 1906, S. 105).

$$W = \frac{\lambda\,(t_1 - t_2) \cdot 2\,l\,\pi}{\ln \frac{R}{r}}$$

Hierin bedeutet W die in g Cal. per sek. hindurchgelassene Wärme, $t_1 - t_2$ die mittlere Temperaturerhöhung der Mischung gegenüber der Badtemperatur (140° C) während 90 Minuten, berechnet aus den Flächen der relativen Wärmeeffekte Tabelle IV, l die Länge des Probezylinders (40 mm), R Radius desselben (15 mm), r Radius des Thermometers (3 mm). Für die 10 PbO enthaltende Mischung ergibt daher die Rechnung:

	Gi	S	PbO
Vol. %	94,86	4,26	0,88
W. L. Koeif.	0,000 032	0,000 12	0,00 051
Prod. beid.	0,000 304	0,000 051	0,000 005

Der Wärmeleitungskoeffizient λ der Mischung ist daher:
0,000 304 + 0,000 051 + 0,000 005 = 0,00 036.

Der Wärmeverlust dieser Mischung durch Leitung ergibt also:

$$W_{10\,PbO} = \frac{0{,}00\,036 \cdot 3{,}1 \cdot 8 \cdot 3{,}14}{1{,}609} = 0{,}0175 \text{ g cal/sek.}$$

bzw. 94 g cal. pro 90 Minuten.

Setzt man den Wärmeleitfähigkeitskoeffizienten von Rohgummi gleich 100, so berechnen sich diejenigen der unten angeführten Zusatzstoffe, wie in der zweiten Reihe der folgenden kleinen Tabelle

Rohgummi	S	$Sb_2S_4 \cdot 15\%$ S	PbO	$MgCO_3 \cdot$ bas.	ZnO
100	38	70	160	320	520

angeführt ist. Die Wärmeleitungskoeffizienten der diese Zusatzstoffe enthaltenden Gummi-Schwefelmischungen finden sich in Tabelle VI zusammengestellt. (Vgl. auch Figur 10.)

Tabelle VI.

Wärmeleitfähigkeitskoeffizienten von Gummi-Schwefelmischungen mit einigen Füllstoffen.

100 Rohgummi + 10 S + ...					
Gew.-Tle.	S	Sb_2S_4 15 S	PbO	$MgCo_3$b	ZnO
30	0,00030	0,00031	0,00036	0,00040	0,00042
100	—	0,00032	0,00037	0,00054	0,00056
200	—	0,00035	0,00039	0,00064	0,00068

Die Wärmeleitfähigkeit einer 100 Teile ZnO enthaltenden Mischung ist nahezu doppelt so groß, als diejenige einer reinen Gummi-Schwefelmischung. Erstere könnte sich daher auch bei gleichem thermischen Effekt im Innern nicht so hoch über die (konstante) Vulkanisationstemperatur erhitzen als letztere.

(Wird fortgesetzt.)

Die Herstellung des Plantagenrohgummis.

I.

Wohl bei den meisten Lesern dürfte für die Herstellungsweise des Rohgummis auf den Plantagen des fernen Ostens genügend Interesse vorhanden sein, um nachstehender Abhandlung einige Beachtung zu schenken.

Als bekannt kann ich voraussetzen, daß die Ursprungsform des Kautschuks eine milchweiße Flüssigkeit „Latex" ist, die dem „Hevea brasiliensis" durch Schneiden der Rinde „Zapfen" entzogen wird, und die bis zu 35 Prozent reinen Gummi enthält. Die Gewinnung dieses Milchsaftes näher zu beschreiben, würde über den Rahmen der heutigen Arbeit hinausgehen, doch ich hoffe, zu gelegener Zeit auch über diesen Teil des Plantagenbetriebes einen kurzen Ueberblick geben zu können.

Es gibt beim Plantagengummi der Bereitung nach nur 2 verschiedene Verfahren, die „Sheet"- und „Crepe"bereitung, während nach Herkunft wir 4 Klassen

Ia Sheet und Crepe, nach beiden Verfahren gewonnen
Scraps, hell-braune Crepes nach dem Crepeverfahren erzeugt
Barkrubber, braun bis dunkle Crepes nach dem Crepeverfahren erzeugt
Earthrubber, tiefdunkle-schwarze Crepes nach dem Crepeverfahren erzeugt

unterscheiden. Die Produkte dieser Klassen lassen sich aber je nach Verarbeitung und Aussehen in unzählige Unterklassen einteilen. In früheren Zeiten, wo der Pflanzer infolge sehr starker Nachfrage bei geringem Angebot mit dem 3—4 fachen heutigen Preis rechnete, konnte es sich schließlich verlohnen, zur Erzielung höherer Preise jede auch noch so kleine Abart gesondert zu bearbeiten, doch unter heutigen Verhältnissen, wo die Vorräte größer sind als der Bedarf, ist man gezwungen die Klasseneinteilungen der Wirtschaftlichkeit halber nach Möglichkeit einzuschränken. Die ganze Herstellung des handelsüblichen Rohgummis zerfällt in:

1. Koagulation des gewonnenen Milchsaftes
2. Mechanische Bearbeitung des Gerinnsels
3. Räuchern, bzw. Trocknen der fertigen Stücke oder Felle.

Koagulation, Gerinnung oder neuerdings auch Koaleszens genannt, heißt man die Ausscheidung eines gelösten Stoffes in Flockenform. Diese Aenderung des Aggregatzustandes kann durch die verschiedentlichsten Vorgänge und Mittel hervorgerufen werden, wobei man natürliche und künstliche Gerinnung unterscheidet. Für die Kautschukgewinnung auf der Plantage kommt lediglich die künstliche Gerinnung durch Zugabe von Chemikalien in Betracht, während auch mit der natürlichen, frühzeitigen Koagulation gerechnet werden muß.

Als erste Güte bezeichnet man allgemein die „first latex crepe oder sheet", bei denen bereits aus dem mehr oder minder gefälligen Aussehen Abstufungen entstehen, die naturgemäß eine Verminderung des Verkaufswertes mit sich bringen. Diese ersten Güten werden immer aus dem reinen, chemisch geronnenen Milchsaft gewonnen. Die Abarten dieser Klasse umschließen die „Off Latex crepe, Lumps" usw., die ihr Entstehen dagegen dem natürlichen Koagulieren verdanken. Dies wird verursacht durch Wärme, mechanische Behandlung — übermäßiges Schütteln der Latexbehälter, Regenwasser oder durch unsaubere Einsammelgefäße, in denen vorhandene Mikroorganismen eine Zersetzung des Milchsaftes herbeiführen. Diese Unterklassen sind bei Crepe an der verschiedenartigen, meist streifigen Färbung erkenntlich, die durch die Einwirkung des Luftsauerstoffes hervorgerufen ist; bei Sheets dagegen sind meistens die vorhandenen Luftbläschen, die Durchsichtigkeit und die Farbe die entsprechenden Erkennungszeichen. Um nun die Entstehung dieser Zwischenklassen nach Möglichkeit zu verhindern, verwendet man Chemikalien, die erstens das frühzeitige Gerinnen verhüten, und die zweitens bei Crepe ein Nachdunkeln unterbinden sollen. Zur Vermeidung des vorzeitigen Koagulierens wird dem Latex beim Einsammeln Ammoniak, Formalin oder andere Konservierungsmittel beigemengt, ein Verfahren, das heute beim Versand von frischer Gummimilch nach überseeischen Ländern in hoher Blüte steht. Ueber die Gegenmaßregel zur Verhütung der Farbveränderung, worunter auch das Bleichen bzw. Nachdunkeln der Ware zu verstehen ist, sind im Verlauf der Abhandlung nähere Angaben gemacht.

Die zweite Güte umfaßt die „Scraps", d. i. der auf den Schnittflächen und Ableitungskanälen eingetrocknete, natürlich koagulierte Milchsaft, der als Schnüre abgezogen und in Form von Ballen oder Kuchen gesammelt wird. Die Farbe dieser Schnüre weist unzählige Verschiedenheiten auf, deren Entstehen im engsten Zusammenhang mit dem Latex, der Witterung und Eintrockenzeit ist. Durch die fabrikmäßige Verarbeitung, der eine peinliche Sortierung in helle und dunkle Farben vorausgeht, erhält man schließlich ein im großen und ganzen für jede Abart gleichfarbiges Produkt, das im Handel als hell bis dunkelbraune Heveacrepes geführt wird. Auch unter dieser Sorte findet man heute die Zwischenklassen der ersten Güte, weil, wie vorerwähnt, es sich nicht mehr verlohnt, diese kleinen Mengen gesondert zu verarbeiten.

Als „Borkige Heveacrepe", specky brown usw. ist die dritte Klasse anzusprechen, die aus der gesammelten Rinde gewonnen wird. Da trotz besten Waschens immer noch feine Rindenteilchen anzutreffen sind, wird er allgemein und auf Grund seiner Herkunft als „Barkrubber" Rindenkautschuk bezeichnet. Dieser Gummi hat leider als kennzeichnenden Nachteil das Klebrigwerden, das man auch durch noch so langes Trocknen kaum beseitigen kann. Die Ursache dieses Uebels ist bis jetzt nicht genau festgestellt worden, doch dürften meines Erachtens wohl die harzigen Bestandteile der Rinde, die auf der Maschine ausgequetscht werden und daher auf den sie umgebenden Gummi ausfließen, sehr dazu beitragen.

In die letzte Reihe der Sorten kommt der „Earthrubber" Erdgummi, der durch verschiedene Vorkommnisse mit dem Boden in Berührung kommt und daher sehr mit Unreinigkeiten vermengt ist. Durch die Gerinnung werden die Sandkörnchen usw. mit dem Gummi fest aneinandergeschlossen, sodaß die Bearbeitung dieser Klasse sehr langwierig wird. Auch Kautschuk krankhafter Bäume findet sich unter dieser Klasse, so daß die Gewinnung dieses Abfalles kaum lohnend ist, jedoch ist das Einsammeln dieses Gummis zur Kontrolle der Arbeiterschaft unbedingt erforderlich.

Nachdem wir nun die verschiedenen Sorten kennen gelernt haben, kommen wir auf das Verhältnis dieses Kautschuks zueinander zu sprechen. Am meisten dürfte die Ausbeute an erster Güte und der andern zusammen interessieren, da der Preisunterschied das Wichtigste sein dürfte. Auf Grund jahrelanger Erfahrung kann behauptet werden, daß der Anteil erster Güte rund 80 Prozent der Produktion beträgt; somit gilt im allgemeinen das Verhältnis dieser Sorte zu den Unterklassen von 5 : 1. Es liegt naturgemäß im Bestreben jeder Plantagenleitung, soviel erstklassige Ware zu erhalten, wie möglich, doch dabei spielen Witterungseinflüsse, wie Regen, schwüle Gewittertage und andere Ursachen eine sehr große Rolle, die eine ganze oder teilweise, frühzeitige Gerinnung des Latex zur Folge haben und somit an solchen Tagen mehr Gummi zweiter Güte anfällt als erster. Durch sorgfältige Behandlung, Mischung und Bearbeitung kann das Verhältnis der Mindersorten untereinander zugunsten des Besseren gehoben werden, was sich ja wieder in den erzielten Preisen bemerkbar macht.

Bei der Bereitung unterscheiden wir zwei Verfahren, die Sheet- und Crepeherstellung, welche sich gegenseitig durch das Aussehen, die Farbe und die Trocknung unterscheiden. Sheets werden im Gegensatz zu Crepes geräuchert, statt getrocknet, worin das charakteristische äußere Erkennungszeichen zu finden ist. Diese Merkmale sind alles Folgen der Bearbeitung. Die Bezeichnung der Produkte beider Verfahren werden von dem Aussehen und der Form hergeleitet. Die fertigen Crepes sehen den gleichnamigen Stoffen täuschend ähnlich, während Sheet das Blatt oder die Platte bezeichnet und somit die ihnen gegebenen Benennungen rechtfertigen. Ein erstklassiges Sheet soll von gleichen Abmessungen beschaffen sein, vollkommen durchsichtig und ein schönes helles bis mahagonifarbenes Aussehen aufweisen. Ungleiche Breiten, Stärken und Längen, die man nur zu oft vorfindet, sind die Folgen mangelhafter Bearbeitung. Die Durchsichtigkeit steht mit vorgenannten Bedingungen und der einwandfreien Sauberkeit des Latex zusammen. Durch schlechtes Mischen bei Säurezugabe, ungenügenden Druck der Sheetwalzen usw. bleiben Luftbläschen im Stücke zurück, die mit zur Preisdrückung beitragen. Auch Klümpchen vorzeitig geronnenen Latex beeinträchtigen die Durchsichtigkeit, weshalb verschiedentliches Abschäumen und Sieben des Gummisaftes erforderlich ist.

Nach diesen einleitenden Betrachtungen können wir nunmehr zur eigentlichen Verarbeitung übergehen, die bei der Einlieferung des Milchsaftes ihren Anfang nimmt. Zuvor sei noch einiges über den Transport des Latex hinzugefügt, was mehr oder minder mit der Bearbeitung zusammenhängt. Der Versand des Latex von den Sammelstellen im Felde nach der Fabrik geschieht entweder in Kannen von je 20 Liter oder in großen, verzinnten, fahrbaren Eisenbehältern mit rund 300 Liter Fassungsvermögen. Ueblicher ist der Transport in Kannen, weil vorkommenden Falles bei frühzeitiger Gerinnung nur ein gewisser Teil nicht mehr zur Verarbeitung auf erste Qualität verwendbar ist. Bei Einlieferung wird der Milchsaft geprüft, die eingebrachte Menge verbucht und dann durch feine

Metallsiebe in große ca. 300 Liter inhaltende, glasierte Tongefäße oder Wannen geseiht. Da der Gummi sich in allen Fugen und Ritzen festsetzt und sehr schwer zu entfernen ist, kann man nur Behälter mit absoluter Glätte verwenden. Die Prüfung des Latex bezweckt die Feststellung der erforderlichen Menge an Gerinnungsmitteln, da der Milchsaft je nach Witterung von sehr unregelmäßiger Zusammensetzung ist.

Zur Sheetbereitung verwendet man meistens verdünnten Latex, der im Verhältnis von 4 : 1 mit filtriertem Wasser angesetzt wird. Die so erhaltene Mischung wird dann in bereitgestellte, rechteckige Formen von 36" × 8" × 5" übergossen, abgeschäumt und das Gerinnungsmittel unter ständigem Rühren zugegeben, worauf der entstandene Schaum zur Erzielung einer glatten Oberfläche abermals entfernt wird. Diese Formen sind teils aus Holz mit Zink verkleidet oder teils aus galvanisiertem Blech und fassen ca. 10—12 Liter verdünnten Milchsaft. Für diese Menge, welche einem Sheet entspricht, benötigt man ungefähr 300 g mit Wasser verdünnter Essigsäure. Das Verhältnis von Essigsäure zu Wasser ist wie 1 : 20. Alle diese Angaben können nicht als Normen betrachtet werden, weil der Milchsaft je nach Witterung und Alter der Bäume sehr verschieden ist und schließlich jeder Pflanzer immer die beste Lösung hat. Als Grundsatz gilt jedoch die Anwendung der geringstmöglichen Säure bei vollkommener Gerinnung, die aber nur durch Versuche einwandfrei festgestellt werden kann.

Der bei vorbeschriebener Behandlung erhaltene Schaum, sowie etwa im Latex vorhandene Kautschukklümpchen werden gesammelt und auf Crepes verarbeitet, da sie zur Herstellung von Ia Sheet völlig unbrauchbar sind. In gemischten Betrieben, solche die Ia Sheet und Ia Crepe und Betrieben, die ausschließlich Crepes herstellen, werden diese sogenannten „Lumps" bei einwandfreier Beschaffenheit zu Ia Crepe verwendet. Plantagen, die hingegen nur Sheet als erste Güte führen und lediglich die Unterklassen zu Crepes verarbeiten, gelangen obige Nebenerzeugnisse unter normalen Verhältnissen, da nur geringe Mengen vorhanden sind, unter die Scraps. Steigert sich jedoch infolge frühzeitiger Koagulation der Anteil an Kautschukklümpchen wesentlich, so wird auch oft eine Sonderabarbeitung auf zweite Güte Crepes „Off Latex Crepes" durchgeführt.

Damit während der Gerinnungsdauer keine Unreinigkeiten in die Formen fallen, werden diese abgedeckt oder zur Platzersparnis die einzelnen Formkasten übereinander gestellt und für rund 3 Stunden sich selbst überlassen. Die Ablieferung der Gummimilch erfolgt gewöhnlich gegen mittag, sodaß die weitere Verarbeitung des Gerinnsels gegen 3 Uhr beginnen kann.

Die Sheets werden den Kasten entnommen, in denen bei vollkommener Koagulation nur noch klares angesäuertes Wasser zurückbleibt, und auf einen eigens für das Kneten hergerichteten Tisch mit glatter Unterlage aus Glas oder dergleichen gelegt. Damit die durch die Kasten gegebene Form beim Walzen und Kneten sich nicht verliert, hat der Tisch Randleisten, deren innere Ausmaße dem fertigen Sheet entsprechen und die genügend Oeffnungen besitzen, um das ausgepreßte Wasser abfließen zu lassen. Die Entnahme des geronnenen Milchsaftes muß behutsam erfolgen, weil der Zusammenhang der einzelnen Gummiteilchen nur sehr lose und das Gerinnsel infolge seines großen Wassergehaltes äußerst schwer ist. Der jetzt folgende Vorgang des Knetens und Auswalzens, das von Hand und mit Hilfe einer langhalsigen Rheinweinflasche der Handlichkeit halber ausgeübt wird, hat den Zweck, durch Entfernen des übermäßigen Wassers den Zusammenhalt zu erhöhen und das Sheet für die Nachbehandlung auf der Sheetmaschine vorzubereiten.

Diese Maschine hat zwei übereinanderliegende Walzen aus Gußeisen, die mittels Schraube und Gegenfederdruck einander genähert oder entfernt werden können, ähnlich einer Wäschemangel. Zur Erzielung eines sauberen, glatten Sheets und zur Verhütung der Rostbildung sind die Walzen mit einem Bronzemantel überzogen. Die Maschine arbeitet ohne Verzug, d. h. die Antriebsräder drehen mit gleichen Geschwindigkeiten. Bei einem Durchmesser von 150 mm haben die Walzen eine Arbeitsbreite von 600 mm und beanspruchen 1—1½ PS. Die Sheets müssen verschiedene Male durch die Walzen gehen, bis sie die gewünschte Stärke von 3—5 mm und die erforderliche Haltbarkeit erreichen.

Die sogenannten glatten Sheets sind nun räucherfertig, meistens jedoch werden sie mit Verzierungen und Herkunftsbezeichnung auf einer weiteren ähnlichen Maschine versehen. Die geläufigste Verschönerung ist das Prägen von sogenannten Diamanten, die das Produkt in einem gefälligeren Gewande erscheinen lassen. Daß die Walzen für die Zwecke graviert sein müssen, dürfte sich als selbstverständlich ergeben. Die maschinenmäßige Bearbeitung des Sheets hat hiermit sein Ende gefunden. Um allen Einflüssen der Witterung Trotz bieten zu können, müssen die Stücke noch den letzten Vorgang, das Räuchern, durchmachen. Es dürfte bereits des öfteren aufgefallen sein, daß gerade bei diesem Gummi man sehr viele durch Schimmel behaftete Sheets vorfindet. Auf welche Ursachen dies zurückzuführen ist, konnte bis heute noch nicht einwandfrei geklärt werden. Auch die geläufige Begründung des ungenügenden Trocknens ist nicht stichhaltig, da man auch viele sogenannte überräucherte Stücke stark beschimmelt antrifft und bis jetzt noch immer das Eintauchen des ungeräucherten Sheets in eine Lösung von übermangansaurem Kali als bestes Vorbeugemittel gilt. Nachdem die Stücke gewogen sind, wandern sie für einige Tage ins Rauchhaus, wo sie je nach Auswalzen bis zu 30 Prozent ihres Gewichtes verlieren.

(Schluß folgt.)

Aus der amerikanischen Gummi-Industrie.

Dem Bericht der Guaranty Trust Company über die amerikanische Gummi-Industrie in den letzten Jahren, insbesondere in 1924, entnehmen wir die folgenden Ausführungen:

Die letzten Jahre waren charakterisiert durch ein Steigen der Nachfrage und eine zunehmende Tätigkeit der Unternehmungen. Aber die Wirkungen der Baisse von 1920 und 1921 sind nur langsam verschwunden. Die Tatsache, daß der Preis für Pneumatiks auf die gesteigerte Nachfrage der letzten zwei Jahre nicht reagiert hat, wird zum Teil zurückgeführt auf die wachsende Beliebtheit der Ballonreifen und den Widerwillen der Fabrikanten, große Lager zu unterhalten. Der Preis für Pneumatiks basierte im letzten Jahre auf einer Rohkautschuk-Preisnotierung von zirka 20 Cents je lbs. Seit Juni ist die Notierung von 18,5 auf 34 Cents gestiegen und es ist wahrscheinlich, daß Kautschuk um 20 Cents nicht mehr zu haben sein wird. Mit dem normalen Steigen der Nachfrage wird die Konkurrenz sich weniger scharf bemerkbar machen und die gegenwärtige Unsicherheit in bezug auf Ballonreifen und Hochdruckpneumatiks wird verschwinden. Es ist sicher, daß mit der kommenden Vorherrschaft des Automobils auch die Nachfrage nach Pneumatiks stabil wird.

Auf die Dauer sind für die amerikanische Gummi-Industrie die wichtigsten Faktoren die verfügbare Rohkautschukmenge und der Rohkautschukpreis. Daß die amerikanische Gummi-Industrie mit dem Bezug ihres Rohstoffes vom Auslande abhängig ist, hat die Aufmerksamkeit der inländischen Konsumenten auf den Produktions-Beschränkungsplan gelenkt, und man ist sehr bestrebt, die Kautschukproduktion zu fördern, sei es auf amerikanischem Gebiet, sei es durch amerikanische Gesellschaften im Ausland. Untersuchungen haben ergeben, daß die Produktion auf den Philippinen nicht gesteigert werden kann, erstens infolge von Mangel an billigen Arbeitskräften, zweitens, weil keine Plantage der gemäßigten Zone den Plantagen des äußersten Ostens Konkurrenz machen kann. Der Erwerb von Pflanzungen im Osten hat einige Fortschritte gemacht, aber es steht noch der Beweis aus, daß diese Produktionsgebiete zu wichtigen internationalen Faktoren gemacht werden können. Außerdem bleibt die Produktion, was für Fortschritte die Erwerbungen auch machen mögen, doch den Bestimmungen der betreffenden Regierungen unterworfen.

Die Notwendigkeit der Unabhängigkeit der Kautschukquellen ist für Amerika jedoch nicht mehr so groß, wie noch vor einem Jahr. Denn erstens haben die Produktionsbeschränkungsmaßnahmen die Aufmerksamkeit auf die Gefährlichkeit der Ueberproduktion der bepflanzten Gebiete gelenkt, zweitens ist man sich jetzt allgemein darüber einig, daß die Beschränkung nicht ewig dauern kann, drittens scheint es mehr als wahrscheinlich, daß das Steigen des Bedarfes die Alternative zwischen drakonischen Produktionsregulierungen und finanziellem Zusammenbruch, hervorgerufen durch eine Ueberproduktion, überflüssig macht, viertens endlich ist es klar, daß die Produzenten im allgemeinen nicht versucht haben, ihre Lage zu mißbrauchen. Die Kontrollmaßnahmen sind allgemein angenommen worden im Hinblick darauf, die Produktion der Nachfrage anzupassen, damit sich die Preise auf einer annehmbaren Basis festigen.


POLYPYRIT
Grand
o Prix
Weltausstellung
Brüssel
1910
Turin 1911
Königl.
schwedische
o Medaille
Baltische
Ausstellung
1914
PAHL'sche
GUMMI- und ASBEST-GES:
m·b·H· DÜSSELDORF-RATH

Was muß der Händler von den gangbarsten Verbandstoffen wissen, und wie muß er sie prüfen?

Von **August Lohmann,** Berlin.

Es gibt ein Sprichwort: „Wissen ist Macht"!, doch sind sich viele nicht darüber klar, welch außerordentliche Bedeutung dieses Sprichwort für das praktische Leben hat. Der immer schärfer werdende Konkurrenzkampf sollte nun eigentlich niemanden darüber im Zweifel lassen, daß nur gediegenes Wissen und sorgfältige Arbeit zum Erfolg führen, aber man wundert sich doch häufig, wie viele es unterlassen, ihr Wissen zu vergrößern. Man wundert sich, warum der Konkurrent soviel besser vorwärts kommt und beachtet nicht, daß dieser sich gründlicher mit dem Wesen der von ihm verkauften Artikel beschäftigt, und daß er infolgedessen in der Lage ist, eine zuverlässigere und vertrauenerweckende Auskunft auf alle Fragen zu geben. Und das ist doch der springende Punkt bei der Bearbeitung der Kundschaft, daß man sich Vertrauen erweckt. Auskünfte, die den Eindruck der Oberflächlichkeit oder des halben Wissens machen, untergraben das Vertrauen der Kundschaft, und ein Geschäft, dessen Inhaber dies nicht bemerkt oder sich darüber hinwegsetzt, kann nicht einer anders denkenden Konkurrenz widerstehen.

Freilich sind die Anforderungen an die Händler nach dieser Richtung hin groß, und wer sich nicht auf einzelne Stapelartikel beschränken kann, sondern sein Geschäft durch den Vertrieb vieler Artikel macht, kann sich der Aufgabe nicht entziehen, sich über jeden einzelnen Artikel, den er feilhält, genau zu unterrichten

Wenn wir uns beispielsweise dem Gebiet der Verbandstoffe zuwenden, müssen wir uns darüber klar sein, daß es unter allen Umständen nötig ist, über die Herstellungs- und Verwendungsweise wenigstens der hauptsächlichsten Artikel Rede und Antwort stehen zu können.

V e r b a n d w a t t e wird aus Baumwollabfällen — nicht aus Rohbaumwolle — gearbeitet, und zwar deshalb aus Abfällen, weil diese, im Gegensatz zu der Rohbaumwolle, kaum noch Laub- und Schalenreste enthalten, die bei der Wundbehandlung stören müßten. Man unterscheidet als hauptsächlichste Rohmaterialien Kämmlinge, die fast ganz rein sind, und Linters, die immerhin noch gewisse Reste von Laub und Schalen in sich haben. Je nach der Mischung von Kämmlingen und Linters stuft man die Verbandwattequalitäten ab, und je weniger Linters in einer Verbandwatte enthalten sind, umso besser ist sie. Die beste Verbandwatte, sogenannte Augenwatte, sollte grundsätzlich nur aus reinen Kämmlingen gearbeitet werden — ob es geschieht, ist immerhin fraglich — denn gerade für Augenoperationen ist die beste Watte gerade gut genug, und jede Verunreinigung durch geringes Material kann bei Augenoperationen großen Schaden anrichten. Man lasse sich also beim Einkauf von Augenwatte stets die Versicherung geben, daß diese ohne jede Beimischung von Linters aus reinen Kämmlingen gearbeitet ist, denn in der Nachkriegszeit ist das Verantwortlichkeitsgefühl nicht überall so entwickelt, daß man sich lediglich auf Qualitätsbezeichnungen verlassen könnte.

Will man Verbandwatte — ganz allgemein gesprochen — untersuchen, so hat man sein Augenmerk zunächst darauf zu richten, ob die Watte saugfähig ist. Bekanntlich enthält jede Rohbaumwolle eine natürliche Fettschicht und diese muß durch den Entfettungsprozeß entfernt werden. Hierauf folgt der Bleichprozeß, und für diesen ist wiederum das gute Gelingen des Entfettungsprozesses von außerordentlicher Wichtigkeit, denn eine schlecht entfettete Watte bleicht sich auch schlecht. So wird man öfters im Handel gelbliche Verbandwatte oder auch bläulich gefärbte finden, und zwar deutet die gelbliche Farbe darauf hin, daß der Entfettungsprozeß ungenügend war, während die bläuliche Farbe darauf hinweist, daß man versucht hat, die gelblich ausgefallene Watte durch Zusatz von Bläue zu verbessern. In beiden Fällen wird die Saugfähigkeit eine geringe sein, und man tut gut, nach dieser Richtung hin vorsichtig zu sein. Wer länger mit Verbandstoffen zu tun hat, wird schon durch das Anfassen von Verbandwatte feststellen können, ob sie gut entfettet ist oder nicht, denn gut entfettete faßt sich hart an, während schlecht entfettete sich weich und locker anfaßt. Nun wird gelegentlich bei schlecht entfetteter und gebleichter Watte der Trick angewandt, sie mit einem stärkeren Säurezusatz zu versehen, und solch übersäuerte Watte saugt zunächst gut, aber der zu große Säurezusatz vernichtet allmählich die Faser, und derartige Watte ist nicht für mehrere Jahre lagerfähig. Hat man den Verdacht, übersäuerte Watte vor sich zu haben, so prüfe man sie mit blauem Lackmuspapier, nachdem man die Watte vorher mit 1 bis 2 Tropfen Wasser angefeuchtet hat. Färbt sich das blaue Papier stark rot, so enthält die Watte zu viel Säure, ist die Färbung aber nur schwach rot oder kaum als solche zu erkennen, so ist der Säurezusatz nicht zu beanstanden. Zur Aufklärung sei hinzugefügt, daß alle Verbandwatten aus technischen Gründen bei der letzten Verarbeitung in der Bleiche einen minimalen Säurezusatz erhalten, der das charakteristische Knirschen der Verbandwatte hervorruft. Man hat in früheren Jahren wiederholt versucht, Watte ohne Säurezusatz zu arbeiten, aber die sich dabei ergebenden technischen Schwierigkeiten waren zu groß, so daß man, da der Säurezusatz unschädlich ist, wieder davon abgekommen ist.

Nächst der Verbandwatte ist das wichtigste Verbandmaterial die V e r b a n d g a z e oder der V e r b a n d m u l l. Für diesen Artikel gelten bezüglich Bleiche und Entfettung die gleichen Grundsätze wie für Verbandwatte, und der Händler hat sein Augenmerk hauptsächlich darauf zu richten, daß er die vereinbarte Fadenstellung sowie Länge und Breite richtig erhält. Seitens aller Verbandstoffabriken wird in der Regel Verbandmull nur nach Fadenzahl verkauft, und zwar, da für jede Fadenstellung gewöhnlich mehrere Breiten vorhanden sind, auch unter Angabe der Breiten. Beim Einkauf darf nicht übersehen werden, nach dieser Richtung hin genaue Abmachungen zu treffen, denn sowohl durch die Fadenstellung wie durch die Breite werden die Preise ganz außerordentlich beeinflußt. Wer sich gegen Uebervorteilungen nach dieser Richtung hin schützen will, tut gut, sich einen Fadenzähler anzuschaffen, mit dem er die genaue Fadenstellung pro Quadratzentimeter leicht feststellen kann. Zu diesem Zwecke legt man den Fadenzähler so auf eine einfache Lage Stoff, daß die Schenkel des Zählquadrates sich mit dem durch einen Längs- und einen Querfaden gebildeten Winkel decken, und man addiert dann die Fadenzahl, die man in der Länge, und die, die man in der Breite feststellt. Allerdings genügt es nicht, an einer Stelle zu zählen, weil das Gewebe sich durch irgend welche Zufälle verzogen haben könnte; es ist vielmehr üblich, an 3 bis 5 Stellen zu zählen und hieraus den Durchschnitt zu ziehen.

Es bleibt schließlich noch übrig, über die hauptsächlichsten B i n d e n s o r t e n ein Wort zu sagen, nämlich über Mullbinden und Cambricbinden. Die ersteren sind die meist verlangten und werden in ungeheuren Mengen jahraus jahrein verbraucht. Die Qualität wird durch die Fadenzahl bestimmt, und man kann hier bezüglich der Prüfung in genau der gleichen Weise verfahren, wie bei Verbandmull angegeben. Alle diese Binden werden maschinell geschnitten, aber es gibt auch sogenannte festkantige Mullbinden, die zu gewissen Operationen unentbehrlich sind. Speziell in der Augenheilkunde, in der Ohren- und Nasenheilkunde, sowie zu gynäkologischen Zwecken werden die festkantigen Binden verwendet und können nicht entbehrt werden. Der Grund ist darin zu suchen, daß die festkantigen Binden nicht ausfasern und infolgedessen die Gefahr, daß Faden in der Wunde zurückbleiben, ausgeschlossen ist. Nächst den Mullbinden sind Cambricbinden besonders stark verlangt, und auch diese werden maschinell geschnitten, wie festkantig geliefert. Bei beiden Sorten ist nicht nur die Fadenzahl für die Qualität maßgebend, sondern auch die Stärke der Fäden, und jeder, der mit Cambricbinden bereits zu tun gehabt hat, weiß, daß die Fäden in einer Richtung ganz stark, in der anderen ganz fein sind. Der Wert der Cambricbinden wird wesentlich durch die Stärke der Fäden bestimmt, und wer Cambricbinden einzukaufen hat, wird gut tun, nach dieser Richtung genaue Vergleiche zu machen. Man tut dies zweckmäßig, indem man sich das Gewicht der Cambricbinden angeben läßt und mit den bisher geführten vergleicht. Wenn man aber mit einem Fadenzähler ausgerüstet ist, wird man auch ohne Gewichtsangabe, nur durch Prüfung mit dem Fadenzähler erkennen können, welche Sorte wertvoller ist. Es ließe sich noch manches über die angeführten vier Hauptverbandmaterialien sagen, aber die heutigen Angaben werden in der Hauptsache genügen und vielleicht diesem oder jenem Leser der „Gummi-Zeitung" von Wert sein.

Bei allen Anfragen an die Geschäftsstelle oder Redaktion ist unbedingt Rückporto beizufügen. Andernfalls kann briefliche Beantwortung nicht erfolgen, sondern nur Auskunft im Briefkasten oder Fragekasten.

Meinungsaustausch.

Freie Bahn dem Tüchtigen.

Dieses Wort wurde eine Zeitlang überall im Munde geführt, und man sollte meinen, daß es auch heutigentags noch Geltung haben müßte. Auch unser Fach ist davon nicht ausgenommen. Aber wie es im Leben schon einmal so geht mit solchen löblichen Sinnsprüchen, sie sind in der Theorie vorhanden; das praktische Leben kennt sie meist nicht. Zum Beweise dessen wollen wir ein kleines Beispiel anführen, das diese Tatsache so recht deutlich charakterisiert.

Da ist ein chirurgischer Händler in einer mittelgroßen Stadt, in der es Lazarette, Krankenanstalten und dergleichen gibt. Dieser Händler, der sich genau wie viele andere seit der Kriegs- und Nachkriegszeit bemühte, überall dort wieder den Standpunkt zur Geltung zu bringen, daß der Warenbedarf am Platze zu decken sei, schon darum, weil mit der Ortsansässigkeit auch Steuerlasten usw. verbunden sind, hatte schließlich den Erfolg, daß er bei eingetretenem Bedarf zur Offertabgabe zugelassen wurde. Er wandte sich daraufhin unter anderen an eine große Gummiwarenfabrik und ersuchte um Einräumung solcher Preise, daß er konkurrenzfähig sei. Er verband damit das Ersuchen, daß jene Firma ihn bei der Konvention in die sogenannte „gemischte Liste" eintragen lassen möchte, wie dies bereits von einer anderen Firma geschehen war. Nun müßte man annehmen, daß jene Gummiwarenfabrik um so mehr alles daran setzte, den Wunsch des Kunden zu erfüllen, als er schon seit längerer Zeit zu ihren treuen und nicht gerade schlechtesten Abnehmern zählte, mindestens aber zu ihren besten Zahlern. Aber weit gefehlt. Wie jene Fabrik dem betreffenden Geschäftsmanne mitteilte, hat die Konvention die beantragte Aufnahme abgelehnt. Dafür aber bot sie ihm großmütig eine Rabatterhöhung von 5 Prozent an, auf die der Geschäftsmann jedoch verzichtete. Die Folge davon ist, daß jener Händler nun einen Anschluß an eine sogenannte Außenseiterfirma sucht.

Nun tauchen im Verfolg der Angelegenheit verschiedene nicht ganz uninteressante Fragen auf. Hat die Konvention und damit auch manche andere Firma den Sinnspruch „Freie Bahn dem Tüchtigen" aus ihrem Wortschatz gestrichen? Ferner: Ist es Zweck der Konvention, der Händlerschaft das Geschäft durch derartige Dekretierungen zu verleiden und sie dem Außenseitertume in die Arme zu treiben, das sie doch selber bekämpft? Schließlich: Ist die Konvention eine derartige feudale Einrichtung, daß sie ohne nähere Informationen einfach selbstherrlich begnadet oder verbannt, je nachdem ihr gerade zumute ist? Wir möchten denn doch meinen, daß etwas mehr Entgegenkommen am Platze wäre.

Eine andere Sache gibt weiterhin zu denken. Wenn ein Ladengeschäft schlicht und einfach mit dem Namen des Inhabers zeichnet, scheint es weniger Aussichten auf Erfolg zu haben, als eine Firma, die sich einen recht pompösen Titel zueignet. Ein solcher blendet, und man wagt nicht so leicht eine abschlägige Behandlung. Läßt dies nicht die Vermutung zu, daß viele Menschen aus der Nachkriegszeit nichts gelernt haben und für sie immer noch Bluff Trumpf ist? Wenig scheinen wohl mancherorts Reellität und Solidität zu gelten. Würde jener Händler, der seine Aufnahme in die gemischte Liste nachsuchen ließ, seinem Unternehmen einen klangvollen Namen gegeben haben, hätte die Konvention es wohl weniger gewagt, mit einem Federstrich vom grünen Tisch aus Geschäftsverbindungen zu zerstören, die jener Händler mit Mühen, Unkosten und Zeitverlusten angeknüpft hat. Hier wird die Konvention zum Schaden für die Händlerschaft.

Woran wir kranken, das ist der leidige Umstand, daß innerhalb unseres Fachs kein Zusammengehörigkeitsgefühl vorhanden ist. Daß einer den anderen unterstützen soll, damit in unserer schweren Zeit ein Aufschwung auch des Händlers ermöglicht wird, bleibt wohl nur ein frommer Wunsch. Und was ist die Folge? Das Außenseitertum — in der Händlerschaft mit dem besser klingenden Titel „Großfirma", von der überdies so manche nicht einmal der Fachwelt angehören — wird weiter gezüchtet. Erst wenn sich die Folgen einer solchen Handlungsweise zeigen, wird erstaunt gefragt, wie so etwas nur möglich sei.

Eine öffentliche Aussprache über dieses Thema wäre sehr erwünscht. Sicher wird niemand ernstlich wollen, daß in unserer Branche Verhältnisse eintreten, die sich bis zur Existenzgefährdung der Händlerschaft auswirken. Ueberhaupt wäre die Definition des Begriffes „Grossist" vom Standpunkte des Fabrikanten bzw. der Konvention wünschenswert, denn wo hört der „Ladenbesitzer" auf und wo fängt der „Grossist" an? Was heißt ferner „gemischte

Liste“? Es müßte bei der Beurteilung einer nachgesuchten Preisermäßigung doch nur das eine ausschlaggebend sein, ob tatsächlich behördliche Lieferungen vorhanden sind. Trifft das zu, so ist der Anspruch eines Händlers nicht weniger zu berücksichtigen, als derjenige eines sogenannten „Grossisten“, der oft genug diese Bezeichnung nur dem Namen nach verdient. Jedenfalls scheint hier eine Reform dringend geboten. Schleuderangebote bekämpft man nicht durch Wortklaubereien in der Berufsbezeichnung oder autokratische Beschlüsse.

May.

* * *

Die Preiskonvention Deutscher Chirurgischer Hart- und Weichgummiwaren-Fabriken in Leipzig schreibt uns hierzu folgendes:

„Die Preiskonvention Deutscher Chirurgischer Hart- und Weichgummiwaren-Fabriken besitzt zwei Rabattierungslisten; eine für Grossisten und eine für Vorzugdetaillisten. Eine sogenannte „gemischte Liste“ besitzt sie nicht. Wer als Grossist zu gelten hat, dürfte im allgemeinen bekannt sein. Ausgeschlossen ist es, daß offene Ladengeschäfte zu Grossisten rechnen können, es sei denn, daß sie, getrennt von ihrem Ladengeschäft, ein Engrosgeschäft besitzen. Den Inhabern offener Ladengeschäfte den Grossistenrabatt zu bewilligen, wäre wohl gegen jedes kaufmännische Empfinden und würde auch nicht den Ansichten aller derjenigen Firmen entsprechen, die tatsächlich nur grossieren. Aufgabe der Konvention ist es, ihre Maßnahmen so zu treffen, daß den Grossisten, deren Spesen außerordentlich viel höhere sind als diejenigen der Detaillisten, die Möglichkeit der Geschäftsführung gegeben wird.

Ehe der Rabatt für eine Firma festgesetzt wird, finden eingehende Recherchen nach Umfang, Leistungsfähigkeit, Solidität und Zahlungsfähigkeit statt. Dazu verfügt die Konvention über Bezirksvertretungen und Vertreter-Ausschüsse. Außerdem wird in jedem Einzelfalle die Stellungnahme einer behördlichen Stelle, wie Handelskammer usw., eingeholt.

Wir glauben daher, daß weder vom grünen Tische aus eine Klassifizierung stattfindet, noch daß die Konvention nicht bestrebt ist, wirklichen Grossisten die Möglichkeit zu geben, Geschäfte abzuwickeln.

Um aber dem Tüchtigen freie Bahn zu geben, ist die Liste der Vorzugsdetaillisten eingeführt worden, die den Detaillisten, die in der Lage sind, größere Geschäfte abzuschließen, vor allem auch mit Krankenhäusern, einen höheren Rabatt gibt, der allerdings unter dem Grossistenrabatt liegt.“

Kautschukpflanzen und Kautschukgewinnung.

Ueber Gummianbau in Britisch-Indien.

Nach einer Mitteilung des Director-General of Commercial Intelligence betrug die Zahl der Gummipflanzungen in Britisch-Indien Ende 1923 972 mit einem Gesamtareal von 198 758 Acres gegen 1080 mit 191 267 Acres zu Ende 1922. Im Jahre 1923 wurden 4244 Acres neu bepflanzt und 1424 Acres alte Kulturen aufgegeben, so daß sich der Zuwachs auf 2820 Acres (von 125 967 auf 128 787 Acres) belief. Die kultivierte Fläche verteilte sich auf die einzelnen Gebiete wie folgt: Burma 49, Travancore 32, Madras 9, Cochin 7, Coorg 2 und Mysore 1 Prozent.

Von dem gesamten kultivierten Areal gelangten nur 74 371 Acres zur Ausbeutung. Die gesamte Rohgummierzeugung während 1923 betrug 14 469 428 Pounds (Hevea 14 378 854, Ceara 39 938 und Ficus 50 636 Pounds) gegen 11 912 950 Pounds (Hevea 11 895 530, Ceara 1120 und Ficus 16 300 Pounds). Der Ertrag vom Acre machte aus in Cochin 222 (209), in Travancore 202 (208), in Burma 193 (194), in Madras 162 (160), in Coorg 156 (100) und in Mysore 100 (32) Pounds. Durchschnittlich waren auf den Pflanzungen täglich 36 900 (26 125) Arbeiter beschäftigt.

Die gesamten Vorräte an Rohgummi betrugen am 31. Dezember 1923 schätzungsweise 4 691 186 Pounds, zumeist Hevea, gegen 3 688 533 Pounds am gleichen Tage des Vorjahrs. Der Gummiexport von Britisch-Indien belief sich 1923 auf 15 Millionen Pounds, was einer Zunahme von 23 Prozent gegenüber 1922 entspricht; 48 Prozent der Ausfuhr gingen nach dem Vereinigten Königreich, 24 Prozent nach Ceylon und je 13 Prozent nach Amerika und den Straits Settlements.

* * *

Ueber die Eingeborenen-Gummipflanzungen in West-Borneo.

Ueber die Verhältnisse in West-Borneo berichtet „The Times Trade Supplement“ auszugsweise noch folgendes: Man muß erstaunt sein, in welchem Maße die Reichtümer der eingeborenen Gummipflanzer zunehmen. Die Bäume sind überall ohne Rücksicht auf Lage und Bodenbeschaffenheit angepflanzt und viele Bestände bei Pontianak bei jeder Flut überschwemmt; teilweise sogar mit Salzwasser, was den Heveen allem Anschein nach nicht schadet. Bodenreinigung findet nicht statt; die Pflanzweite ist ganz unterschiedlich, durchschnittlich 7×7 ft.

Der gewonnene Kautschuk enthält mehr als 20 Prozent Wasser und besteht gewöhnlich aus 1 inch dicken, abscheulich riechenden

---

Sheets; sie gehen zumeist nach Singapore, wo sie von neuem zu Smoked Sheets oder Crepegummi aufbereitet werden. Anfang Oktober schon zahlten die chinesischen Händler für die Ware ungefähr 9 d pro lb., wovon 4 d als Arbeitslohn in Abzug zu bringen sind. In anderen Bezirken, wo die Arbeitskräfte nicht so reichlich sind, erhalten diese den halben Verkaufspreis und infolgedessen einen so hohen Lohn, daß sie nicht daran denken, sich in anderer Weise zu betätigen. Die Bäume sehen nicht überzapft und ungesund aus. Die finanziellen Ergebnisse der Eingeborenen-Gummigewinnung sind so gut, daß fast jeder in Westborneo lebhaft am Pflanzen ist. Hunderte von Meilen die Flußläufe hinauf kann man dieselben Verhältnisse antreffen. Die Produktion wächst schnell und dürfte in Zukunft noch mehr zunehmen.

Die Hamburger Handelskammer zur Zollpolitik.

Zur Frage der von Deutschland einzuschlagenden Zoll-Politik nimmt die Hamburger Handelskammer in ihrem Jahresbericht folgendermaßen Stellung: Was die Handelspolitik anbelangt, so steht die Handelskammer bei grundsätzlich-freihändlerischer Gesinnung auf dem Standpunkt, daß ein Zoll zwar gefährdeten deutschen Industrien die Möglichkeit erhalten soll, an der Versorgung des deutschen Marktes auch künftig mitzuwirken, daß er jedoch keine zusätzlichen Mengen notwendiger Einfuhr so weit einschränken, oder ihren Preis, und damit den des Gesamtverbrauchs, so weit erhöhen darf, daß die betreffenden inländischen Industrien tatsächlich zu monopolischer Preispolitik befähigt werden. Solcher Abschließung von den Spannkräften einer von der Erzielung von Höchstleistungen hinwirkenden freien Konkurrenz muß einmal mit Rücksicht auf das deutsche Exportinteresse widersprochen werden und sodann wegen der Gefahr, daß eine übermäßig geschützte Industrie ihre Rentabilität in der erleichterten Ausnutzung des Verbrauchers, dagegen nicht in der steten Verbesserung ihrer wirtschaftlichen und technischen Formen der Arbeit sucht. (flp)

Referate.

Die Prüfung von Gummiwaren.

The Testing of Rubber Goods. Circular of the Bureau of Standards, herausgegeben von G. W. Stratton, Direktor (Washington, Government Printing Office, Fourth Edition).

Das Buch enthält im einleitenden Teil einen knappen Abriß der Technologie des Kautschuks, seiner Gewinnung und Verarbeitung. Es werden die kautschukliefernden Pflanzen für Wildkautschuk und Plantagengummi und die wichtigsten Gewinnungs- und Aufbereitungsmethoden, es werden die charakteristischen chemischen und physikalischen Eigenschaften von Kautschuk, Guttapercha und Balata besprochen und es wird einiges über Regenerate und Regenerierverfahren mitgeteilt (wobei allerdings die Lösungsregenerate unverdient schlecht wegkommen).

Es wird über Faktis einiges gesagt und dann über die Vulkanisationsmittel (wobei Chlorschwefel an dieser Stelle merkwürdigerweise nicht genannt wird). Ferner behandelt der Verfasser die Füllmaterialien, Beschleunigungsmittel, Pigmente. Manches von diesen letzten Dingen ist allerdings überholt.

Es werden dann die wichtigsten Fabrikationsprozesse besprochen, das Waschen, Trocknen, Mischen, Kalandrieren, Friktionieren, die Vulkanisation, hierauf in ganz knappen Worten die Prinzipien der Fabrikation für eine Anzahl Gummiwaren, die dem Bureau of Standards zur Untersuchung vorgelegt werden, nämlich für Vollgummireifen, Pneumatikdecken, Pneumatikschläuche, Schläuche mit Gewebeeinlage, mit geklöppelter Einlage, gummierte Baumwollschläuche, Maschinenschläuche ohne Einlage, Gurten, Formartikel, isolierte Drähte, Gummischuhwerk, chirurgische Artikel, Gummibänder und Schnüre, Gummischwämme. Wenn auch dieser technologische Teil sehr kurz gefaßt ist, enthält er doch manches, was dem deutschen Kautschuktechniker dadurch interessant wird, daß die Methode hier doch nicht so allgemein üblich ist, z. B. die Herstellung von Klöppelschläuchen (Braided Hose with rubber tube and cover), die in Amerika durch ein sich wiederholendes Tauchverfahren auf den geklöppelten Einlagen erzeugt werden.

Der Hauptteil des Buches beschäftigt sich naturgemäß mit der physikalischen Prüfung der Gummiwaren. Chemische Analyse

allein genügt fast nie, um den Wert der Ware festzustellen, kann aber gemeinsam mit der physikalischen Prüfung manchmal sehr wertvolle Aufschlüsse geben und das Werturteil beeinflussen.

Es ergaben sich bei der chemischen Analyse übrigens für dieselbe Art von Gummiwaren häufig sehr verschiedene Zusammensetzungen, die auf Verwendung von auch im Preis sehr verschiedenen Mischungen schließen ließen, ohne daß das praktische Resultat wesentlich beeinflußt war. Dieser Umstand wird als ein sehr unerwünschter bezeichnet in volkswirtschaftlicher Beziehung, denn der Vermehrung der Kosten steht in diesen Fällen kein Vorteil im Material oder sonst irgendwie gegenüber.

Das Bureau of Standards ist eifrig bemüht, einen Standard aufzustellen auch für die Zusammensetzung der verschiedenen Sorten von Gummiwaren. Bezüglich der physikalischen Methoden zur Prüfung von Gummiwaren ist der Verfasser des Zirkulars ebenfalls der Ansicht, daß sie weniger einer Verbesserung als einer Standardisierung, einer Uniformierung, bedürfen, um möglichst in allen Fällen gleiche Werte zu geben.

Die Dehnungsfestigkeitsprüfung in verschiedener Form ist wohl die gebräuchlichste; sie kann Aufschluß geben über Dehnung, Festigkeit, Elastizität, elastische Nachwirkung. Unabhängig davon wird man bestimmte fertige Waren noch nach besonderen Methoden prüfen. Darüber wird in einem späteren Abschnitt eingehend berichtet. Die Prüfung mußte sich selbstverständlich auch auf die Alterung erstrecken; da man aber doch nicht Muster, die zur Begutachtung vorlagen, so lange zur Prüfung liegen lassen konnte, bis die natürliche Alterung eintrat, wurden die Muster bei erhöhter Temperatur der Alterung unterworfen. Zur Kontrolle wurde eine ganze Reihe von Proben verschiedener, aber bekannter Zusammensetzung, ein Teil im untervulkanisierten, ein Teil im ausvulkanisierten und ein Teil im übervulkanisierten Zustand, einmal der natürlichen Alterung bei normaler Temperatur durch viele Monate, einmal einige Tage hindurch bei 71° C (160° Fahrenheit) beobachtet. Und es ergab sich, daß die Veränderungen des Musters, die man als Alterung bezeichnen kann, im Laufe von einem Tag bei 71° der Alterung desselben Musters in 6 Monaten entspricht und daß relativ untervulkanisierte Muster derselben Art weniger, relativ übervulkanisierte Muster mehr der Alterung unterliegen als normal vulkanisierte Muster[1]). Bei der Prüfung von Gummiwaren mit Stoffeinlagen muß der Gummi sorgfältig vom Stoff abgelöst werden. Ist die Oberfläche nicht glatt und gerade, so muß sie glatt geschliffen werden. Der Vorgang dabei und die Apparate dazu werden in dem Buch beschrieben resp. abgebildet. Ebenso die Formen der Probestücke für die stabförmigen Proben, die ausgestanzt werden müssen. Die Form dieser Proben stimmt mit den vom Materialprüfungsamt in Berlin-Dahlem (Memmler und Schob) vorgeschriebenen Probeformen überein.

Dann werden Dickenmesser, Einspannvorrichtungen (Clips) und die Prüfmaschinen verschiedener Systeme beschrieben. Ebenso die in Deutschland wohl allgemein verbreitete und auch in Amerika bekannte Schopper-Zerreißmaschine, die mit ringförmigen Proben arbeitet. Dann werden die Methoden beschrieben zur Prüfung der Elastizität (Recovery, Set). Das stabförmige Probestück wird z. B. auf das 20fache seiner Länge gedehnt und nach 10 Minuten entlastet. Das Maß, bis zu dem das Probestück zurückgeht, ist der Maßstab der Elastizität.

Ferner wird eine Maschine in Abbildung gezeigt, durch die die elastische Nachwirkung gemessen wird. Die Probe wird auf eine gewisse Länge gedehnt, bei dieser Länge gelassen und die allmähliche Abnahme der Spannung mit einer Federwage gemessen.

Was den Einfluß der Temperatur betrifft, bei der der Dehnungsfestigkeitsversuch durchgeführt wird, ergab sich in dem Bureau of Standards, daß die Festigkeit mit der Versuchstemperatur im allgemeinen abnimmt, die Dehnung und Elastizität zunimmt.

Auch der Querschnitt der Zerreißprobe beeinflußt sehr empfindlich die bei der Dehnungsfestigkeitsprüfung erhaltenen Werte; die Vergrößerung des Querschnittes auf das Doppelte verringert die Festigkeit pro Querschnittseinheit um 5—10 Prozent. Diese prozentuale Verringerung ist abhängig von der Qualität der Mischung.

Schließlich ist auch der Einfluß der Richtung, in der das stabförmige Probestück herausgeschnitten wird, bei Waren, die aus gezogener Platte angefertigt werden, ein sehr erheblicher. Besonders bei Mischungen guter Qualität. Diese Erscheinung, die mit der Korn-

[1]) Diese Resultate stimmen mit den Publikationen von Geer und Evans (India Rubber World 55, 127, 1916) überein; vergleiche auch Gottlob, „Gummi-Zeitung" 30, 303. Der Ref.

wirkung beim Kalandrieren usw. zusammenhängt, ist allgemein bekannt und wird in dem Zirkular zahlenmäßig eingehend belegt.

Proben, die schon einmal, z. B. zur Bestimmung der Elastizität, gedehnt wurden, zeigen bei einer zweiten Dehnungsprobe bis zum Bruch eine erheblich höhere Festigkeit und Dehnbarkeit. Auch die Elastizität ist größer, die bleibende Dehnung geringer, wenn das Muster vorher schon einmal gedehnt worden ist.

Daß ringförmige Proben aus demselben Material im allgemeinen einen geringeren Dehnungs- und Festigkeitswert aufweisen als stabförmige, ist bekannt. In der vorliegenden Monographie wird diese Erscheinung durch mathematische Ableitung begründet und durch Beispiele belegt, wobei auch erwähnt wird, daß man nur durch eine größere Anzahl von Vergleichsproben zu einem einwandfreien Resultat kommt; besonders niedrige Werte, die sich durch Fehlerstellen (z. B. Porositäten oder dergleichen) in dem Probestück ergeben können, müssen dabei außer Betracht bleiben[2]).

Das Anhaften der Gewebe am Gummi bei Gummiwaren mit Einlagen (Schläuchen, Platten, Autodecken usw.) wird geprüft durch ein besonderes Untersuchungsverfahren (Friction test). Das Prinzip dabei ist, das Gewebe in einer bestimmten Breite (z. B. ein Zoll breit) von der Gummischicht so weit zu lösen, daß Gewebe und Gummischicht in je eine Klemme eingespannt werden können. Die eine Klemme wird aufgehängt, die andere mit einem bestimmten Gewicht belastet. Die Zeit, die erforderlich ist, um durch dieses Gewicht eine gewisse Länge des Gewebes vom Gummi zu lösen, wird gemessen.

Dampfschläuche müssen auch auf Beständigkeit gegenüber gespanntem Dampf geprüft werden. Die Apparatur dazu wird in dem Zirkular beschrieben und abgebildet. Bei Schläuchen ohne Einlage wird im Bureau of Standards in sehr einfacher und sicherer Weise festgestellt, ob sie aus kalandrierter Platte oder auf der Schlauchspritzmaschine erzeugt wurden. Bei ersteren ergeben Probestücke in longitudinaler Richtung herausgeschnitten, andere Dehnungs- und Festigkeitswerte, als in transversaler Richtung entnommene. Bei gespritzten Schläuchen sind die Werte von Proben in allen Richtungen entnommen immer gleich.

[2]) Auch das ist eine altbekannte Erscheinung. Vergl. „Gummi-Zeitung" 30, 304. Der Ref.

Nach einer kurzen Beschreibung der Prüfung von Spangen und Bändern werden dann noch genauere Vorschriften gegeben für die Probeentnahme und die Prüfung spezieller Gummiwaren. Auf die Einzelheiten dieser Vorschriften, die 79 Punkte und eine größere Anzahl Unterabteilungen enthalten, hier näher einzugehen, ist nicht möglich. Sie dienen vorzüglich dazu, eine Standardisierung der Gummiwarenprüfung in die Wege zu leiten. Es soll jeder Fabrikant genau wissen, in welcher Weise sein Fabrikat geprüft wird, das dem Institut vorgelegt wird, es sollen bei dem Fabrikanten wie bei dem Konsumenten die Prüfungen ganz gleichmäßig vorgenommen werden.

In weiteren 84 Punkten wird die chemische Prüfung der Gummiwaren behandelt. Auch darüber kann hier im einzelnen nicht referiert werden; es ist sehr vieles davon auch allgemein bekannt. Ueber einzelne Punkte, die besondere Verschiedenheiten von den in Deutschland, besonders im Materialprüfungsamt in Berlin-Dahlem, allgemein angewandten Methoden beinhalten, soll gelegentlich noch hingewiesen werden, z. B. die Schwefelbestimmung und anderes.

Im Appendix enthält das Zirkular noch eine Aufzählung der bisher von derselben amtlichen Stelle publizierten Zirkulare über besondere Vorschriften zur Prüfung spezieller Gummiwaren, die zum Teil gemeinsam mit dem amerikanischen Kriegsamt festgelegt wurden, ferner eine — nicht ganz vollständige — Bibliographie und schließlich eine Tabelle über spezifische Gewichte der verschiedenen Kautschuksorten und der wichtigsten Füllmaterialien und Pigmente.

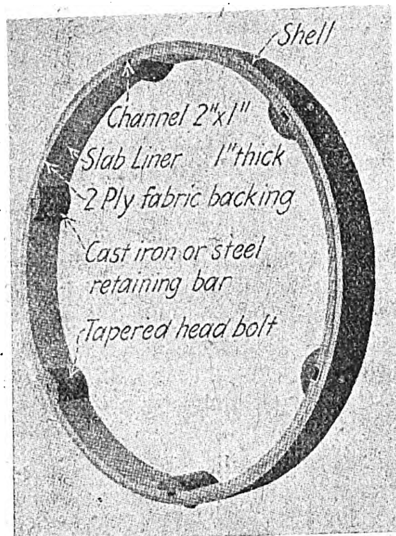
Man kann die ganze Publikation als eine sehr nützliche und sorgfältige Monographie über die Prüfung von Gummiwaren bezeichnen, die dem im Laboratorium arbeitenden Gummitechniker viele hilfreiche Dienste leisten wird. Sie bildet eine wichtige Ergänzung zu dem Buch von G. Stafford-Whitby (Plantation of Rubber and Testing of Rubber, London 1920), das in bezug auf die Prüfung von Rohgummi und die Physik des Weichgummis sehr viel mehr wissenschaftliches Material bringt und zum Quellenstudium unentbehrlich ist, während das „Circular" naturgemäß mehr Wert legt auf die praktische Prüfung von fertigen Waren mit dem ausgesprochenen Zweck, eine Standardisierung der Prüfungsmethoden wenigstens für Amerika herbeizuführen. Dr. K. G.

Die Bedeutung von Gummi für die metallurgische Industrie.

(Nach „Engineering and Mining Journal", New York.)

Gummi hat in seinen verschiedenen Zusammensetzungen besondere Eigenschaften, die sich in Metall, Holz oder Stein nicht vorfinden. Das erschließt ihm eine Reihe von Anwendungsmöglichkeiten in der Bergwerksindustrie und für metallurgische Zwecke.

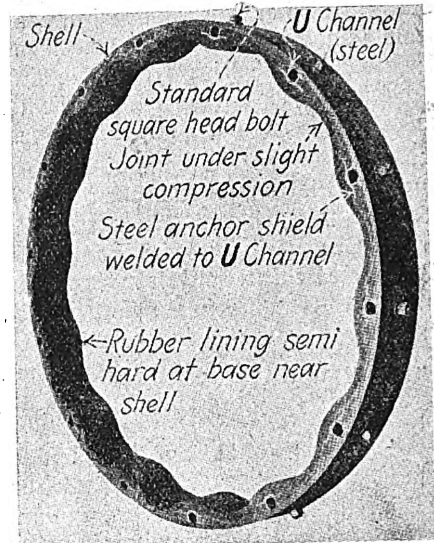
Die wichtigste Eigenschaft von Gummi ist jedenfalls seine



Gummiausfütterung für Kugelmühlen, in 6 Abteilungen eines Mantels von 5 Fuß zusammengebaut.

Elastizität und die Eigenschaft, seine frühere Form nach Zusammendrücken und Biegung wieder anzunehmen. Aus diesem gleichen Grunde hat Gummi die Eigenschaft, Stöße aufzunehmen und Erschütterungen, mit einem Minimum zerstörender Einwirkung auf das Empfangsmittel, auszugleichen. In diesem Abprallen bzw. Zurückspringen liegt auch das Geheimnis, weshalb Gummi erfolgreich Reibung in einem weit höheren Maße widersteht als die härtesten und zähesten Stahl-Legierungen.

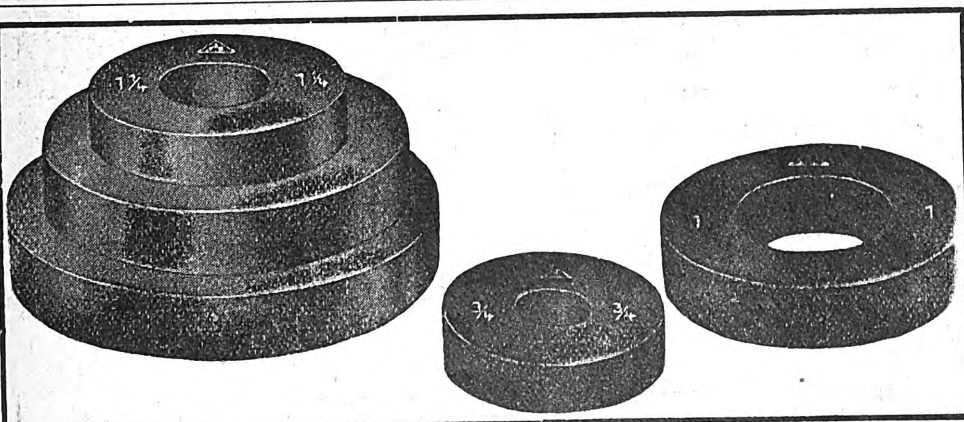
Die homogene Beschaffenheit und absolut amorphe Struktur des Gummis und seiner Kompositionen liefern ein, praktisch genommen, für Flüssigkeiten und Gase undurchdringliches Material. Gewisse, dem Gummi anhaftende Eigenschaften gestalten ihn zu einem idealen Material, vielen Chemikalien, die eine ausgesprochene



Gewellte Gummiausfütterung, aus ähnlichen Abschnitten aufgebaut.

zerstörende Wirkung auf Holz und Metall ausüben, Widerstand zu leisten.

Gummikleider, Schuhe, Transport- und Antriebsriemen, Dichtungsringe und Schläuche sind seit langer Zeit für erfolgreichen Bergwerks- und Mühlenbetrieb anerkannt. Jüngste und umwälzende Entwicklungen haben in der Mühlen- und Bergwerksindustrie für die Verwendung von Gummi ein weites Feld eröffnet, nachdem erfahrene Mühlen- und Bergwerks-Ingenieure die Eigenschaften



von Gummi erkannt und anerkannt haben. Unter die jüngsten wichtigsten Verwendungszwecke gehören Schaufelräder für Schwimmzellen, Gummiausfütterungen und Laufräder für Zentrifugalpumpen für Sand, Gummiplatten für Wasch- und Behältereinlagen, schwere Platten und Formstücke aus einer speziellen Komposition zur Ausfütterung von Kugel-Naßmühlen und ein Gummilager, das unter Wasser verwendet werden kann oder nur mit Wasser geschmiert wird. Alle die oben genannten Artikel sind über das Versuchsstadium hinaus, und deren praktische Verwendbarkeit ist erprobt.

Eine der größten Kupfer-Konzentrations-Anlagen im Westen hatte große Schwierigkeiten mit Schaufelrädern, die oft erneuert werden mußten. Durch Reibung der Masse an den schnellaufenden Schaufelrädern wurde die Oberfläche stark gescheuert und die ätzende Einwirkung von löslichen Säuren in dem Erz trug dazu bei, die Lebensdauer der eisernen Schaufelräder bedeutend abzukürzen. Eisen wurde durch Bronze ersetzt, wodurch die Aetzwirkung ausgeschaltet wurde, aber das Abschleifen eines Materials, bedeutend teurer als Eisen, verblieb. Eiserne Schaufelräder mit weichem Gummi überzogen, wurden dann mit so erfolgreichem Resultat verwendet, daß die früher verwendeten Metalltypen weit übertroffen wurden.

Die reibende und zerstörende Wirkung zeigt sich in Zentrifugalpumpen für Sandförderung infolge der größeren Geschwindigkeit und der größeren anhaftenden Sandkörner in noch höherem Maße. Mit weichem Gummi ausgefütterte Pumpengehäuse haben sich ungemein widerstandsfähig erwiesen und mit Gummi überzogene Schaufelräder und Gehäusefütterungen haben, unter schwierigsten Betriebsverhältnissen, eine vielfach längere Lebensdauer als aus Stahl hergestellte Teile von ähnlicher Form und ähnlichen Abmessungen ergeben.

Behälter, Rinnen und Gefluder, bei denen eine schleifende Tendenz des Erzes bis zu einem zerstörenden Grade besteht, sind aushilfsweise seit Jahren mit Streifen von alten Gummiriemen ausgelegt worden. Die in diesem Anwendungsgebiet entstehende Nachfrage nach Gummiplatten hat die Herstellung einer speziellen Qualität für diesen Zweck zur Folge gehabt. Gummiplatte, welche Reibung und Aetzung widersteht, wird auch für Schwimmzellen verwendet.

Ueber die Verwendung von gegen Reibung widerstandsfähigem Gummi als Ausfütterung für rotierende Mühlen ist bereits mehrfach berichtet worden. Es ist sicherlich eine Entdeckung zu nennen, wenn durch praktische Anwendung erwiesen wird, daß ein 1" dickes Stück Gummi einer speziellen Komposition, im Gewicht von ungefähr 6 lbs. pro Quadratfuß, 3" des härtesten und zähesten Manganstahls, im Gewicht von 120 lbs. pro Quadratfuß, abnutzt. Die Hauptvorzüge der Gummiausfütterung sind folgende: verminderte Transportkosten, verminderte Anschaffungskosten, längere Lebensdauer und vermindertes Abgleiten der Kugeln, was alles dazu beiträgt, die Kosten des Erzmahlens pro Tonne bedeutend zu vermindern. Eine kürzlich hergestellte Gummiausfütterung einer Kugelmühle ist durchweg gründlich ausprobiert und daraufhin von einer Anzahl großer Bergwerksbetriebe sowie Zement- und Chemischen Fabriken erfolgreich verwendet worden.

Das Gummilager besteht aus einem Metallgehäuse, das mit einer zähen Gummikomposition gefüttert ist, die an das Metall-

gehäuse anvulkanisiert wird. Die Gummilagerfläche ist mit einer spiralförmigen Nute versehen, um perfekte Wasserschmierung zu erzielen. Der Gedanke, ein Gummilager herzustellen, stammt von einem bekannten Bergwerksingenieur im Westen und war allein für den Zweck gedacht, ein Lager herzustellen, das bei Sand-Zentrifugalpumpen nicht schnell durch den Sand in dem zu pumpenden Schlamm zerstört würde. Der Erfolg war ein vollkommener und das Lager wurde bald weitgehend bei derartigen Zentrifugalpumpen sowie für Antriebswellenlager für Schiffszwecke angewandt.

Metallager mit Schalen sind speziell aus Material, weicher als die Welle, hergestellt worden, damit das Lager durch etwaiges Fressen eher zerstört würde, als die Welle angegriffen. Wenn Sand in eines dieser Lager mit harten Flächen eindringt, so setzt sich dieser so fest, daß die Lagerfläche wie eine Matrize wirkt, den Sand gegen die Welle drückt und damit frißt und schneidet. Die aus einer weicheren Gummikomposition hergestellte Lagerfläche gibt dem Druck der Sandkörner nach und verletzt die Welle nicht und ein Anfressen ist ausgeschlossen. Der Sand wird durch Rotation der Welle über die Lagerfläche gewälzt, bis er die spiralförmige Nute erreicht, durch die er durch das Wasser abgeführt wird.

Die Hauptsache, die bei der Verwendung von Gummilagern zu beobachten ist, besteht darin, daß das ganze Lager von Wasser umgeben sein muß, oder daß dasselbe fortwährend einem Wasserstrom ausgesetzt wird, damit eine beständige Wasserschicht für die Schmierung des Lagers erzielt wird.

Der Reibungskoeffizient zwischen glattem Metall und trockenem Gummi ist außerordentlich hoch, aber wenn eine Wasserschicht zwischen den beiden Flächen hergestellt wird, so wird der Koeffizient geringer als bei einem geölten, mit Lagermetall ausgegossenen Lager.

Es wird gewöhnlich die Frage aufgeworfen, welchen Druck solche Gummilager aushalten können. Gummilager arbeiten zufriedenstellend unter einem Druck bis zu 350 lbs. pro Quadratzoll Berührungsfläche, was weit über die Leistung von ausgegossenen Lagern hinausgeht. Große Geschwindigkeiten sind nicht ausgeschlossen, vielmehr sind Gummilager zufriedenstellend unter Geschwindigkeiten bis zu 5000 Umdrehungen pro Minute gelaufen.

Einige Arten Gummilager haben sich in der Bergwerksindustrie für Zentrifugalpumpen eingeführt, aber keine Industrie bietet solch ideale Verwendungszwecke, wie z. B. die nachfolgenden, und es dürfte sich für Ingenieure lohnen, dies weiter zu verfolgen:

1. Fußwellenlager für nasse Elevatoren, 2. Lager für nasse Sortiertrommelwellen, 3. unter Wasser laufende Lager für Baggerleitern, 4. Schaufelradlager, 5. schwimmende Laufradwellenlager, 6. Lager für Schlepp-Sortiermaschinen.

Alle die vorstehenden Verwendungszwecke bringen das Lager in enge Berührung mit sandigem Brei, der seither die gebräuchlichen Metallager arg beschädigt hat. Wenn die Lager nicht ganz unter Wasser stehen, so ist es leicht, sie mit Rohrleitungen zu versehen, um die erforderlichen Wassermengen zuzuführen.

Berufsgenossenschaft der chemischen Industrie.

Diejenigen unserer Leser, die der Berufsgenossenschaft der chemischen Industrie angehören, machen wir darauf aufmerksam, daß sie nach gesetzlicher Vorschrift bis spätestens zum 11. Februar 1925 der Berufsgenossenschaft die im Jahre 1924 gezahlten Löhne nachzuweisen haben. Eine Versäumung dieser Verpflichtung berechtigt die Berufsgenossenschaft, gegen den säumigen Unternehmer eine Ordnungsstrafe festzusetzen. Außerdem hat die Nichteinreichung der Lohnnachweisung zur Folge, daß die Berufsgenossenschaft selbst die gezahlten Löhne schätzungsweise festsetzt. Dieses Verfahren bedeutet für den Unternehmer einen doppelten Nachteil. Einmal wird die Schätzung der Berufsgenossenschaft in den meisten Fällen über die tatsächlich gezahlte Lohnsumme hinausgehen und dadurch die Beitragssumme sich wesentlich erhöhen und andererseits steht dem Unternehmer gegen die Einschätzung durch die Berufsgenossenschaft ein Beschwerderecht nicht zu. Es empfiehlt sich daher, die Lohnnachweisungen umgehend fertigzustellen, damit sie bis zum 11. Februar 1925 bei der Berufsgenossenschaft, Berlin W 10, Sigismundstraße 3, eingehen.

Die Leipziger Technische Messe und die chemisch-technische Industrie.

Die Leipziger Technische Messe hat sich erstaunlich fortentwickelt. Es sind hier wohl alle Zweige der Technik in übersichtlichem Aufbau vorzufinden. An Produkten finden wir beispielsweise für das Maschinenwesen Oele, Fette, Schmiermittel aller Art, Betriebsstoffe, Isoliermaterial, Kieselgur, Farben, Säuren usw. Für die Fahrzeugindustrie ebenfalls Oele, Schmiermittel, Farben, auch Lackfarben und Poliermittel, dann wetterbeständige Emaillefarben für Karosserien, Fahrräder, Gestänge, auch für Schreibmaschinen usw. Für das Bauwesen Rostschutzmittel, Zementdichtungsmittel, Bindemittel, Kieselgur, Leime, Firnisse, Farben, auch feuerfeste Farben usw. Auch Maschinen und Apparate für die chemische Industrie usw. werden gezeigt, Trockenöfen für Farben und Lacke, Oelreinigungsseparatoren, Wagen aller Art (Präzisions- und Neigungswagen) usw. All diese Ausstellungsgegenstände sind je nach ihrer Zugehörigkeit zu der betreffenden Branche in der Halle 13 (neben der Hauptgastwirtschaft des Ausstellungsgeländes) zu finden. Die Technische Messe findet vom 1. bis 11. März 1925 statt. (f)

Gesundheitsgefahr bei Radiohörern.

Dr. H. Markus weist in der „Wiener Klinischen Wochenschrift" darauf hin, daß sich beim Gebrauch von Radiohörern durch den Druck auf das Ohr vielfach Ohrekzeme (Dermatitis) gebildet haben, deren Heilung langwierig ist. Als Ursache wurde die Zusammensetzung des Muschellackes der Hörer, sowie bei billigen Hörern das in diesen enthaltene anthrazenhaltige Steinkohlenteerpech, Phenantren und ähnliche Kohlenwasserstoffe, ferner Kresol usw. festgestellt. Interessant ist, daß feiner Hartgummi, also reine Ware, diese Nebenwirkungen nicht aufweist. Doch bleibt der Druck auch bei Hartgummihörern bestehen. Als günstig und gefahrverhütend haben, wie Dr. K. Strebel, Hamburg, in einer Abhandlung in der „Frankfurter Zeitung" ausführt, sich die Radiopolster aus Weichgummi erwiesen, sowohl in Form von Pneumatiks, als auch aus Schwammgummi. Diese kommen natürlich nicht nur für Radiohörer, sondern ebenso auch für Telephonhörer in Betracht. E

Eine hygienische Ausstellung in Wien.

Während der Monate Mai und Juni wird in den Räumen des Messepalastes in Wien eine Doppelausstellung veranstaltet. Es handelt sich um zwei Ausstellungen, die wohl im Wesen voneinander unabhängig, dennoch einen gewissen inneren Zusammenhang besitzen und beide äußerst interessant zu werden versprechen. Man wird hier die ganze Hygiene des menschlichen Lebens zu sehen bekommen. Da in den letzten 10 Jahren gerade in dieser Hinsicht so vieles von früher zum alten Eisen gelegt worden ist, kann man erwarten, daß diese Zwillingsausstellung große Anziehungskraft ausüben und zahlreiche Fremde in die Donaustadt locken wird. Das staatliche Volksgesundheitsamt in Wien und das Wohlfahrtsamt der Gemeinde Wien haben sich mit dem deutschen Museum für Hygiene in Dresden zusammengetan, um den einen Teil der Ausstellung „Der Mensch" zu schaffen. Wir werden alles zu sehen bekommen, was Gesundheitspflege, was das körperliche und das seelische Wohl des Individuums und der Gesellschaft anlangt.

Hand in Hand mit ihr geht der zweite Teil der großen Veranstaltung „Der neue Haushalt". Alles das, was die Hygiene für die Gesellschaft zu leisten vermag, soll hier aufgezeigt werden. Was das andere Geschlecht in den harten Zeiten der vergangenen Jahre zur Milderung der Not, zur Vereinfachung des Hauswesens geschaffen hat, und was sich dauernd bewährt, soll hier veranschaulicht werden. Die Wohnungs- und Siedlungsbestrebungen, die neue Wohnungshygiene werden zu Worte kommen und in die weitesten Volkskreise getragen werden. Wie sehr Gas und besonders Elektrizität die Führung des Haushalts erleichtern können, wird jedermann greifbar und plastisch vor Augen geführt werden. Auch der Industrie, dem Handel und Gewerbe soll gezeigt werden, wie viel auf diesem Gebiete noch zu leisten ist, wie mannigfaltige Verdienstmöglichkeiten noch unbeachtet liegen und wie viel Zeit und Kraft der Hausfrau unnütz verschwendet wird, die sie bessern Zwecken zuführen könnte.

Diese Ausstellung kann vielleicht auch der deutschen Gummiindustrie, den Fabriken für sanitäre Einrichtungen und vielen andern Zweigen industrieller, gewerblicher oder sozialer Betätigung willkommene Gelegenheit geben, ihr Leistungen breiten Massen zugänglich zu machen, ihre Programme im weitesten Umfange in Wien und über Wien hinaus zu entwickeln.

Dr. Karl Bittner.

Die Wiener Motorrad-Ausstellung.

Das Motorrad erobert sich langsam die Welt, da das Fahren in Automobilen sowohl für private, wie für geschäftliche Zwecke vielen zu teuer wird. Auch Oesterreich ist daran, seine Motorradindustrie in die Höhe zu bringen. Tatsächlich hat diese in letzter Zeit bedeutende Fortschritte gemacht und bringt immer bessere Fabrikate auf den Markt. Nicht nur mit den kleinen Zweitaktmotoren, sondern auch mit den schweren Maschinen ist Oesterreich nicht mehr sehr weit entfernt davon, das Niveau der großen ausländischen Marken zu erreichen. Um einmal der ganzen Welt ein Bild der österreichischen Fahrrad- und Motorrad-Industrie zu geben, findet im Frühjahr im Anschluß an die Wiener Messe eine große Ausstellung statt, in der sich die österreichische Industrie mit der ausländischen messen wird. Es ist daher nicht nur für die deutsche Motorradindustrie und die Zubehörfabriken, sondern in erster Linie auch für die deutsche Gummi- und Pneumatikindustrie Gelegenheit geboten, ihre Erzeugnisse den weitesten Kreisen zur Anschauung zu bringen. In jedem Falle wird die österreichische Motorrad-Ausstellung eine glänzende Veranstaltung werden.

Deutsche Sportartikelmesse.

Die Sportartikelindustrie geht daran, auf der Leipziger Messe in einem neuen, ganz modernen Meßhaus, dem Ring-Meßhaus, mit dessen Bau jetzt begonnen wird, eine große repräsentative deutsche Sportartikelmesse zu schaffen. Dieser Aufgabe hat sich in rein gemeinnütziger Weise die zuständige Fachorganisation, der „Reichsbund Deutscher Sportartikel-Fabrikanten e. V.", Berlin, unterzogen, und er findet in diesem Bestreben die warme Unterstützung der zuständigen Leipziger Stellen. Den Einkäufern aus Deutschland und aus dem Auslande soll in dieser Ausstellung ein geschlossenes und allumfassendes Gesamtbild deutscher Leistungsfähigkeit auf diesem Gebiete vor Augen geführt werden, in dem kein Unternehmen fehlen soll, das für den Bedarf des Sportlers in Frage kommt. Die, die den Sport propagieren, arbeiten im besten Sinne an der Wiedergesundung des deutschen Volkes. Die gute Ausrüstung dazu schafft die deutsche Sportartikelindustrie, die vielen Unternehmern und Arbeitern Gelegenheit zu lohnender Beschäftigung bietet. Es ist deshalb im Interesse des Wachstums unseres nationalen Wohlstandes zu wünschen, daß es trotz der schweren Zeit der deutschen Sportartikelindustrie gelingt, ihr wirtschaftlich und kulturell bedeutsames Unternehmen zum guten Erfolg zu bringen.

Fragekasten.

Termin der Gehaltszahlung.

Anfrage: Besteht für einen Angestellten (kaufmännisch oder technisch) ein berechtigter Anspruch auf Zahlung des Gehalts bereits am letzten Werktag vorher, wenn der letzte Tag des Monats ein Sonn- oder Feiertag ist?

Antwort: Nach § 64 HGB. hat die Zahlung des dem Angestellten zukommenden Gehaltes am Schluß jeden Monats zu erfolgen. Endet der Monat mit einem Sonn- oder Feiertage, so ist die Zahlung am nächsten Werktage zu bewirken (§ 193 BGB.). Der Angestellte hat daher keinen Anspruch, Zahlung am vorhergehenden Werktage zu fordern, falls der Letzte des Monats ein Sonn- oder Feiertag ist. (flpstr) Dr. St.

* * *

Aufwertung.

Anfrage: Ich kaufte von B. laut Vertrag vom 10. Oktober 1918 ein Haus zum Preise von 28 400 M; 5000 M wurden angezahlt, während der Restkaufpreis von 23 400 M hypothekarisch gesichert wurde (Eintragung am 30. November 1918). B. trat am 6. Januar 1920 die Forderung an seine mit ihm in gesetzlicher Gütertrennung lebende Ehefrau mit allen Nebenrechten ab, bekannte, von ihr den Gegenwert erhalten zu haben, und bewilligte die Eintragung der Abtretung in das Grundbuch (Grundbuchvermerk vom 18. Februar 1920). Frau B. wurde danach doch vom 6. Januar 1920 ab meine Gläubigerin. Nach ordnungsgemäßer Kündigung zahlte ich am 29. Juni 1923 an Frau B. die Hypothek mit 23 400 (Papier)mark zurück und bat um Vollziehung der löschungsfähigen Quittung. Frau B. verweigerte die Annahme und wies darauf hin, daß bei Rück-

zahlungen, die sie selbst bei einigen Hypothekengläubigern hätte machen wollen, die letzteren Erhöhung der Auszahlung um ein Vielfaches, z. B. das Zehnfache, verlangt hätten. Darauf bot ich Frau B. den zehnfachen Nennbetrag; sie forderte nunmehr den zwanzigfachen Betrag, der ihr auch gezahlt wurde, so daß die Löschung ohne Vorbehalt erfolgte (8. September 1923). Der Fall fällt also nicht unter die Dritte Steuernotverordnung, doch ist augenblicklich nicht abzusehen, ob eine neue Reichsverordnung mit rückwirkender Aufwertung auch bereits gelöschter Hypotheken in Kraft tritt. Gemäß dem Urteil des Herrn Dr. St. gilt zur Errechnung des Goldwertes lediglich der Zeitpunkt des Erwerbs der Hypothek durch den Hypothekengläubiger, demnach hier doch der 6. Januar 1920; nach dem derzeitigen Dollarkurs kämen als Wert der Hypothek rund 2000 Goldmark in Frage, denn Frau B. war doch die maßgebende Gläubigerin, da sie am 6. Januar 1920 die hypothekarisch gesicherte Kaufpreisrestforderung von ihrem Manne käuflich übernahm, nachdem sie ihm laut dessen Beurkundung den Gegenwert vergütet hatte. 1. Ist eine andere Auffassung möglich, daß nämlich der Goldmarkwert nach dem Tage des Hauskaufvertrages bzw. der ursprünglichen Eintragung der Hypothek (10. Oktober 1918) festgesetzt würde? 2. Kann überdies überhaupt noch nachträgliche Aufwertung stattfinden, da die Gläubigerin Frau B. vor der Löschung doch selbst einen Aufwertungssatz bestimmt hat und demgemäß abgefunden wurde? 3. Hat der Passus bei der Abtretung (siehe oben) „mit allen Nebenrechten", der sich meines Erachtens nur auf Zinszahlung, Kündigung, Verzugsmaßnahmen usw. bezieht, möglicherweise etwas anderes (Rückwirkung bis 10. Oktober 1918) zu bedeuten? 4. Würde sich die durch Hypothek gesicherte Restkaufpreisforderung mit Rücksicht auf die Regelung am 10. Oktober 1918 anders auswirken als eine gewöhnliche Darlehnshypothek? 5. Wie hoch würde sich im für mich allerungünstigsten Falle bei Inkrafttreten einer neuen Verordnung im Hinblick auf die letzten Entscheidungen, die auf hypothekarisch gesicherte Restkaufpreisforderungen bezug haben, die Aufwertung belaufen? Ausdrücklich bemerkt sei noch, daß eine Bereicherung meinerseits nicht stattgefunden hat, da der Kaufpreis am 10. Oktober 1918 infolge der damals tatsächlich schon bestehenden Markentwertung hoch angesetzt war und ich zurzeit des Hauskaufes (heute fast wertlose) Staatspapiere (Kriegsanleihen usw.) in ungefähr gleicher Höhe besaß.

Antwort: 1. Nach § 2, Absatz 2, der Dritten Steuernotverordnung ist ausdrücklich bestimmt, daß für die Goldmarkberechnung von Ansprüchen, die nach dem 1. Januar 1918 erworben sind, der Tag des Erwerbes maßgebend ist. Eine Ausnahme gilt nur bei Ansprüchen, die durch Erbgang erworben sind. Hier ist bereits der Tag des Erwerbes seitens des Erblassers maßgeblich. Im vorliegenden Falle ist die Forderung am 6. Januar 1920 an die Ehefrau abgetreten. Als Erwerbstag hat daher nach der Dritten Steuernotverordnung der 6. Januar 1920 zu gelten. Es sind allerdings Anregungen gegeben worden, diese Vorschriften bei Abänderung der Aufwertungsbestimmungen einer Revision zu unterziehen. 2. Eine Aufwertung kann in dem vorliegenden Fall nach dem gegenwärtigen Stand der Rechtsprechung deshalb nicht stattfinden, weil die Hypothekengläubigerin seinerzeit selbst bei der Zahlung eine Aufwertung, die sie für angemessen erachtete, sich ausbedungen und die aufgewertete Summe voll erhalten hat, ohne deswegen einen Vorbehalt zu machen. Es ist allerdings nicht ausgeschlossen, daß bei Abänderung der Dritten Steuernotverordnung eine anderweitige Regelung eintritt. 3. Die Vereinbarung, daß die Abtretung der Forderung mit allen Nebenrechten erfolgte, kann sich nicht auf den etwaigen Aufwertungsanspruch beziehen. Letzterer ist eine von den Parteivereinbarungen unabhängige, durch das Gesetz gegebene Befugnis, denjenigen Goldwert der Forderung, den der Pflichtige zu zahlen hat, neu zu beziffern. 4. Restkaufhypotheken werden nach den Durchführungsbestimmungen zur Dritten Steuernotverordnung vom 1. Mai 1924 anders behandelt als andere Hypothekenforderungen. Bei Restkaufhypotheken kann nämlich über den Aufwertungssatz von 15 Prozent des Goldmarkwertes der Forderung hinausgegangen werden. In solchen Fällen kann freie Aufwertung nach allgemeinen Rechtsgrundsätzen beansprucht werden. Es ist jedoch zweifelhaft, ob diese Regelung der Durchführungsverordnung überhaupt rechtsgültig ist. Nach dem unter 1 bis 3 Erwähnten kommt diese Bestimmung vorliegend nicht zur Anwendung. 5. Nach den gegenwärtigen Vorschriften wäre im ungünstigsten Falle der Goldmarkwert der Restkaufpreisforderung für den Zeitpunkt des 6. Januar 1920 zu berechnen. Von dieser Summe wäre der Aufwertungssatz von 15 Prozent zu entrichten. (flpstr) Dr. St.

Die neuen Verpackungsvorschriften für Stückgüter.

Durch Neufassung des § 5 der AAV. II. sind die Verpackungs-Vorschriften für Stückgüter neu geregelt worden. Wir geben sie auszugsweise wie folgt wieder:

1. Bei Auflieferung des Gutes ist zu prüfen, ob die Natur des Gutes eine Verpackung zum Schutze gegen Verlust, Minderung oder Beschädigung während der Beförderung nötig macht. In Gegenwart des Auflieferndenist festzustellen:

a) ob das Gut sicher verpackt ist. Hierbei sind die Bestimmungen des § 62 Abs. (1) bis (6) EVO. nebst Ausf.-Best. II bis IV, ferner die Bestimmungen des § 54 EVO. Ausf.-Best. II (2) und der Anlage C zur EVO., ferner zutreffendenfalls die Zollvorschriften zu beachten,

b) ob sich Mängel der inneren Verpackung zeigen, z. B. ob Glaswaren in Kisten klirren oder rollen,

c) ob die Verpackung so beschaffen ist, daß das Gut oder die Verpackung an Personen, anderen Gütern und Betriebsmitteln keinen Schaden verursachen kann.

2. Als sicher ist die Verpackung nur dann anzusehen, wenn sie das Gut gegen die normalen Gefahren und Einwirkungen der Eisenbahnbeförderung bis zur Auslieferung an den Empfänger schützt. Es müssen vor allem das Binde- und Verschnürungsmaterial dauerhaft, die Nägel genügend stark und lang, die Verschlüsse widerstandsfähig und die Beriefung an Kübeln, Fässern u. dergl. fest sein. Ferner sind alle anderen in Betracht kommenden Umstände zu berücksichtigen, z. B. Beförderungsstrecke und -dauer, Zusammenladen und Beförderung mit anderen Gütern, Umladung, Größe, Schwere, äußere Form des Frachtstückes, Jahreszeit, Witterungseinflüsse usw.

Handelsübliche Verpackung ist nicht ohne weiteres als sicher anzusehen.

Entspricht die Verpackung den Anforderungen nicht, so muß entweder die Annahme des Gutes abgelehnt oder verlangt werden, daß der Absender im Frachtbriefe das Fehlen oder die Mängel der Verpackung anerkennt.

3. Die Annahme unverpackter oder mangelhaft verpackter Güter ist abzulehnen, wenn mit der Gefahr gerechnet werden muß, daß die Güter selbst bei ordnungsmäßiger Behandlung durch die Eisenbahn verlorengehen, gemindert oder beschädigt werden oder daß sie andere Güter, Personen oder Betriebsmittel beschädigen. In solchen Fällen dürfen die Güter auch dann nicht angenommen werden, wenn der Absender das Fehlen oder die Mängel der Verpackung anerkennt.

Es ist deshalb die Annahme folgender unverpackter oder mangelhaft verpackter Güter unter Hinweis auf die maßgebenden Verpackungsvorschriften abzulehnen:

a) Güter der Anlage C zur EVO., wenn die Verpackung den Vorschriften der Anlage C nicht entspricht,

b) Güter der Anlage II zum Deutschen Eisenbahn-Gütertarif, Teil I, Abt. A, wenn die in der Anlage enthaltenen Verpackungsvorschriften nicht beachtet worden sind,

c) leicht zerbrechliche Gegenstände, Güter, die verstreubar sind, und solche, die andere Gegenstände beschädigen können, wenn sie gegen Zerbrechen, Verstreuung oder gegen die Möglichkeit des Beschädigens anderer Güter nicht durch geeignete Verpackung oder Verschnürung geschützt sind.

Soweit im vorstehenden die Annahme in nicht sicherer Verpackung für zulässig erklärt ist, muß Anerkenntnis gemäß Ziff. 2 Abs. 3 gefordert werden.

7. Es ist darauf hinzuwirken, daß folgende Verpackungsbezeichnungen u. a. angewendet werden:

Ballen	Kiste	Sack
G stell	Koffer	Schachtel
Karton	Paket	Verschlag
Kasten	Rahmen	

Werden andere Bezeichnungen gebraucht, so darf das Gut aus diesem Grunde nicht zurückgewiesen werden.

8. Ob die Verpackung im einzelnen Falle als sicher im Sinne des § 62 (1) der EVO. anzuerkennen ist oder nicht, wird in das verantwortliche Ermessen des Annahmebeamten gestellt. In letzter Linie hat der Vorstand der Dienststelle zu entscheiden. Der Annahmebeamte hat im Hinblick auf die mit dem Anerkenntnis verbundene Haftungsbeschränkung die Verpackung auf das Gewissenhafteste zu prüfen. Hierbei sind folgende allgemeine Richtlinien für einzelne Verpackungsarten zu beachten:

Ballen (Pakete): Verpackung in Packpapier und darüber Juteleinwand oder Schilfmatten, mit Hanfbindfaden oder Bandeisen gut verschnürt oder in Packpapier und darüber in Juteleinwand oder in Schilfmatten eingenäht, ist im allgemeinen ohne Anerkenntnis zuzulassen. Die Verpackung muß so beschaffen sein, daß sie gegen Annässung und Anscheuern hinreichend schützt und jeden unbefugten Eingriff (Beraubung) erschwert. Unter diesen Voraussetzungen kann auch die Verpackung in starkem Packpapier, mit Holzleisten geschützt und mit Bandeisen oder Stricken kreuzweise umschnürt, bei guter Ausführung als ausreichende Verpackung angesehen werden. Bei Verwendung besonders zäher Pappe kann auf Holzleisten verzichtet werden. Die bloße Umhüllung mit Papiergewebe, Wellpackpapier, Packpapier, Nessel, Baumwolle, Leinen u. dgl. allein reicht nicht aus.

Gestell (Haraß, Lattenkiste, Gestell): Bei Verpackung in Gestellen und Verschlägen ist stets ein Anerkenntnis zu fordern, es sei denn, daß die Gestelle oder Verschläge nur der Einfassung oder dem Zusammenhalt an sich ausreichend verpackter Stücke dienen und genügend fest sind.

Karton: Bei Verpackung im Karton ist im allgemeinen Anerkenntnis zu fordern. Hiervon kann z. B. dann abgesehen werden, wenn der Karton besonders widerstandsfähig ist und genügenden Schutz gegen Druck, Stoß und Nässe bietet.

Kiste: Verpackung in Holzkisten ist im allgemeinen als sicher anzusehen. Doch ist besonders zu prüfen, ob im Verhältnis zur Schwere des Inhalts die Kistenbretter genügend stark sind, ob die Vernagelung ordnungsmäßig ausgeführt ist, ob sich Mängel der inneren Verpackung zeigen. Kisten mit Ueberfallverschlüssen, auch mit Plomben ohne weitere Sicherung (Nagelung usw.) bieten keinen genügenden Schutz gegen Eingriffe. Bei derartigen Mängeln ist stets Anerkenntnis zu fordern.

Koffer: Gut verschlossene, widerstandsfähige Koffer sind im allgemeinen ohne Anerkenntnis anzunehmen.

9. Ist es nach dem Ermessen der Versandabfertigung gemäß § 62 (2) der EVO. angezeigt oder nach der Ausf.-Best. II zu § 62 EVO. erforderlich, daß der Absender das Fehlen oder die Mängel der Verpackung anerkennt, so hat dies im Frachtbrief unter „zulässige oder vorgeschriebene Erklärungen" zu geschehen. Hierbei sind die Mängel der Verpackung einzeln und genau zu bezeichnen. Das Wort „mangelhaft" ist dabei nicht zu fordern. Das Anerkenntnis darf sich jedoch nicht lediglich auf die Beschreibung der Verpackung beschränken, sondern die Mangelhaftigkeit muß beim Fehlen des Wortes „mangelhaft" in anderer geeigneter Weise zum Ausdruck gebracht werden, z. B. durch Hinzufügen des Wortes „nur". Die Vermerke sind deshalb etwa wie folgt zu fassen:

a) bei unverpackten Gütern: Wenn die ganze Sendung unverpackt aufgegeben wird, „Sendung unverpackt", wenn nur einzelne Stücke der Sendung nicht verpackt sind, „2 Stück, Zeichen A. S. Nr. 15 und 16, unverpackt",

b) bei mangelhaft verpackten Gütern: „Frachtstücke nur zum Teil mit Stroh umwickelt" oder „Frachtstücke nur in Papier verpackt" oder „A. S. Nr. 4 nur im Karton verpackt" usw.

10. Hat der Absender ein für allemal eine allgemeine Erklärung über die Verpackung des Gutes nach Anlage F der EVO. hinterlegt, so ist nur ein Hinweis hierauf im Frachtbrief erforderlich. Die allgemeine Erklärung darf sich nur auf ein der Gattung nach genau bezeichnetes Gut beziehen und hat entweder nur das Fehlen der Verpackung oder nur dieselben regelmäßig wiederkehrenden Mängel der Verpackung unter Angabe ihrer Art zu bezeichnen. Die Annahmestellen haben in jedem Falle sorgfältig zu prüfen, ob Gattung und Verpackungsart des Gutes mit den Angaben der allgemeinen Erklärung übereinstimmen. Ueber die Aussteller von allgemeinen Erklärungen ist nach Bedarf ein alphabetisches Verzeichnis zu führen.

Im internationalen Verkehr hat der Absender auf dem Frachtbrief das Fehlen oder die Mängel der Verpackung unter Bezeichnung im einzelnen anzuerkennen und auf die allgemeine Erklärung hinzuweisen.

11. Ist das Anerkenntnis nach Ziff. 9 oder der Hinweis nach Ziff. 10 im Frachtbrief nicht vorgedruckt oder nicht mit der gleichen Handschrift wie der Frachtbrief ausgestellt, so ist die unterschriftliche Vollziehung durch den Absender erforderlich. Fehlt das Anerkenntnis oder der Hinweis, so ist die Annahme des Gutes bis zur Nachholung des Fehlenden abzulehnen.

12. Die besonderen und allgemeinen Erklärungen sind von der Versandabfertigung sicher aufzubewahren. (lsstbr)

Vom Weltmarkt.

Aus der chinesischen Gummi-Industrie. Die Cantoner Gummi verarbeitende Industrie hat in letzter Zeit die Herstellung chirurgischer Instrumente aufgenommen. Ihr hauptsächlichstes Betätigungsfeld ist aber nach wie vor die Produktion von Gummisohlen, von denen die Betriebe je 1000 bis 1500 Paar täglich herstellen. Auch Gummischuhe werden in kleinerem Umfange fabriziert. Die Menge des monatlich verarbeiteten Rohgummis wird auf 40 t veranschlagt, dürfte aber, seitdem die Regierung für jedes Pikul verarbeiteten Rohmaterials eine Steuer von 8 $ erhebt, zurückgegangen sein, da einige Werkstätten wegen der zu hohen Besteuerung die Arbeit eingestellt haben. Im Lande selbst wird Rohgummi nur im Süden der Insel Hainan gewonnen. Die dortige Gesamternte soll nach Angaben des Zolldirektors in Hoihow 1923 etwa 100 Pikul im Werte von 3000 $ betragen haben. („Wirtschaftl. Nachrichtendienst, Auslandsnachrichten".)

Der Außenhandel Rußlands in Gummiwaren und Asbest im Jahre 1923/1924. Nach Bulletin Nr. 12 des volkswirtschaftlichen Departements der russischen Handelsvertretung in Deutschland stellte sich in den zwölf Monaten 30. September 1923 bis 30. September 1924 die russische Einfuhr (über die europäische Grenze) von Gummiwaren auf 1248 t im Werte von 3 150 000 Rubel gegen 770 t zu 2 190 000 Rubel in 1913. An Rohkautschuk wurden in der genannten Zeit 19 Prozent der Vorkriegseinfuhr importiert, das ist 2438 t im Werte von 7 678 000 Rubel gegen 12 744 t zu 40 151 000 Rubel in 1913. Die Ausfuhr von Gummischuhen und anderen Gummiwaren belief sich in derselben Zeit auf 150 t zu 282 000 Rubel gegen 3571 t zu 5 406 000 Rubel. Für Asbest stellten sich die Ausfuhrziffern in den genannten Zeiträumen auf 5629 t zu 790 000 Rubel gegen 12 416 t zu 1 723 000 Rubel.

Rußlands Asbestproduktion in 1923/1924 (das heißt 30. September 1923 bis 30. September 1924) betrug laut Bulletin Nr. 12 des volkswirtschaftlichen Departements der russischen Handelsvertretung in Deutschland 450 000 Pud gegen 300 000 Pud in 1922/1923. Der Asbest wird durch den Trust „Uralasbest" gefördert. Obwohl die Ausbeute an Sortenasbest nur unbedeutend ist (die Gesteinsmasse enthält nicht über 1,5 Prozent Asbest), so ist doch die Menge der geförderten Gesteinsmasse sehr beträchtlich: zur Gewinnung von

450 000 Pud Sortenasbest müssen 30 Millionen Pud Gesteinsmasse gefördert und verarbeitet werden. Der „Uralasbest" entwickelt seine Produktion intensiv: von 201 000 Pud 1921/1922 auf 450 000 Pud 1923/1924; im Jahre 1924/1925 ist eine Gewinnung von 600 000 Pud Asbest (50 Prozent der Vorkriegsproduktion) geplant. — Der Sortenasbest wird in fünf Standardsorten erzeugt; als Nebenprodukte werden in geringen Mengen Asbestpappe und andere Asbesterzeugnisse hergestellt. Die durchschnittlichen Gestehungskosten des Sortenasbests betrugen 1923/1924 etwas über 3 Rubel für das Pud franko Station Bashenowo (in der Vorkriegszeit etwa 1 Rubel 70 Kopeken). Der größte Teil der Produktion des „Uralasbest" geht ins Ausland, besonders die geringeren Sorten. Nach dem für 1924/1925 vorgesehenen Produktionsplan von 600 000 Pud werden sich die Selbstkosten auf 2 Rubel 70 Kopeken stellen. Auch der Export der niederen Sorten wird zunehmen.

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 2633. Wer ist Hersteller der **Gummiabsätze „Royal"**?

Nr. 2662. Wer ist Hersteller von **Nantusin**?

Nr. 2682. Wer fabriziert **Irrigatorschläuche** und **Druckbälle** aus mineralisiertem Gummi?

Nr. 2706. Wer baut **Spezialeinrichtungen für Trockenluft-Vulkanisation** gummierter und dublierter Stoffe?

Nr. 2711. Wer ist Hersteller der **Drahtschienen nach Cramer**?

Nr. 2718. Wer ist Hersteller von **„Ceolit"**?

Nr. 2719. Wer ist Fabrikant der **Kamelhaarriemen, Marke „Stabil"**?

Nr. 2727. Wer ist Fabrikant der **Wringergestelle „Ideal"**?

Nr. 2728. Wer fertigt **Bowdenspiralen,** sogenannte Bowdenzüge für Motorräder mit Gummiüberzug an?

Nr. 2730. Wer baut **Maschinen,** die **Gummibälle von Grund aus automatisch herstellen**?

Nr. 2733. Wer ist Hersteller der **Gummiabsätze Marke „J. T. S."**?

Nr. 2734. Wer ist Hersteller der **gummierten Stoff-Windelhose „Herno"**?

Nr. 2740. Wer fabriziert eine **Signierfarbe** in grün, blau und gelb, die mittels Metallstempel auf gerauhtem Baumwollgewebe, sogenanntem Barchent, aufgetragen wird, sofort trocknet und nicht verwischt?

Nr. 2742. Wer ist Hersteller der **Bierschen Heißluftapparate**?

Nr. 2743. Wer fabriziert **Gummibuxen** zum Ueberziehen von Kombinationszangen?

Nr. 2744. Wer fabriziert **konische Gummi-Klosett-Trichter,** nahtlos mit Wulst?

Nr. 2745. Wer fabriziert die **Klosett-Wasserspülkästen „Themse"**?

Nr. 2747. Wer baut **Apparate,** die sich besonders für die **Entharzung von Guttapercha** mittels Rizinusöl, Aceton usw. eignen?

Nr. 2748. Wer ist Hersteller des **sterilisierbaren Bettstoffes „Idealit"**?

Nr. 2749. Wer ist Hersteller der **Gummiplatten, Marke „Eureka"**?

Nr. 2750. Wer liefert oder gibt Auskunft über **„Plomb bleu"** bzw. **„Sulfure de plomb bleu"**? Das Material wird bei der Kautschukvulkanisation verwandt. Nach der Vulkanisation wird die Farbe schwarz, vorher soll sie jedoch blau sein.

Nr. 2755. Wer fabriziert den neuen **Scherzartikel „Puck"**?

Nr. 2756. Wer fabriziert **Stahlrauhbänder,** gleiche oder ähnliche Ausführung wie für Ledertreibriemen-Rauhmaschinen?

Nr. 2757. Wer ist Hersteller der **„Uli"-Blase**?

Nr. 2760. Wer ist Hersteller der **Berge-Spülversatz-Rohrkrümmer mit Gummieinlage**?

Nr. 2761. Wer fabriziert **Holzrollen zu Ziegeleimaschinen**?

Nr. 2763. Wer fabriziert **Textilriemen,** die an Ort und Stelle durch Kitten endlos verbunden werden können? Die Riemen und die Verbindungen müssen absolut widerstandsfähig gegen Säure sein.

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 2725. Wer fabriziert sogenannte **Wollpackung,** absolut öl- und säurefrei?

Nr. 2746. Wer ist Hersteller des **Ausgußapparates aus Hartgummi** mit auswechselbarer Weichgummimanschette **für Säureballons**?

Nr. 2751. Wer fabriziert **Schneidemaschinen für Gummisohlen**?

Nr. 2752. Wer baut **elektrische Vulkanisierapparate für Gummischuhe**?

Geschäfts- u. Personalmitteilungen.

Berlin. Oskar Skaller, Aktiengesellschaft, Verbandstoff- und Thermometerfabrik. Am 28. November 1924 ist beschlossen, das Grundkapital auf 1 256 00 Reichsmark umzustellen. Die Prokuren der Herren Dr. Richard Weiß und Siegfried Schulz sind erloschen.

Berlin. Rein Gummi Aktiengesellschaft. Durch Beschluß der Generalversammlung vom 8. November 1924 ist das Grundkapital auf 200 000 Reichsmark umgestellt. Der Sitz der Gesellschaft ist nach Einbeck verlegt. Herr Norbert Sabarsky ist nicht mehr Vorstand. Zum Vorstand ist bestellt Herr Kaufmann Richard Beer, Wien.

Berlin. Die Kapitalumstellung der Norddeutschen Kabelwerke, Akt.-Ges., soll, wie die Verwaltung jetzt beantragt, im Verhältnis von 20 : 1 erfolgen, und zwar gleichmäßig für die im Verkehr befindlichen 35 Millionen Mark Aktien und für die 15 Millionen M Verwertungsaktien, deren Dividendenanspruch vorläufig ruht. Die Gesellschaft ist bekanntlich erst im Dezember 1914 (mit einem Grundkapital von 1,5 Millionen M) errichtet worden. Der ursprüngliche Besitz wurde durch den Erwerb verschiedener Grundstücke, durch die Errichtung einer neuen Fabrik in Neukölln und durch die Aufnahme einer maßgeblichen Beteiligung an der Kunstrohstoff-Aktiengesellschaft in Berlin wesentlich vergrößert. In der Eröffnungsbilanz erscheint das Anlagevermögen mit 2 448 000 Reichsmark. Die Debitoren stehen mit 134 683 Reichsmark zu Buche, die Barmittel mit 13 845 Reichsmark und die Warenvorräte mit 306 845 Reichsmark. Die Kreditoren haben 181 240 Reichsmark zu fordern. Von den 15 Millionen M Obligationen, die erst in der letzten Zeit der Inflation emittiert wurden, sind 12 131 Reichsmark übrig geblieben. Das Zwischengeschäftsjahr vom 1. Oktober bis zum 31. Dezember 1923 — die Goldmarkeröffnungsbilanz ist auf den 1. Januar vorigen Jahres gezogen, gleichzeitig soll das Geschäftsjahr auf das Kalenderjahr verlegt werden — schließt mit einem Reingewinn von 9562 Billionen M. Eine Dividende kommt also nicht zur Verteilung (letzter Kurs 4,92).

Braunschweig. Brunonia Gummiwerke, Akt.-Ges. Die ordentliche Generalversammlung genehmigte die Reichsmarkbilanz, die Umwandlung der Vorzugsaktien in Stammaktien und die Umstellung des Aktienkapitals von 50 Mill. M auf 100 000 Reichsmark. Dem Vorstande wurde mit Ausnahme des Herrn Hagemann und dem Aufsichtsrat mit Ausnahme der Herren Katz und Wasserkampf Entlastung erteilt. In den Vorstand wurden neu gewählt die Herren Rechtsanwalt R. Munte, Justizrat Langkopf, Bankier Schlüter, Bankier Fehr und Kaufmann Salzmann.

Dortmund. Gummi- und Asbest-Union, G. m. b. H. Durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 8. Dezember 1924 ist das Stammkapital auf 600 Goldmark umgestellt worden.

Gelsenkirchen. „Vulkan" Bergbau- und Industriebedarf, G. m. b. H. Durch Gesellschafterbeschluß vom 29. November 1924 ist das Stammkapital auf 9000 Goldmark umgestellt worden.

Hamburg. Norddeutsche Bandagenfabrik Partos, Leddermann & Co. Die offene Handelsgesellschaft ist aufgelöst worden. Inhaber ist der bisherige Gesellschafter Herr Heinrich Ernst Johannes Leddermann. Die Firma ist geändert in Norddeutsche Bandagenfabrik Heinrich Leddermann.

Heidelberg-Wieblingen. Gummiwerke Neckar, Akt.-Ges., Heidelberg-Wieblingen. Die Gesellschaft beantragt vor Genehmigung der Goldbilanz Beschlußfassung über die Umwandlung sämtlicher Vorzugsaktien in Stammaktien.

Kötzschenbroda. Sächsische Verbandstoff-Fabrik, G. m. b. H. Die Geschäftsführerin Frau Clara Irmgard verehel. Honymus, geb. Schmelzer, ist ausgeschieden.

Leipzig. Allgemeine Gummiwarenhandelsgesellschaft m. b. H. Die Gesellschafterversammlung vom 27. November 1924 hat die Umstellung des Stammkapitals durch Ermäßigung desselben auf 20 000 Reichsmark beschlossen. Die Umstellung ist durchgeführt.

Roßwein. Weißenfelser Gummiwarenfabrik Schuster & Singer. Die Firma ist erloschen.

Treuen. Mechanische Treibriemen-Weberei und Seilfabrik Gustav Kunz, Akt.-Ges. Die Generalversammlung vom 21. November 1924 hat die Ermäßigung des Grundkapitals auf 1 816 500 Goldmark beschlossen.

Wien. Zu unserer Notiz auf Seite 482 über den Zusammenschluß der „Semperit" Oesterreichisch-Amerikanische Gummiwerke, Akt.-Ges., Wien XIII/3, mit der „Cordial" in Preßburg teilt uns die erstgenannte Firma mit, daß unsere Angaben unrichtig seien. Der Betrieb der Vysocaner Fabrik wird nicht eingestellt, die Maschinen nicht nach Preßburg überführt. Im Gegenteil wird die Vysocaner Fabrik noch bedeutend vergrößert und ausgestaltet.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Nürnberg. Lohrey G. m. b. H., Schnieglinger Straße 66. Erwerb und Betrieb von maschinentechnischen Unternehmungen, Vertrieb von maschinentechnischen Erzeugnissen. Das Stammkapital beträgt 9000 Reichsmark. Zum Geschäftsführer ist Herr Kaufmann Adolf Schiele in Bayreuth bestellt.

Weißenfels. Thüringische Gummi-Industrie Alfred Hoffmann & Konrad Schumann. Offene Handelsgesellschaft. Persönlich haftende Gesellschafter sind die Kaufleute Herren Alfred Hoffmann und Konrad Schumann, beide in Weißenfels.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Leipzig-Wahren. Dux Automobil-Werke, Akt.-Ges. Der auf den 31. Januar einberufenen Hauptversammlung soll die Reichsmarkeröffnungsbilanz vorgelegt werden. Es wird eine Umstellung im Verhältnis von 25 : 1 beantragt. Eine Dividende kommt nicht zur Verteilung.

Schönau b. Chemnitz. Wandererwerke vorm. Winkelhofer & Jaenicke, Akt.-Ges. Der Aufsichtsrat hat beschlossen, der Generalversammlung die Ausschüttung einer Dividende in Höhe von 7 Reichsmark für je 1000 M Stammaktien und 1,15 Reichsmark für je 1000 M Vorzugsaktien in Vorschlag zu bringen. Ferner wird beantragt werden, das Vorzugsaktienkapital von 3,5 Millionen M auf insgesamt 84 000 Reichsmark und das Stammaktienkapital von 156½ Millionen M im Verhältnis von 10 : 1 umzustellen auf 15,65 Millionen Reichsmark. Die Unterstützungskassen werden mit 500 000 Reichsmark, der Reservefonds mit 2 635 070 Reichsmark erhalten. Die Werke der Gesellschaft sind nach Mitteilung der Verwaltung gut beschäftigt.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. Fehling & Stumpf, Automobile, Akt.-Ges. Uebernahme und Fortführung der offenen Handelsgesellschaft Fehling & Stumpf, Automobile, Berlin-Charlottenburg, die den Handel mit Automobilen, insbesondere Ein- und Ausfuhr von Kraftfahrzeugen, betreibt; Errichtung und Betrieb von Reparaturwerkstätten für Automobile; Errichtung und Betrieb von Garagen; Handel mit allem Zubehör, Ersatzteilen und Betriebsstoffen, die der Betrieb eines Automobils verlangt. Grundkapital: 50 000 Reichsmark. Die Geschäftsstelle befindet sich in Berlin W 15, Kurfürstendamm 220.

Gelsenkirchen. Gelsenkirchener Fahrrad-, Maschinen- und Automobilhaus Carl Johann. Inhaber der Firma ist Herr Kaufmann Carl Johann, Gelsenkirchen.

Hamborn. Gebr. Wenn & Co., Niederrheinische Fahrzeug- und Motorbau-G. m. b. H. Bau von Fahrzeugen und Motoren aller Art, Reparaturen an sämtlichen Kraftfahrzeugen sowie Handel mit solchen und sämtlichen Ersatzteilen und Autobedarfsartikeln. Stammkapital: 5000 Reichsmark.

München. „Foka" Fahrrad-Verkaufsgesellschaft Fürfanger & Oswald, Müllerstraße 31. Offene Handelsgesellschaft. Herstellung und Vertrieb von Fahrrädern.

Wilhelmshaven. Automobil-Handelsgesellschaft m. b. H., Wilhelmshaven. Handel mit Kraftfahrzeugen und Maschinen und deren Zubehörteilen, verbunden mit Reparaturwerkstatt. Stammkapital: 5000 Goldmark.

Aus der Elektrizitätsbranche.

Remscheid. Herr Bernhard Schaefer eröffnete Rosenhügelerstraße 4 ein Installationsgeschäft für Licht-, Kraft-, Hoch- und Schwachstromanlagen.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Dresden. Kurt Hegewald & Co. Großhandel mit elektrotechnischen Bedarfsartikeln und Vertrieb von Radioapparaten, Terrassenufer 29.

Insolvenzen.

rg. **Hudiksvall** (Schweden). Elektriska Agenturaffären B. Angman, Agentur in elektrischen Artikeln, stellte die Zahlungen ein.

Geschäftsaufsichten.

Stadtamhof. Die Geschäftsaufsicht über das Vermögen der offenen Handelsgesellschaft August Dünes und Josef Norgauer, Automobilreparaturwerkstätte in Regensburg-Steinweg, Hahnengasse 11, wurde aufgehoben.

Konkurse.

Berlin. In dem Konkursverfahren über das Vermögen der Mechanischen Treibriemenweberei und Ledertreibriemenfabrik Akt.-Ges. zu Berlin-Tempelhof, Ringbahnstr. 18, ist Termin zur Prüfung der angemeldeten Forderungen nicht, wie in der ersten Bekanntmachung irrtümlich angegeben, auf den 12. Januar, sondern auf den 12. März 1925, vormittags 11 Uhr, anberaumt.

Duisburg. Rhenus, Aktiengesellschaft für Fahrzeugindustrie. Herr Rechtsanwalt Simon in Duisburg wird zum Konkursverwalter ernannt. Konkursforderungen sind bis zum 15. Februar 1925 bei dem Gericht anzumelden.

Hamm (Westfalen). Hammag-Hammer, Automobilgesellschaft m. b. H. Verwalter ist Herr Rechtsanwalt Krüger.

Hannover. In dem Konkursverfahren über das Vermögen des Kaufmanns Ludwig Schmitt, Großhandlung elektrotechnischer Bedarfsartikel in Hannover, Hinüberstraße 12, wird an Stelle des Rechtsanwalts Herrn Mähnz der Rechtsanwalt Herr Dr. Koch III, Hannover, Georgstr. 47, zum Konkursverwalter ernannt.

Herford. In dem Konkursverfahren über das Vermögen der Firma „Trianon-Fahrradwerke Heinrich Wittler jr." in Herford ist Termin zur Prüfung der nachträglich angemeldeten Forderungen auf den 28. Januar 1925, vormittags 10 Uhr, anberaumt.

Köln. Aktiengesellschaft für Kraftfahrzeuge in Liquid., Leystapel, früher Köln, Hohenzollernring 51. Verwalter ist Herr Rechtsanwalt Justizrat Antonetty in Köln, Mohrenstraße 32. Offener Arrest mit Anzeigefrist bis zum 7. Februar 1925. Ablauf der Anmeldefrist an demselben Tage.

Merseburg. Gummiwarenfabrik Akt.-Ges. M. und W. Polack. Die Gesellschaft beruft zum 3. Februar eine Generalversammlung ein, in der ein Bericht des Konkursverwalters entgegengenommen wird und eine Aussprache über einen Zwangsvergleich stattfinden soll.

Oldenburg (Oldenburg). Fahrradhändler Fritz Schulenberg in Oldenburg, Lambertistraße 33. Verwalter ist Herr Auktionator Wilh. Cordes in Oldenburg. Konkursforderungen sind bis 15. Februar 1925 anzumelden.

Plauen (Vogtland). Automobilhändler Robert Philipp Karl Schlingmann, alleiniger Inhaber der Firma Schlingmann & Hochstein in Plauen, Bahnhofstraße 15. Konkursverwalter ist Herr Rechtsanwalt Gruber, hier. Anmeldefrist bis zum 5. Februar 1925.

Stuttgart. Automobilbedarf, G. m. b. H. in Stuttgart, Böblinger Straße 103. Konkursverwalter ist Herr Rechtsanwalt Dr. Erwin Mainzer III in Stuttgart, Marienstraße 38. Ablauf der Anmeldefrist: 20. Februar 1925.

Vreden (Bezirk Münster). Westdeutsche Textilriemenfabrik, mechanische Weberei, G. m. b. H. zu Vreden i. W. Konkursverwalter ist Herr Rechtsanwalt Böcker in Vreden. Anmeldefrist bis zum 24. Januar 1925.

Zoll- und Verkehrswesen.

Aufhebung des bulgarischen Einfuhrverbotes für Gummisauger. Durch eine bulgarische Regierungsverordnung ist mit Wirkung vom 29. Dezember 1924 das Einfuhrverbot für Gummisauger für kleine Kinder (aus weichem Kautschuk in Verbindung mit Bein oder anderen Materialien) aufgehoben worden.

Tarifierung von Zahlbrettern aus Gummi in Dänemark. Nach einer Entscheidung des Berufungsausschusses des Zollrates sind Zahlbretter, hergestellt aus dünnen, biegsamen Gummiplatten, nicht den unter T.-Nr. 101 genannten einfachen Arbeiten aus Gummi, wie Fußmatten aus Gummi und so weiter, gleichzustellen, sondern nach T.-Nr. 76 (Galanterie- und Bijouteriewaren sowie Nippsachen, nicht besonders tarifiert usw.: andere) mit 70 Oere je 1 kg zu verzollen.

Deutsch-Polnisches Provisorium. Nach dem am 13. Januar 1925 unterzeichneten deutsch-polnischen provisorischen Abkommen, zu dem die beiden Regierungen am 15. Januar 1925 ihre Zustimmung erklärt haben, wendet jeder der beiden vertragschließenden Teile auf die in sein Zollgebiet zur Einfuhr gelangenden Waren des anderen Teiles die jeweiligen Sätze seines allgemeinen autonomen Zolltarifes an. Außerdem verpflichtet sich jeder der beiden Teile, im Warenverkehr mit dem anderen Teil zu dessen Nachteil keine neuen Maßnahmen zu ergreifen, die speziell oder in der Hauptsache den anderen Teil treffen und hinsichtlich der Ein- und Ausfuhrverbote und -beschränkungen, der Ausfuhrzölle und -abgaben sowie der Zollförmlichkeiten den jetzigen Zustand zum Nachteil des anderen Teiles nicht in einer Weise zu ändern, die speziell oder in der Hauptsache den anderen Teil trifft. Diese Bestimmungen gelten bis zum 1. April 1925.

Steuerrecht und Steuerrechtspraxis.

Vermögenssteuerbefreiung beschlagnahmt gewesener Vermögensgegenstände.

Der Reichsfinanzhof hat in einem Gutachten über die Auslegung der Befreiungsvorschrift des § 18 Abs. I. 4 des Reichsentlastungsgesetzes (betreffend die Befreiung der von einer ehemals feindlichen Macht beschlagnahmten und wieder freigegebenen Vermögengegenstände von der Vermögenssteuer 1924) folgendes ausgeführt: „Die im § 18 Abs. I des Reichsentlastungsgesetzes bezeichneten Vermögensgegenstände und Kapitalbeträge sind von der Vermögenssteuer auch bei der Veranlagung befreit, die für das Kalenderjahr 1924 nach dem Vermögensstande vom 31. Dezember 1923 stattfindet.“ Das Reichsfinanzministerium hat auf Grund dieses Gutachtens die Landesfinanzämter in einem Rundschreiben ersucht, hiernach zu verfahren. Sofern Veranlagungen zur Vermögenssteuer noch nicht unanfechtbar sind, könne das ohne weiteres geschehen, gegebenenfalls auch im Rechtsmittelverfahren. Für die Fälle, in denen bereits eine unanfechtbare Veranlagung vorliegt, werden die Finanzämter gemäß § 108 Abs. 1 der Reichsabgabenordnung ermächtigt, auf Antrag des Steuerpflichtigen die Vermögenssteuer auf den Betrag herabzusetzen, der sich ergibt, wenn die im § 18 Abs. 1 des Reichsentlastungsgesetzes bezeichneten Vermögensgegenstände oder Kapitalbeträge bei der Ermittlung des steuerbaren Vermögens außer Ansatz gelassen werden. In notwendiger Folge der Rechtsanschauung des Reichsfinanzhofs sind nunmehr auch die Befreiungsvorschriften des § 15 Abs. 2 des Reichsentlastungsgesetzes und des § 3 Abs. 2 der Verordnung vom 2. Juli 1923 (Reichsgesetzbl. I Seite 613) dahin auszulegen, daß bei der Veranlagung zur Vermögenssteuer für 1924 nicht nur die Beträge, die im Kalenderjahr 1924, sondern auch die Beträge, die in früheren Jahren auf Ausgleichsforderungen und auf Ansprüche aus dem Liquidationsschädengesetz und aus der Gewaltschädenverordnung oder den früheren Gewaltschädengesetzen an den steuerpflichtigen Ausgleichsgläubiger oder Entschädigungsberechtigten ausgezahlt worden sind, außer Ansatz zu lassen sind.

* * *

Wirtschaftsjahr und Einkommensteuer.

AGV. Ein Gewerbetreibender hatte seine Einkommensteuerschätzung nicht nach dem Kalenderjahr, sondern nach dem Wirtschaftsjahr vorgenommen. Die Steuerbehörde ließ dieses nicht gelten, beanstandete auch seine Buchführung und zweifelte das buchmäßige Gewinnergebnis an. Der Steuerpflichtige focht den Rechtsstreit bis zum Reichsfinanzhof durch und dieser verwies die Sache an das Finanzgericht zurück. In den Entscheidungsgründen heißt es: Nach dem Akteninhalt steht fest, daß der Steuerpflichtige seinen regelmäßigen Geschäftsabschluß auf 30. Juni

jeden Jahres macht. Er ist daher für die Einkommensteuer 1922 mit dem gewerblichen Einkommen, das er in seinem vom 1. Juli 1921 bis 30. Juni 1922 laufenden Wirtschaftsjahr erzielt hat, zu veranlagen, § 29 Abs. 2 Satz 1 des Einkommensteuergesetzes. Der Anspruch auf Veranlagung nach seinem Wirtschaftsjahre geht dem Pflichtigen nicht dadurch verloren, daß sein Einkommen geschätzt werden muß, weil begründete Zweifel an der sachlichen Richtigkeit seiner an sich ordnungsgemäßen Buchführung bestehen. Andererseits hat auch die Steuerbehörde in Wahrung der Belange des Reiches das Recht und damit auch die Pflicht, das Gewinnergebnis des Wirtschaftsjahres zur Besteuerung heranzuziehen, mag nun auf Grund der Buchführung oder mittels einer Schätzung veranlagt werden. Es hätte also der gewerbliche Gewinn des am 1. Juli 1922 abgelaufenen Wirtschaftsjahrs des Steuerpflichtigen geschätzt werden müssen. Es ist aber der Gewinn des Kalenderjahres geschätzt worden, und es ist jedenfalls auch nicht ausgeschlossen, daß die Geschäfte, mit denen verglichen wurde, einen anderen Wirtschaftszeitraum hatten als der Pflichtige. Die Vorentscheidung muß daher aufgehoben und die Sache zur anderweitigen Schätzung an das Finanzgericht zurückverwiesen werden. (Urteil vom 29. Oktober 1924. VI e A 155/24.)

* * *

Gesellschaftssteuer bei der Aufstellung von Goldbilanzen.

Vor kurzem hat der Reichsminister der Finanzen in einem Erlaß an die nachgeordneten Behörden Richtlinien für die Gesellschaftssteuer bei der Aufstellung von Goldbilanzen gemäß der Verordnung vom 1. Dezember 1924 aufgestellt. In diesen Richtlinien wird auch die Nachforderung von Gesellschaftssteuern aus Anlaß der Umstellung geregelt. In dem Erlaß heißt es u. a.: Die nach Artikel I Nr. 2 der fünften Goldbilanzverordnung zugelassene Umstellungsreserve darf bekanntlich den Betrag des Eigenkapitals nicht übersteigen. Sie darf zur Deckung von Einlagen auf neue Aktien oder Geschäftsanteile nur verwandt werden, soweit sie den zehnten Teil des Eigenkapitals übersteigt und soweit durch sie nicht mehr als 20 Prozent des Nennbetrages der neuen Aktien oder Geschäftsanteile gedeckt werden. Die Aktionäre oder Inhaber von Geschäftsanteilen haben im Falle der Verwendung der Umstellungsreserve zur Deckung von Einlagen auf neue Aktien oder Geschäftsanteile ein unentziehbares Bezugsrecht. Dieses Bezugsrecht unterliegt der Bezugsrechtsteuer nach § 61 Kapitalverkehrssteuergesetz. Bei Aktien mit mehrfachem Stimmrecht ist ein Nennbetrag von einer Goldmark oder einem Vielfachen davon zugelassen. Der Gesamtnennbetrag muß auf mindestens 5000 Goldmark lauten. Diese Grenzen gelten auch für Schutz- und Vorratsaktien, die nach den für Stimmrechtsaktien maßgebenden Bestimmungen umgestellt werden. Soweit bei Aktien dieser Art die Nennbeträge nicht erreicht werden, sind die Aktionäre berechtigt, die für die Einhaltung der Mindestgrenzen erforderlichen Beträge zu zahlen. Diese neuen Einlagen unterliegen der Gesellschaftssteuer. § 19 Abs. 1 der Goldbilanzverordnung findet keine Anwendung, da es sich nicht um lediglich zahlenmäßige Veränderungen in dem Vermögen der Gesellschaft handelt. Die Zuführung des Erlöses beim Verkauf von Verwertungsaktien an die Gesellschaft — mit oder ohne Vermittlung des Treuhänders — unterliegt der Gesellschaftssteuer. Das gilt auch dann, wenn die Verwertungsaktien vor der Umstellung veräußert werden. Nachforderungen von Gesellschaftssteuer aus Anlaß der Umstellung sind an sich zulässig. Der Reichsminister der Finanzen hat hierzu jedoch einengende Vorschriften erlassen. Er weist u. a. darauf hin, daß es nicht angängig sei, daß die Finanzämter die in die Goldmarkeröffnungsbilanz eingestellten Werte mit den Papiermarkwerten, die seinerzeit bei der Errichtung oder Kapitalerhöhung der Gesellschaft der Versteuerung nach dem Reichsstempelgesetz oder Kapitalverkehrssteuergesetz zugrunde gelegt worden sind, ohne weiteres vergleichen. Eine Nachversteuerung der Steuerfälle aus der Zeit vor dem 1. Januar 1923 soll überhaupt unterbleiben, weil für derartige steuerliche Rechtsvorgänge die Steuerberechnung nach Papiermark erfolgen müßte, eine Arbeit, die mit Rücksicht auf die in Frage kommenden Kleinbeträge zwecklos wäre. Eine Ausnahme ist nur im § 8 der Durchführungsbestimmungen zur Aufwertungsverordnung vom 13. Oktober 1923 (RGB. S. 931) für Nachforderungen auf Grund von Steuerzuwiderhandlungen oder auf Grund von neuen Tatsachen und Beweismitteln vorgesehen.

(flpstrstrale)

Rechtsfragen.

Eine Großhandelsfirma kann die Aufnahme in die Liste der „anerkannten Grossisten" des Verbandes nicht erzwingen.

sk. Der Schutzverband Deutscher Fahrradteile-Grossisten E. V. in Berlin steht mit dem Verband deutscher Fahrradteile-Fabrikanten daselbst in einem Vertragsverhältnis, das die Herstellung und den Vertrieb bestimmter Fahrradteile zum Gegenstand hat. Die wesentlichste der — durch Strafgedinge gesicherten — beiderseitigen Vertragspflichten geht dahin, daß die Mitglieder des Schutzverbandes diese Fahrradteile ausschließlich von den Mitgliedern des Fabrikantenverbandes beziehen müssen, während dessen Mitglieder gehalten sind, diese Fahrradteile zum Grossistenpreise nur an die Mitglieder des Schutzverbandes und an diejenigen Grossistenfirmen zu verkaufen, welche als solche durch besonderes Uebereinkommen anerkannt und in die Liste der „anerkannten Grossisten" aufgenommen sind. Die Firma R. und Z. hatte um Aufnahme in diese Liste ersucht, war aber vom Grossistenverbande abgewiesen worden, sie fühlte sich dadurch boykottiert und geschädigt und klagte auf Aufnahme in die Grossistenliste. Das Landgericht Berlin wies die Klage ab, das Kammergericht gab ihr statt, während das Reichsgericht das landgerichtliche Urteil wieder herstellte. Den Entscheidungsgründen der höchsten Instanz entnehmen wir: Die Klägerin fühlt sich im Grunde dadurch beschwert, daß ihr die Mitglieder des Fabrikantenverbandes die sogenannte „Vertragsware" nicht zum Grossistenpreis, sondern nur zu dem höheren Detailhändlerpreis liefern dürfen. Dieser Ausschluß der Klägerin aus dem Kreise der zum Grossistenpreis zu beliefernden Firmen ist nicht bloß auf den Widerspruch des Beklagten, sondern auch auf den des Fabrikanten-

verbandes zurückzuführen, der an der Durchführung des Vertrages das größte Interesse hat. Auf die Ueberlassung solcher Ware zum Grossistenpreis hat die Klägerin an sich keinen Anspruch. Die in dem Fabrikantenverband vereinigten Fabrikanten können über ihre Erzeugnisse beliebig verfügen (RGZ. Band 275 und Seite 277 unten; Band 60, Seite 103). Sie können sie durch selbständige Zwischenhändler (Grossisten) in den Handel bringen, die sich den von ihnen für den Weiterverkauf an Detailhändler aufgestellten Bedingungen unterwerfen. Die Auswahl dieser Grossisten kann für sie, ähnlich wie die Anstellung besonderer Agenten, in gewissem Maße Vertrauenssache sein, woraus sich ergibt, daß der außenstehende Grossist an sich kein Recht haben kann, sich in dieses Vertrauen einzudrängen und die Aufnahme in die Liste der anerkannten Grossisten zu verlangen. Das muß auch gegenüber dem beklagten Schutzverband gelten, der in diesem Punkte auf Grund des Gegenseitigkeitsvertrages an der Seite des Fabrikantenverbandes auch dessen Interessen mit vertritt. Immerhin könnte unter besonderen Umständen die Vorenthaltung der sogenannten Vertragsware durch die beiden Verbände der Klägerin gegenüber gegen die guten Sitten verstoßen. Aber nur dann, wenn die beiden Verbände, was die Herstellung und den Vertrieb dieser Waren anlangt, eine gewisse Monopolstellung einnehmen würden (RGZ. Band 48, Seite 127, Absatz 2), wenn zwischen ihrem Interesse an der Ausschließung der Klägerin und dem dieser dadurch erwachsenden Schaden ein außerordentliches Mißverhältnis bestünde (RGZ. Band 56, Seite 275 letzter Absatz und S. 278f.; Band 57, Seite 427, Absatz 3), oder wenn sie bei der Nichtaufnahme der Klägerin überhaupt nicht von der Rücksicht auf ihre eigenen berechtigten Belange, insbesondere nicht von einem wirklichen Mißtrauen gegen die Leistungsfähigkeit und Zuverlässigkeit der Klägerin, sondern lediglich von der Absicht, die Klägerin zu schädigen, geleitet gewesen wären (RGZ. Band 60, Seite 104f.; Band 64, Seite 158). Daß diese Voraussetzungen gegeben seien, kann dem Berufungsgericht nicht eingeräumt werden. (Urteil des Reichsgerichts vom 16. Juni 1924. Aktenzeichen IV 929/23.)

* * *

Ungültiger Warenkauf wegen arglistiger Täuschung des Verkäufers durch den Käufer.

rd. Eine Großfirma bemühte sich, von einer Konkurrenzfirma Waren zu erhalten. Da ihr selbst dies nicht gelang, so setzte sie sich mit einem Geschäftsfreunde in Verbindung und erreichte es, daß dieser sich damit einverstanden erklärte, daß die Großfirma die Bestellung in seinem Namen mache. Der Geschäftsführer einer Zweigstelle der Großfirma wandte sich nun telephonisch an die Konkurrenzfirma und bestellte für die Firma des erwähnten Geschäftsfreundes Waren mit dem ausdrücklichen Hinzufügen, sie seien für den Export bestimmt — eine Angabe, die der Wahrheit nicht entsprach, denn die Waren waren für die Hauptniederlassung der inländischen Firma bestimmt. Die Konkurrenzfirma stellte aber fest, für wen die Ware tatsächlich bestimmt war und infolgedessen verweigerte sie die Lieferung, worauf der vorgeschobene Besteller Klage erhob. Das Reichsgericht hat jedoch, in Uebereinstimmung mit der Vorinstanz, den Anspruch des Klägers auf Lieferung für unbegründet erachtet. Die fragliche Großfirma, so heißt es in den Gründen, hat in der berechtigten Befürchtung, daß ihr die Konkurrenzfirma nichts liefern werde, davon abgesehen, ihr einen Kaufabschluß anzutragen, und um die Ware trotzdem zu erlangen, den im Einverständnis mit ihr handelnden Kläger als Strohmann vorgeschoben. Auf diese Weise sollte die Konkurrenzfirma in den Glauben versetzt werden, die fragliche Großfirma habe mit der Sache nichts zu tun. Die beklagte Firma ist also durch diese Täuschung veranlaßt worden, den Kauf abzuschließen. Hätte sie gewußt, wer die Ware erhalten solle, so hätte sie sich zum Verkauf nicht bestimmen lassen. Nach ständiger Gesetzesauslegung genügt es aber zur arglistigen Täuschung, wenn sich der Täuschende bewußt ist, der andere Teil werde die in Frage stehende Willenserklärung ohne den in ihm erregten Irrtum nicht abgeben. Allerdings wird das ernstliche Bestreben des einen Wettbewerbers, Ware aus den Händen des anderen Wettbewerbers zu erlangen, fast immer — wenn auch mit Schwierigkeiten und auf Umwegen — zum Erfolge führen und die Rechtsordnung kann dem Verkäufer auch kein Mittel an die Hand geben, dies schlechtweg auszuschließen. Hier aber hat die beklagte Firma dargetan, daß sie bei den Verhandlungen über den Verkaufsabschluß arglistig getäuscht worden ist, indem sie in den Glauben versetzt wurde, die Ware sei für den Kläger und für die Ausfuhr bestimmt, während sie in der Tat nicht zur Ausfuhr und nicht in die Hände des Klägers, sondern in den Besitz der Konkurrenzfirma gelangen sollte. (Reichsgericht I. 552/23).

(flpstrra)

Vermischtes.

Amerikanische Propaganda für Gummisohlen und -absätze. „Manchester Guardian Commercial" berichtet in der Ausgabe vom 1. Januar 1925, daß die Propaganda-Abteilung der Rubber Growers' Association immer wieder neue Wege ausfindig mache, um den Absatz von Gummisohlen und -absätzen zu steigern. Eines der beliebtesten Mittel scheine die Beilage („folders") zu sein. Hunderte von Beilagen wurden den Ausgaben weniger bekannter Zeitschriften beigegeben, so z. B. „The Police Review", „Post" und „On and Off Duty", wovon die erstere und die letztere am meisten von Schutzleuten und „Post" von Briefträgern gelesen werden. Nach diesen Propagandamaßnahmen soll die Nachfrage nach Schuhen mit Gummisohlen für Polizisten und Briefträger sehr lebhaft gewesen sein. Der Gedanke, in die verschiedenen kleineren Zeitschriften bestimmter Berufsgruppen Beilagen einzulegen, die Propaganda machen entweder für einzelne für die betreffenden Berufsangehörigen in Frage kommende Gummiwaren (wie im genannten Falle) oder für die in den verschiedenen Berufsgruppen jeweils zur Verwendung kommenden Gummiwaren überhaupt, ließe sich sicher sehr weit ausbauen!

rg. **Eine Musterausstellung ausländischer Gummiwaren** veranstaltete Liverpools Handelskammer in ihrem Musterzimmer am 13. und 14. Januar. Die Muster waren deutschen, norwegischen, amerikanischen, französischen usw. Ursprungs und waren in der Schweiz, Norwegen, Brasilien, Argentinien und Spanien aufgekauft. Gleichzeitig wurden Muster von Balatatreibriemen deutscher, tschechoslowakischer usw. Herkunft und in denselben Ländern samt Rumänien aufgekauft, Interessenten gezeigt.

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Geschäftsaufsicht und Zwangsvergleich. Bekanntmachung über die Geschäftsaufsicht zur Abwendung des Konkurses vom 14. Dezember 1916 in der Fassung vom 8. Februar 1924 und 14. Juni 1924, Nachtrag zum Kommentar: Cahn, Geschäftsaufsicht und Zwangsvergleich, erläutert von Justizrat Professor Dr. Hugo Cahn I. Verlag J. Schweitzer (Arthur Sellier), München, Berlin und Leipzig.

In der vorliegenden Broschüre kommentiert der Verfasser die Geschäftsaufsichtsverordnung als Nachtrag zu seinem bestens bekannten Kommentar über Geschäftsaufsicht und Zwangsvergleich. Er hat die einschlägigen Erfahrungen und Ratschläge der Praxis, die sich in der Zwischenzeit ergeben haben, mit verwertet und damit eine gute Ergänzung zu seinem früheren Kommentar herausgebracht. (f) —er.

Die Selbstkostenberechnung industrieller Betriebe. Von Professor Friedrich Leitner. 8. Auflage. J. D. Sauerländers Verlag, Frankfurt a. M.

Als wir die letzte Auflage dieses vortrefflichen Werkes besprachen, sagten wir, daß es nicht lange dauern wird, bis wieder eine neue Auflage auf dem Büchermarkt erscheint. Nun liegt bereits die achte Auflage vor. Wiederum hat es der Verfasser meisterhaft verstanden, unter Berücksichtigung der neuen Verhältnisse das Selbstkostenproblem industrieller Betriebe grundsätzlich zu behandeln und sämtliche Fragen verwaltungs- und betriebstechnischer Art unter dem Gesichtspunkt der Selbstkostenberechnung zu erörtern. Auch diese neue Auflage wird ihren Weg zu den Interessenten finden und den Kreis der Anhänger Leitners um eine bedeutende Anzahl vergrößern. (flp) Mr.

Goldmarkbuchführung nach den steuerlichen Vorschriften. Mit praktischen Beispielen bearbeitet von K. Schlör und H. Wulff, Regierungsräte im Reichsfinanzministerium. Verlag von Otto Liebmann, Berlin 1924. Preis brosch. 1,80 M.

In dem vorliegenden Buch sind alle an verschiedensten Stellen zerstreuten Vorschriften zusammengestellt und erläutert und die Auswirkungen der steuerlichen Vorschriften auf die Praxis der Buchführung in zahlreichen Beispielen dargestellt. Seine Lektüre kann daher jedem Kaufmann empfohlen werden. (flp) —er.

Das Recht der Agenten. Dargestellt für Kaufleute und Juristen. In 3. Auflage bearbeitet von Justizrat Jacusiel und Dr. jur. Alfred Jacusiel. Verlag von A. W. Hayns Erben, Berlin SW 68. Preis 2,50 M.

Die völlige Umgestaltung der wirtschaftlichen Verhältnisse in den letzten zwanzig Jahren hat auch auf dem Gebiete des Agentenrechtes neue Handelsgebräuche und — Gepflogenheiten und zahlreiche Entscheidungen hervorgerufen. Die vorliegende neue Auflage ist die einzige, nach dem Kriege erschienene Schrift, die diese Rechtsprechung und die jetzt geltenden Handelsbräuche der Nachkriegszeit in umfangreichem Maße berücksichtigt.

Arbeitsvorbereitung als Mittel zur Verbilligung der Produktion. Von Oberingenieur, beratendem Ingenieur Eduard Michel. 308 Seiten mit 122 Abbildungen, Tafeln, Tabellen und Vordrucken. (VDI-Verlag, G. m. b. H., Berlin SW 19, Beuthstraße 7). Preis gebunden in Ganzleinen 12 M.

Das Buch ist für jeden Techniker, Konstrukteur, jeden Beamten und Arbeiter eine Fundgrube praktischer Vorschläge, den Fabrikbetrieb in seinen einzelnen Elementen richtig zu erkennen und zu verbessern. Wer von den einfachen Beispielen ausgehend, die Kapitel über Lagerwesen, Arbeitsverteilung und Betriebsbuchhaltung liest, wird bald die Vorteile einer umfassenden Arbeitsvorbereitung erkennen und zugeben, daß es sich hier um ein Werk von weittragender wirtschaftlicher Bedeutung handelt. Auf mehr als 300 Seiten mit vielen Abbildungen, Tafeln und Vordrucken entwickelt der Verfasser zuerst die Theorie der Arbeitsvorbereitung. Alsdann zeigt er an Hand von Beispielen aus zahlreichen Industriezweigen die praktische Anwendung. Dabei wird auch das von Ford angewandte Prinzip der fließenden Materialbewegung und die dazu erforderlichen Wandertische beschrieben. Durch Vergleich mit den deutschen Verhältnissen wird die Anwendung höher entwickelter Organisationsmethoden empfohlen und gezeigt, daß es auch vom sozial-psychologischen Standpunkt aus betrachtet, vorteilhaft ist, mehr Auftragsarbeit einzuführen.

Erbschaftssteuergesetz vom 19. Dezember 1923 mit Erläuterungen zu den neuen Vorschriften von Josef Marcus, Geheimer Justizrat. 5. Auflage, Industrieverlag Spaeth & Linde, Berlin C 2.

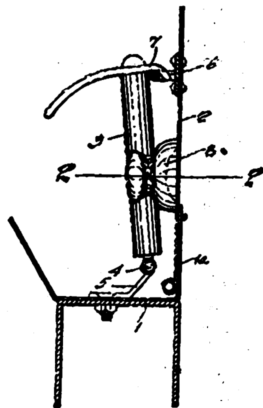
In der 5. Auflage des vorliegenden Kommentars hat der Verfasser alle Neuerungen berücksichtigt, die seit dem Erlaß des Gesetzes eingetreten sind. Er bringt neben dem Wortlaut des Gesetzes in der nun maßgebenden Fassung auch gemeinverständliche Erläuterungen zu den Vorschriften und zu den Ausführungsbestimmungen. Auch die Vorschriften der dritten Steuernotverordnung sind, soweit sie das Erbschaftssteuergesetz betreffen, hier berücksichtigt worden. (flp) —i—

Handbuch des Reichssteuerrechts. Von Dr. jur. Georg Strutz, Senatspräsident am Reichsfinanzhof. Industrieverlag Spaeth & Linde, Berlin 1924. 1125 Seiten. Preis broschiert 23 M, geb. 25 M.

Das vorliegende Handbuch ist zweifellos das wertvollste und wichtigste Buch, das in letzter Zeit auf dem Gebiete des Steuerrechts erschienen ist. Es kommt den Wünschen weitester Kreise nach einer zusammenhängenden Darstellung aller einzelnen Steuern nach. Es behandelt sämtliche zurzeit bestehenden Reichssteuern, daneben das in der Reichsabgabenordnung kodifizierte formelle Steuerrecht sowie die Gesetzgebung über Steuer- und Kapitalflucht. Auch die neueste Steuergesetzgebung, die in den Steuernotverordnungen festgelegt ist, sowie die neuesten Durchführungsbestimmungen über die Vorauszahlung für die Einkommen- und Körperschaftssteuer sind in diesem Werke enthalten. Das Buch kann somit allen denen, die sich mit Steuerfragen beschäftigen müssen, sowie allen im Geschäftsleben Stehenden wärmstens empfohlen werden. (flpstrstle) Mr.

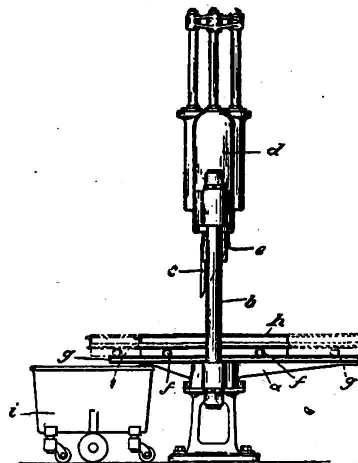
Neue Patente und Gebrauchsmuster.

Rüttlungsverhinderer aus einem Block aus Gummi o. dgl., insbesondere für Verdecke von Kraftfahrzeugen. D. R. P. Nr. 404 836 vom 6. Februar 1923 für Hans Gotfred Jorgensen, Eire, Penns., V. St. A. (veröff. 27. Oktober 1924). Der Rüttlungsverhinderer aus einem Block aus Gummi o. dgl. liegt auf der einen Seite an einer Verdeckfläche an und umschließt auf der anderen Seite einen Halter. Die an der Verdeckseite anliegende Fläche des Blocks ist pfannenförmig ausgebildet, so daß sie an der Verdeckfläche anzuhaften vermag. Dadurch kann der neue Rüttlungsverhinderer bequemer angebracht werden, besteht aus weniger Teilen und wirkt sicherer als die bisherigen Ausführungen. In der Zeichnung ist ein Ausführungsbeispiel im Schnitt durch eine Kappe oder ein Verdeck mit daran befestigtem Verschluß dargestellt. 1 ist der Kraftwagenrahmen, 2 das Verdeck oder die Kappe, 3 ein Halter, 4 sein Gelenk, 5 die den Halter am Rahmen haltende Stütze, 6 eine Oese an der Verdeckseite und 7 der übliche federnde



Haken am Halter für den Eingriff mit der Oese 6. Der Halter verläuft unter einem Winkel, um das Bestreben hervorzurufen, das Verdeck oder die Kappe einwärts gegen die Wand 1a zu ziehen. Der Rüttlungsverhinderer hat die Form eines Blockes 8, dessen Stirnfläche die Seite des Verdecks oder der Kappe erfassen kann. Er besteht aus federndem Gummi und hat eine Oeffnung 9 für die Aufnahme des Halters 3, die vorzugsweise schräg gerichtet ist, so daß die Stirnfläche des Blockes in die richtige Lage zur Seite des Verdecks bzw. der Kappe gebracht wird. Ein Schlitz 10 ragt durch die Wand der Oeffnung und gestattet, daß die Wände federnd aufgedrückt werden, um den Halter 3 aufzunehmen. Die Oeffnung 9 ist so gestaltet, daß ihre Wände den Halter durch die Federkraft des Gummis umschließen. Die Außenkante des Schlitzes ist bei 11 abgeschrägt, was das Oeffnen des Schlitzes zwecks Anbringung des Halters erleichtert. Die Stirnfläche des Rüttlungsverhinderers ist bei 12 pfannenförmig. Wird der Rüttlungsverhinderer daher gegen die Seitenfläche des Verdecks oder der Kappe gedrückt, so entsteht ein leichtes Vakuum, das eine feste Haftung herbeiführt und ein Festhalten in beiden Richtungen bewirkt. Durch Eindrücken des Pfannenteils wird das Ausspreizen der Wände der Oeffnung unterstützt und die Verbindung der Vorrichtung mit dem Halter erleichtert. Patentanspruch: Rüttlungsverhinderer aus einem Block aus Gummi o. dgl., insbesondere für Verdecke von Kraftfahrzeugen, der auf der einen Seite an einer Verdeckfläche anliegt und auf der anderen Seite einen Halter umschließt, dadurch gekennzeichnet, daß die an der Verdeckseite anliegende Fläche des Blockes 8 pfannenförmig ausgebildet ist, so daß sie an der Verdeckfläche anzuhaften vermag.

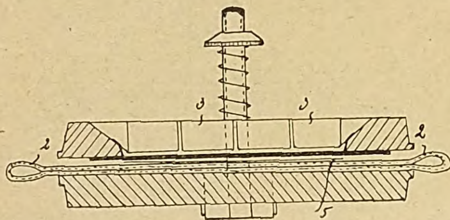
Kautschukzerteiler. D. R. P. Nr. 407 204 vom 19. August 1923 für Fritz Kempter, Stuttgart (veröff. am 16. Dezember 1924). Zum Zerteilen von Rohgummi verwendete man bisher allgemein verhältnismäßig dünne Messer, an deren Seitenflächen der zu zerteilende Rohgummi reibt oder klebt, so daß verhältnismäßig großer Bewegungswiderstand zu überwinden ist und bei rascher Bewegung des Messers schädliche Erhitzung des Gummis eintritt. Man hat auch schon vorgeschlagen, den zu zerteilenden Rohgummiblock in ein System von dünnen, feststehenden Messern hineinzudrücken, die so lang sein müssen, wie der Block hoch ist. Solche Messer sind natürlich sehr empfindlich und werden namentlich von den im Rohkautschuk enthaltenen Fremdkörpern leicht beschädigt. Außerdem erschweren sie das Entfernen der abgetrennten Kautschukstücke. Gemäß der Erfindung besteht das in bekannter Weise an einem Stempel befestigte



keilförmige Teilwerkzeug aus einem Keil, der sich von seiner Schneide aus bis zu seiner Befestigungsstelle am Stempel auf etwa die Dicke des Stempels verbreitert. Dieser Keil kann verhältnismäßig kurz sein. Er drängt die Trennflächen des Kautschuks unmittelbar hinter der Spaltkante des Keils weit auseinander, so daß die erwähnten Bewegungswiderstände zum größten Teil beseitigt sind und etwaige Fremdkörper im Kautschuk leicht ausweichen können, ohne den Keil zu beschädigen, der ohnehin viel widerstandsfähiger ist als ein dünnes Messer. Beistehende Abbildung zeigt eine Seitenansicht einer hydraulischen Einrichtung gemäß der Erfindung. Ueber dem Tisch a ist, an den Säulen b geführt, ein Keil auf und ab beweglich, der aus einem keilförmigen Körper e und einer irgendwie leicht

abnehmbaren Platte c besteht, die für sich nachgeschliffen werden kann. Die Keilflächen können symmetrisch oder unsymmetrisch zur Bewegungsebene der Keilkante verlaufen, vorzugsweise so, daß eine Fläche parallel der Spaltbewegung, die andere im spitzen Winkel dazu angeordnet ist. Der Keilkörper c ist seinerseits abnehmbar am Preßkolben einer hydraulischen Presse befestigt, deren Zylinder mit d bezeichnet ist. Der zu teilende Block wird auf den Tisch unter den Keil c gestellt, der dann auf ihn herab und in ihn hineingedrängt wird und infolge seiner Keilform stark auseinanderklaffende Trennflächen schafft. Auf dem Tisch a liegt entweder eine Holzunterlage, in welche die Keilschneide leicht eindringt, oder es wird ein Spalt in ihm vorgesehen, der die Schneide aufnimmt. Mit etwas Spielraum über dem Tisch a ist mittels Rollen f auf Schienen g ein Rahmen h fahrbar, mit dem der Rohgummiblock nach jedem Keilhub vorgeschoben wird und der die abgetrennten Scheiben aufnimmt. Ist ein Block genügend zerteilt, so wird der Rahmen in die Endstellung ausgefahren, die auf der linken Seite der Abbildung mit strichpunktierten Linien angedeutet ist, so daß er den Tisch a eine Strecke weit überragt und das Auswerfen des zerteilten Rohgummis in der Pfeilrichtung in untergestellte Behälter i, Wagen oder dergleichen erlaubt. Die schnellste Arbeitsweise ergibt sich beim Betrieb durch einen hydraulischen Akkumulator. Die zu verwendende Steuerung muß leichte Verstellbarkeit des Hubs und selbsttätigen Kolbenrückzug besitzen. — Patentanspruch: Kautschukzerteiler mit an einem Stempel befestigtem keilförmigen Teilwerkzeug, dadurch gekennzeichnet, daß das Teilwerkzeug aus einem Keil besteht, der sich von seiner Schneide bis zur Befestigungsstelle auf etwa die Dicke des Stempels verbreitert.

Vulkanisierapparat. Chemische Fabrik G. m. b. H., Eugen Ganz, Frankfurt a. M., Darmstädter Landstraße 206. G.-M. Nr. 890 054. Gegenstand der vorliegenden Neuerung bildet ein Vulkanisierapparat, der bei der Reparatur von Luftschläuchen durch Aufsetzen von Reparaturflicken Verwendung finden soll. Dieser Apparat besteht aus einer aus zwei Platten 3



bestehenden Presse, von denen die eine als Auflage für den zu reparierenden Schlauch 2 und die andere als Träger des Heizbleches mit anhaftendem Gummiflicken 5, sowie der Heizmasse und zum Aufpressen des Gummiflickens auf die zu reparierende Stelle dient. Die Ausbildung des Vulkanisierapparates in der eben angegebenen Weise bildet gegenüber den bislang dem gleichen Zwecke dienenden Vorrichtungen den Vorteil größter Einfachheit und Handlichkeit. Außerdem ist er nicht sperrig, so daß er bequem in der Tasche mitgeführt werden kann.

Farbig gemusterter Spielball aus heißvulkanisiertem mineralischen Weichgummi. E. Kübler & Co., m. b. H., Berlin-Reinickendorf-West. G.-M. Nr. 889 552. Die Neuerung besteht darin, daß das Verfahren des farbigen Musters von Gummiplatten und des Dublierens zweier Gummiplatten aufeinander benutzt wird, einen Spielball aus zweckmäßig heißvulkanisiertem mineralischen Weichgummi herzustellen, dessen Oberfläche eine farbige Musterung aufweist, die sich nicht ablösen läßt, sondern fest hineingepreßt ist.

Ausländische Patente.

Herstellung von Zahnkautschuk. Englisches Patent Nr. 224 032 vom 14. Juli 1922 für C. Joamides, Konstantinopel (veröff. am 24. Dezember 1924). Der Zahnkautschuk besteht aus einem Gemisch von unvulkanisiertem oder „teilweise vulkanisiertem“ und „halbvulkanisiertem“ Kautschuk bzw. verschiedenfarbigem, bis zu gewissem Grade vulkanisiertem Kautschuk. Unter der Bezeichnung „teilweise vulkanisiert“ wird Kautschuk verstanden, der die Plastizität und das Zusammenkleben von Rohkautschuk besitzt, während „halbvulkanisierter“ Kautschuk bis zu solchem Grade vulkanisiert ist, daß er sich mahlen läßt, ohne jedoch die Eigenschaften von Hartkautschuk zu zeigen und noch in Benzin aufquillt. Die höher vulkanisierten Zusätze werden vor der Zumischung zum plastischen Kautschuk gemahlen. Man ahmt die natürliche Farbe des Zahnfleisches durch Zumischen von weiß, rot oder rosa gefärbtem Kautschuk nach. Die Leichtvulkanisation des plastischen Kautschuks erfolgt während der Behandlung im Mastikator bei Gegenwart eines Beschleunigers. Auch die Endvulkanisation des Zahnkautschuks nach dem Formen kann durch Zusatz eines Beschleunigers gefördert werden.

Verfahren zur Fabrikation hohler Kautschukartikel. Englisches Patent Nr. 223 925 vom 24. Oktober 1924 für G. Venosta, Mailand (veröff. am 24. Dezember 1924). Hohle elastische Strukturen, z. B. für Pneumatikreifen, Schläuche und dergleichen werden ohne Gewebeeinlagen unter Druck durch Zusammenkleben von Kautschukschichten mit verschiedenen Dehnungsgraden oder verschiedener Zusammenpressung gebildet. Eine oder mehrere der Zwischenschichten sind verhältnismäßig stark gedehnt, die Außenlagen sind entweder neutral oder etwas zusammengepreßt. Um zum Beispiel einen Luftschlauch für einen Reifen herzustellen, befestigt man eine oder mehrere dicke Kautschuklagen im normalen oder leicht gedehnten oder leicht zusammengedrückten Zustand auf die Außenseite eines sehr elastischen Innenschlauches, der stark aufgeblasen wurde. Wird dieser zweischichtige Schlauch zu normalem Druck vor dem Gebrauch aufgeblasen, so stehen die Außenlagen aus Kautschuk unter Druck. Zur Herstellung eines gewöhnlichen Schlauches bedeckt man einen Metallkern mit einer leicht ausgedehnten Kautschukschicht, spannt dann darüber eine Decke sehr elastischen Kautschuks oder windet unter starker Spannung Streifen oder Fäden aus Kautschuk um die erste Schicht. Zuletzt gibt man eine Lage aus normalem Kautschuk. Der Metallkern wird entfernt, die Außenschichten werden unter Druck gebracht.

Kautschukpflasterblöcke. Englisches Patent Nr. 224 114 vom 27. Dezember 1923 für H. Frood und Ferods Ltd., Chapelen-le-Frith, Derbyshire (veröff. am 24. Dezember 1924). Die Pflasterblöcke bestehen als Grundmasse aus einer Anzahl im nassen Zustand zusammengekitteten Asbestlagen, die durch Druck und Trocknen zu einer festen Masse geformt sind und vor der Pressung mit dübelartigen Höhlungen zur Aufnahme und Befestigung der Kautschuklage versehen wurde. Die Kautschukdecke hat eine härtere Oberfläche als die Unterschicht.

Reichs-Patente

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

39b. 1. A. 40 928. The Anode Rubber Company Limited, London; Vertr.: Dipl.-Ing. Dr. W. Karsten und Dr. C. Wiegand, Pat.-Anwälte, Berlin SW 11. Verfahren und Vorrichtung zur unmittelbaren Herstellung von Kautschukplatten und geformten Stücken aus Kautschukmilch. 1. November 1923.

63e. 9. W. 64 982. Antoine Mathias Wolber, Soissons, Aisne, Frankreich; Vertr.: E. Lamberts, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Gewebe für Laufmäntel. 26. November 1923. Frankreich 8. Januar 1923.

63e. 10. S. 61 457. Société Anonyme des Etablissements A. Olier, Clermont Ferrand, Frankreich; Vertr.: Dr. G. Döllner, M. Seiler und E. Maemecke, Pat.-Anwälte, Berlin SW 61. Vulkanisierpresse. 25. November 1922. Frankreich 11. Januar 1922.

63e. 10. S. 66 780. Société Anonyme des Pneumatiques Dunlop, Paris; Vertr.: Pat.-Anwälte Dr. R. Wirth, Dipl.-Ing. C. Weihe, Dr. H. Weil, M. M. Wirth, Frankfurt a. M., Dipl.-Ing. T. R. Koehnhorn und Dipl.-Ing. E. Noll, Berlin SW 11. Maschine zur Herstellung von Laufmänteln mit Drahteinlagen. 12. August 1924. Frankreich 13. Oktober 1923.

63e. 10. V. 19 212. Vereinigte Gothania-Werke A.-G., Gotha. Herstellung von Luftradreifen. 27. Mai 1924.

63k. 29. R. 59 812. Fa. Rüger & Mallon, Berlin. Chromleder-Keilriemen. 26. November 1923.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

30d. 14. 408 935. Max Manfred v. d. Heyden, Berlin, Leipzigerstr. 119/120. Damenbinde. 30. Dezember 1922. H. 92 253.

30d. 17. 408 970. Dr. Wilhelm Key, Gießen, Klinikstr. 40. Pessar; Zus. z. Pat. 363 939. 13. Juli 1924. K. 90 240.

30e. 11. 408 824. Wilhelm Ferger, Köln a. Rh., Lupusstr. 6. Schwammgummifüllung; Zus. z. Pat. 353 120. 5. April 1922. F. 51 524.

47d. 8. 408 777. National-Dynamo-Zugbeleuchtung G. m. b. H., Berlin. Keilriemen. 18. März 1924. N. 22 978.

47f. 25. 408 835. Louis Renault, Billancourt, Frankreich; Vertr.: E. Lamberts, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Stopfbüchsenpackung. 31. Juli 1923. R. 59 062. Frankreich 25. Oktober 1922.

63e. 1. 408 989. Lewis Garfield Williams, Corsyrhelig, Codrergraig, Clamorganshire, South-Wales, England; Vertr.: Dipl.-Ing. A. Bursch, Pat.-Anw., Berlin W 8. Laufmantel. 15. Dezember 1922. W. 62 749.

63e. 10. 409 081. Armand Eymael und Michel Dall'Este, Brüssel; Vertr.: Dipl.-Ing. C. Clemente, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Vorrichtung zur Ausbesserung abgenützter Laufmäntel. 23. März 1924. E. 30 504.

63e. 10. 409 082. Claude Marie Gautier, London; Vertr.: E. Herse, Dipl.-Ing. Hillecke, Pat.-Anwälte, Berlin SW 61. Maschine zur Herstellung von Laufmänteln. 9. Juni 1923. G. 59 250. Großbritannien 19. Juni 1922.

63e. 14. 408 990. Willy Pantzer, Wien; Vertr.: Dipl.-Ing. J. Ingrisch, Pat.-Anw., Barmen. Zellenluftreifen. 12. Dezember 1923. P. 47 222.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

8a. 894 126. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Streichmaschine mit Einrichtung für die Rückgewinnung des Lösungsmittels. 11. November 1924. C. 17 363.

30d. 894 267. Uebersee Gummiwerke Akt.-Ges., Wandsbek. Halbhose für Ischiasleidende. 6. Dezember 1924. U. 7492.

30f. 894 357. Wilhelm Nöchel, Colmannskopp, S. W. A.; Vertr.: Dipl.-Ing. A. Spreer, Pat.-Anw., Leipzig. Hautmassageapparat mit durch einen Gummiball erzeugter Saugwirkung. 20. November 1924. N. 22 742.

39a. 894 427. Ernst Fertig, München, Kanalstr. 34. Elastisches Material, wie Gummi und dergleichen mit Haareinlage. 5. November 1924. F. 48 924.

42g. 894 434. Uebersee-Gummiwerke A.-G., Wandsbek. Schwammgummiunterlage für Sprechmaschinen. 7. November 1924. U. 7457.

47d. 894 080. Julius Kruk, Luckenwalde. Keilriemenverbinder. 5. Dezember 1924. K. 100 272.

63e. 894 467. Hanna Rueß, geb. Bayer, Augsburg, Kaiserplatz 12. Gummireifen mit Stahlbandeinlage. 25. November 1924. R. 61 939.

TELEGRAMM-ADRESSEN UND FERNSPRECH-NUMMERN

Aufnahme erfolgt jederzeit gegen vierteljährliche Vorauszahlung

Ort	Telegramm-Adresse	Firma	Telegramm-Koden	Fernsprech-Nummer
Amsterdam	Vanheel	L. Wurfbain & Co., Rohgummi	A.B.C. 5th & 6th Ed., Bentley, Private	37702, 37764
Berlin SW 19	Unionzweig	Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung"	A B C	Amt Zentrum 8794 u. 8795
Berlin-Weißensee	Patentgummi Berlin-Weißensee	C. Müller, Gummiwarenfabrik, Akt.-Ges., Berlin-Weißensee, Belfortstr. 23/29	A.B.C. 6th Ed. und Rudolf-Mosse-Code	Amt Weißensee 555, 556 u. 908
Hamburg	Alminkomp	Albert Boesenberg (The General Commercial Company Ltd., London)	Bentley, Private A B.C. 6th Edition	Hansa 3232/34
Hamburg 8	Apfelholtz, Hamburg	Ed. Holtzapfel, Rohgummi — Guttapercha und Balata	A.B.C.-Code, 6th Ed., Bentley-Code, General-Telegraph-Code	Roland 4354/57, 6195/96
Hamburg	Rubber	New-York Hamburger Gummi-Waaren-Compagnie	A.B.C. 6th Edition	Elbe 1715 bis 1722
Klein-Wittenberg (Elbe)	Elbgummi Kleinwittenbergelbe	Gummi-Werke „Elbe", Aktien-Gesellschaft, Klein-Wittenberg (Elbe)	A.B.C. 5. Ausgabe Rudolf-Mosse-Code	Amt Wittenberg (Bezirk Halle), 900, 901 902, 903
Leipzig-Schönefeld	Schwager, Schönefeld	Sächs. Giwarenf. Otto Schwager, Spez.: Nahtl. Artikel wie Fingerlinge, Sauger	—	16576
Nijmegen	Caoutchouc, Nijmegen	Technische Caoutchouc Comp., Fontaine & v. Gisteren	—	91 u. 405
Radebeul-Dresden	Thoeneswerk	G. & A. Thoenes Sächsische Asbest-Fabrik	—	925
Rotterdam	Weise, Rotterdam	Weise & Co. — Rohgummi, Guttapercha und Balata	—	7715, 7716 u. 7717

Heft 18 — Berlin, den 30. Januar 1925. — 39. Jahrgang.

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen

Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Ständige Mitarbeiter der Redaktion: Dr. Paul Alexander, Berlin; Dr. Gustav Bonwitt, Berlin; G. Borchert, Essen; Paul Bredemann, Köln-Lindenthal; Dr. Brönner, Berlin; Alfred Dominikus, Hösel-Düsseldorf; Prof. Dr. Fritz Frank, Berlin; Dr. Kurt Gottlob, Atzgersdorf bei Wien; Dr. L. Gottscho, Berlin; Dr. Grävell, Berlin; R. Hildenbrand, Schlotheim; Ing. P. Hoffmann, Berlin-Zehlendorf; Albert Jaeckel, Waldmannslust b. Berlin; Max Kath, Halle; Direktor O. Krahner, Berlin; Walter Lindemann, Berlin; Aug. Lohmann, Berlin; Dr. Ed. Marckwald, Berlin; R. Marzahn, Blasewitz; Adolf May, Brandenburg a. H.; Ferd. Meyer, Hannover; Prok. F. Pauli, Harburg a. E.; Dr. jur. Schmaltz, Hamburg; Rechtsanwalt Dr. Starke, Berlin; Oberstabsapotheker Utz, München NW 2.

Hierzu vierzehntäglich: „DIE CELLULOID-INDUSTRIE“

Bezugspreis viertelj. 4,50. — Ausland 6,50 G.-M. einschl. Porto. Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt. Zusendung unter Streifband gegen Berechnung des Portos.

Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf

Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin
Anzeigen die 7gespalt. Millim.-Zeile oder deren Raum 0,10 G.-M. Bei Wiederholungen Rabatt. — Erscheint wöchentlich Freitags.

Notwendigkeiten.

Es ist an sich nicht unsere Aufgabe, Betrachtungen über die hohe Politik anzustellen. Wir werden dies auch nicht tun, soweit es sich um die Politik an sich handelt. Erforderlich ist aber, daß wir uns einmal Rechenschaft ablegen über die politischen Bedingungen, die in nächster Zeit für das Wirtschaftsleben bestehen werden, und versuchen, festzustellen, wie wohl die gegebenen politischen Bedingungen auf die Entwicklung und Entfaltung der Wirtschaft einwirken werden.

Das verflossene Jahr hatte in mancher Beziehung entscheidende Taten gebracht. Nachdem die Rentenmark eingeführt worden war, war es im Jahre 1924 durch eine kluge, wenn auch schmerzliche Kreditpolitik gelungen, den Kurs der Mark auf Goldparität zu halten. Im Verfolg dieses Gelingens hatte es der Finanzminister mit eiserner Energie, vielleicht mit etwas zu eiserner Energie, fertig gebracht, die Reichsfinanzen zu ordnen, Reichseinnahmen und Reichsausgaben auf die Dauer in Einklang zu halten. Und schließlich als drittens war im Vertrauen auf die mit diesem Vollbringen bekundete Willenskraft und aufbauende Gesinnung des deutschen Volkes auch die Reparationsfrage zu einem, wenn auch zunächst nur vorläufigen Abschluß geführt worden, dadurch, daß der Reichstag sich Ende August 1924 dazu entschloß, die Gesetze zur Durchführung des Sachverständigengutachtens mit der erforderlichen Mehrheit anzunehmen. Das waren zweifellos große Taten. Und diese Taten sind nun die Voraussetzungen für das gesamte Geschehen des Jahres 1925. Dem Jahr 1925 ist, und zwar in jeder Hinsicht, die Aufgabe gestellt, aus den Taten des Jahres 1924 die Konsequenzen zu ziehen. Drücken wir uns konkreter aus: Mit der Schaffung der genannten Voraussetzungen ist an sich noch nicht mehr geschehen als nur die Schaffung der Basis, auf der das neue Leben beginnen kann. Jetzt kommt es darauf an, das Leben wirklich zu beginnen und für dieses Leben die Formen zu finden, in denen es sich abspielen kann, und zwar in einer Weise, die das Leben des Lebens wert sein läßt, die das Leben nicht zur Pein macht, die es gestatten, ein zufriedenes, aufbauendes und schaffendes Leben zu führen.

Hier sehen wir den Zusammenhang mit der Politik. Hier muß nämlich die Frage gestellt werden, ob die politischen Faktoren in Deutschland so beschaffen sein werden, daß sie die Formen ermöglichen, unter denen allein die Wirtschaft, auf die es ja allein ankommt, leben, aufbauen und schaffen kann. Das heiße Bemühen der politischen Kreise, die eine Reichsregierung auf tragfähiger Mehrheit bilden wollten und schließlich trotz ungeheurer Widerstände gebildet haben, galt diesem Ziele. Dieses Ziel wurde zu erreichen gestrebt in dem Bewußtsein, daß alle bisherigen Anstrengungen auch wirklich so fortgesetzt werden müssen, daß Erfolge zu verbuchen sind. Erfolge sind aber sicherlich dann nicht zu verbuchen, wenn die maßgebenden politischen Faktoren wirtschaftsfeindlich eingestellt sind und damit der Wirtschaft nicht die Möglichkeit geben, unter den bestehenden Voraussetzungen sich zu entfalten.

Schauen wir uns die Aufgaben an, die als äußerst dringend in möglichst kurzer Zeit gelöst werden müssen: Da sind zunächst die S t e u e r f r a g e n. Es gilt ein Steuersystem aufzubauen, das die großen Erträge abwirft, die nun einmal benötigt werden, das aber dabei der Wirtschaft genügend Luft läßt, sich zu entfalten. Angesichts dieser Aufgabe braucht auf die Bedeutung, die bei der Lösung den politischen Faktoren zukommt, eigentlich kaum hingewiesen zu werden. Es bedarf gar keiner Erörterung, daß ein solches Steuersystem ganz sicherlich nicht bei einer Linksorientierung der Reichsregierung geschaffen werden könnte.

Da ist zweitens die Frage des d e u t s c h e n Z o l l t a r i f s und des Abschlusses der verschiedenen H a n d e l s v e r t r ä g e. Auch hier muß, wenn man sich die allgemeine Lage vor Augen hält, unbedingt der Gesichtspunkt der Produktionsförderung im Vordergrund stehen. Daß dieser Gesichtspunkt nicht zur Forderung eines Hochschutzzolles für die gesamte deutsche Produktion zu führen braucht, haben wir früher an dieser Stelle schon eingehend dargelegt. Die Interessen der Verbraucherschaft können dabei in gewissem Umfang sehr wohl gewahrt werden. Aber reine Konsumentenpolitik ist unmöglich. Sie wäre so kurzsichtig, daß sie sich zwar sehr schnell von selbst tot laufen würde. Zu diesen Experimenten kann sich aber Deutschland bei seiner Zwangslage im Augenblick nicht hergeben. Es muß von vornherein zweckmäßige Politik getrieben werden. Zweckmäßig ist aber allein die Politik, die in konsequenter Weise auf den gegebenen Voraussetzungen, insbesondere auf dem angenommenen Sachverständigengutachten aufbaut.

Da ist drittens die Frage der L o h n - u n d S o z i a l p o l i t i k. Es ist selbstverständlich, daß diese Frage auch in Zukunft nicht einseitig vom Standpunkt der Produktion und der Rentabilität aus behandelt werden darf. Umgekehrt aber ist ebenso selbstverständlich, daß sie nur unter dem Gesichtspunkt der Aufrechterhaltung der Produktion und der Steigerung der Konkurrenzfähigkeit unserer Wirtschaft betrachtet werden kann. Das ganze Augenmerk muß künftig darauf gerichtet sein, die Produktion zu steigern, den Absatz deutscher Waren zu fördern. Das bedeutet, daß die Produktion nicht vorbelastet sein darf mit zu hohen Löhnen und zu hohen sozialen Abgaben. Dabei wird naturgemäß die Steigerung der Löhne parallel gehen müssen mit der Steigerung der Erträge der Produktion. Das aber ist sekundär. Primär ist die Steigerung

der Produktion. Im Zusammenhang hiermit steht weiter die Frage der Arbeitszeit. Die Forderung der Linken ist bekannt: Ratifikation des Washingtoner Abkommens. Es mutet merkwürdig an, daß dieselben Leute, die sich für das Sachverständigengutachten eingesetzt haben, jetzt die Forderung auf Verkürzung der Arbeitszeit erheben. Jedem Einsichtigen ist klar, daß das Sachverständigengutachten mit seinen Riesenlasten, die es Deutschland auferlegt hat, nur erfüllt werden kann, wenn künftig noch erheblich mehr gearbeitet wird, als es heute der Fall ist. Es ist richtig, daß das Ausland sich großenteils zur Ratifikation des Washingtoner Abkommens, also zur Einführung des 8-Stundentages bekannt hat. Es darf aber dabei zweierlei nicht übersehen werden: einmal hat das Ausland über den 8-Stundentag eine sehr laxe Auffassung — im Jahre 365 mal 8 Stunden gearbeitet, heißt dort auch noch Einhaltung des 8-Stundentages — und zum andern braucht kein Land der Welt außer Deutschland einen Sachverständigen-Zahlungsplan zu erfüllen. Für Deutschland ist der 8-Stundentag als schematischer Arbeitstag ein Ding der Unmöglichkeit. Diese Forderung erheben ist gleichbedeutend mit Sabotage an dem Erfüllungswillen gegenüber dem Sachverständigenplan.

Weiter kommt hinzu, daß, um der Wirtschaft in weitestem Umfang die für eine größere Entfaltung erforderliche Bewegungsfreiheit zu geben, jetzt endlich aufgeräumt werden muß mit der noch bestehenden, in normale Verhältnisse nicht hineinpassenden Zwangswirtschaft. Das freie, nützliche Spiel der wirtschaftlichen Kräfte dürfen keine Fesseln hindern. Zu diesen Fesseln gehören die Reste der Zwangsbewirtschaftung von Kohle, Eisen und Kali, zu diesen Fesseln gehören die noch aufrecht erhaltenen Reste der inflationistischen Devisengesetzgebung, zu diesen Fesseln gehören vor allem auch die noch nicht abgebauten Bestimmungen über den Preiswucher, Preisschilder, die Preistreibereiverordnung, die Einrichtungen der Preisprüfungsstellen usw. Damit soll nicht einer individuellen Willkür Tür und Tor geöffnet werden. Es soll nur gefordert werden, daß alles das verschwindet, was nicht unbedingt nützlich ist. Und daß z. B. die überalterten Bestimmungen der Wuchergesetzgebung jetzt noch nützlich seien — sie sind es, nebenbei gesagt, niemals gewesen — wird kaum noch jemand zu behaupten wagen. Zu diesen Fesseln gehören aber auch — und das muß ebenfalls bekannt werden — unnötige Einzwängungen in Kartelle und Syndikate. Auch auf diesem Gebiete muß künftig wieder mehr Freiheit herrschen. So nützlich auch ein möglichst vollkommener Zusammenschluß gleicher Interessenten sein mag und gewesen ist, er darf nicht zu einer Lähmung der Unternehmungslust und des Vorwärtsarbeitens führen. Es gehört weiter hierher eine dem Fortschritt dienende Regelung der Einfuhr und Ausfuhr. Die Zolltariffrage ist bereits eingangs behandelt worden. Hier handelt es sich noch um die Verbote von Einfuhr und Ausfuhr, die noch bestehen. Soweit diese sich künftig lediglich als Hemmungen für den wirtschaftlichen Fortschritt in Deutschland auswirken, müssen sie so schnell als möglich abgebaut werden.

Es ist unmöglich, im Rahmen dieses Artikels in der Aufzählung der Aufgaben, die im neuen Jahre gelöst werden müssen, erschöpfend zu sein. Das ist auch nicht der Zweck dieser Zeilen. Wir wollten nur an einigen wichtigen und wohl den wichtigsten Aufgaben dartun, welche Bedeutung für deren Lösung den politischen Faktoren zukommt. Es wird jedem der Zusammenhang zwischen Politik und Wirtschaft gerade im letzten Jahre klar geworden sein, und wir dürfen erwarten, daß bei der Lösung der Aufgaben sich immer jeder dieses Zusammenhangs bewußt ist. Nur dann wird es gelingen, eine politische Führung zu behalten, die die Gewähr dafür bietet, daß die vor uns liegenden Aufgaben zu Nutz und Frommen der Wirtschaft, zur Förderung von Industrie, Handel und Gewerbe gelöst werden. Von dieser Lösung, es sei noch einmal betont, hängt das künftige Schicksal des deutschen Volkes ab. Wir müssen mit Entschiedenheit und Mut die Konsequenzen aus den Geschehnissen des Jahres 1924 ziehen, soll nicht alle geleistete Arbeit vergeblich gewesen sein. An der Spitze alles Tuns muß die Forderung stehen: Schutz der Wirtschaft, Förderung der Produktion, Steigerung der Ausfuhr, Wiederherstellung der Konkurrenzfähigkeit und Rentabilität der Betriebe! flstrp) Gj.

Reiseavis und Propaganda.

Die Fachkenntnisse und das Verkaufstalent des Reisenden sind natürlich die grundlegenden Voraussetzungen jeder erfolgreichen Reisetätigkeit. Aber kein Kaufmann sollte doch diese ohne die gehörige propagandistische Unterstützung seinerseits lassen. Er sollte dem Reisenden und Vertreter nicht alle Arbeit aufbürden, sondern versuchen, ihm die Wege bei der Kundschaft zu ebnen, seine Besuche vorzubereiten und auszubauen. Hierbei kann keineswegs schematisch verfahren werden. Eine propagandistische Vor- und Nachbearbeitung der Kundschaft seitens der Firma wird sich je nach Lage der Dinge verschieden gestalten. Ob ein Kunde schon seit Jahren regelmäßig besucht wird oder zum ersten Male mit aufgesucht werden soll, ob der Kunde regelmäßig seinen gesamten Bedarf bei der fraglichen Firma deckt, oder ob er trotz häufiger Besuche selten und ungern bestellt; ob ein alteingeführter Reisender vorspricht, oder ein Herr, der eine Tour zum ersten Male bereist, all das ergibt verschiedene Umstände, die genaue individuelle Berücksichtigung bei einer erfolgreichen Werbetätigkeit fordern.

Viele Firmen glauben genug getan zu haben, wenn sie den Besuch ihres Reisenden mit einer Karte etwa so avisieren:

„Mein Herr M. wird in den nächsten Tagen das Vergnügen haben, Ihnen seine Aufwartung zu machen. Ich bitte Sie, ihm Ihre geschätzten Aufträge erteilen zu wollen, deren sorgfältigster Ausführung Sie im voraus versichert sein können.

Hochachtungsvoll

X. Y."

Ein solches Reiseavis, gedruckt, als Drucksache versandt, ist so recht geschaffen, unbeachtet zur Seite gelegt und vergessen zu werden. Es ist eigentlich nur am Platze, wo zu dem Kunden jahrelange gute Beziehungen unterhalten werden, und wo auch der besuchende Vertreter stets freundschaftlich mit offenen Armen aufgenommen wird. In jedem anderen Falle jedoch, und das werden stets die meisten der Fälle sein, kann ein solches Avis als einziges die Reisetätigkeit unterstützendes Werbemittel nicht in Frage kommen. Ich weiß, daß das Ausschreiben der Aviskarten fast überall schematisch nach dem Kundenbuch der Reisenden vorgenommen wird, ohne Berücksichtigung der angedeuteten besonderen Umstände. Ohne rechte Ueberlegung wird Geld und Zeit vergeudet, weil das immer so gehandhabt wurde, und das Beharrungsvermögen in solchen Dingen unglaublich stark ist. Die meisten der Aviskarten sind so gut wie nicht angekommen, denn ihr Erfolg ist gleich Null. Wenn der Reisende vorspricht, mag er nur einmal zusehen, wie ihm dieses Avis vorgearbeitet hat. Man wird sich kaum oder gar nicht darauf besinnen; man hat nichts vorbereitet, man hat sich nicht orientiert, was am Lager fehlt, man hat sich noch zu nichts entschlossen, kurz der Reisende steht vor vielen Reden, Versprechungen, wartet, wird nochmals am nächsten Tage gebeten, verliert Zeit und Geschäfte. Und das alles infolge einer gänzlich unzulänglichen Vorbereitung seines Besuches.

Der Reisende und selbstverständlich seine Firma werden wünschen, daß der Kunde beim Besuch fertig ist mit der Aufstellung seiner Wünsche, daß er genau weiß, was er braucht, damit der Reisende mit ihm sofort in Abschlußverhandlungen eintreten kann und nicht seine Zeit erst mit Zusammenstellen des Bedarfes überhaupt verschwenden muß. Eine Aviskarte wird selten den gehörigen Anstoß geben, daß sich der Kunde vorbereitet. Dazu müssen dem Reisenden andere Unterstützungen zuteil werden, Werbeschreiben, die in gut bemessenem Zeitabstand dem Vertreterbesuch vorangehen bzw. ihm folgen.

Es werden meist die Kosten gescheut, die hier ein Systemwechsel erfordern würde. Man überschlägt, daß etwa bei drei Reisenden, von denen jeder täglich je nach Umständen 10 bis 15 Kunden besucht, täglich über 30 derartige Werbeschreiben zu versenden wären. Als einfacher Fernbrief in der Aufmachung, wie etwa im Folgenden vorgeschlagen, würde ein solches Schreiben einschließlich aufgewendeter Arbeit zirka 20 Pf. pro Stück zu stehen kommen, ein Aufwand, der angesichts der Wichtigkeit dieser Propaganda sicher nicht zu hoch zu nennen ist. Hier aber kann eine Werbetätigkeit entwickelt werden, die durch den Vertreterbesuch verstärkt wird, wie kaum durch irgend ein anderes Mittel. Schriftliche Werbung und mündliche, persönliche Vorsprache des Vertreters: intensiver und stärker kann ein Kunde nicht bearbeitet werden als so, wo beide sich in ihrer Wirkung unterstützen und verstärken. Wenn hier in geschickter Weise gearbeitet wird, muß sich diese Propaganda immer noch als die billigste herausstellen, wenn man die erzielten Erfolge an den aufgewendeten Kosten mißt. Auch hier, wie bei jeder Werbearbeit, gibt es hunderterlei Wege. Die gegebenen Verhältnisse werden immer neue Möglichkeiten eröffnen

und vorschreiben; Einfall und Geschick des Propagandisten werden immer neue Wege finden.

Um mit einem Beispiel diese Propaganda zu kennzeichnen, will ich folgenden Werbegang entwickeln:

Mein Reisender Meier beginnt am 15. November seine schlesische Tour. Am 1. November setze ich an Hand seiner Kundenbücher mit meiner Propaganda ein. Auf Grund meiner langjährigen genauen Kenntnis der Kundschaft gebe ich kurze Anweisung, wie dieser und jener Kunde vorzubereiten und zu bearbeiten ist; eine Hilfskraft führt die Propaganda durch. Herr Meier beginnt seine Tour am 15. November in Liegnitz. An Hand des Kundenbuches bespreche ich die zu besuchenden Kunden an diesem Platze mit dem ausführenden Angestellten, bezeichne die gleichfalls im Kundenbuch stets laufend kurz bezeichneten bisherigen Bezüge, auf die besonders hinzuweisen ist, und verweise auf Artikel, die der Kunde besonders benötigt und etwa noch nicht von mir bezogen hat. Diese Besprechung ist sehr rasch erledigt. Der Angestellte schreibt nunmehr die vorgesehenen Reiseavise entsprechend aus, wie ich sie im folgenden noch näher kennzeichnen werde, und fügt eventuell, wo dies angebracht ist, noch entsprechende Prospekte und Preislisten bei, wie ich sie in meinem Artikel „Prospekte, die durchschlagen" vor kurzem in der „Gummi-Zeitung" besprochen habe. Herr Meier erhält rechtzeitig Kopien, die ihn benachrichtigen, in welcher Hinsicht jeder Kunde vorbereitet ist. Auf diese Weise ist auch Herrn Meier für seinen Besuch eine kräftige Hilfe geboten; er weiß genau, was er vor allem bei jedem Kunden zur Besprechung zu bringen hat, was er anbieten muß, woran er erinnern muß. Er wird keine besonders benötigten Spezialartikel übersehen und arbeitet Hand in Hand mit seiner Firma. Andererseits findet er die Kunden vorbereitet auf seinen Besuch, er kann damit rechnen, daß das Avis in seiner besonderen Form entsprechende Ueberlegungen und Entschlüsse der Kundschaft bereits auslöste, so daß Verhandlungen rascher von statten gehen.

Mein Reiseavis ist keine Postkarte, sondern ein Geschäftsbogen, der am Fuße der Seite gedruckt oder mit Vervielfältiger hergestellt, den Vermerk trägt: „Ich bitte Sie höflichst, Ihren Bedarf zusammenzustellen und meinem Reisenden Herrn Meier, der in diesen Tagen das Vergnügen hat, Ihnen seine Aufwartung zu machen, Ihre Wünsche vorzutragen. Herr Meier wird Ihnen mit Offerten und Mustern dienen, und es würde mich freuen, wenn Sie ihm Ihre geschätzen Aufträge erteilen können, deren sorgfältigste Erledigung Sie wie stets erwarten dürfen."

Die Einleitung dieses Schreibens:

„Ist Ihr Lager noch mit allem versehen? — Ich durfte Sie stets beliefern mit . . ."

„Ich empfehle mich Ihnen außerdem bei eintretendem Bedarf für die Lieferung von . . ."

„Suchen Sie bestimmte Spezialartikel des technischen Bedarfs für besondere Ansprüche?"

Zwischen diese Sätze werden in geeigneter Anordnung die in Frage stehenden Artikel mit der Maschine nach Besprechung, wie oben gekennzeichnet, eingetragen.

Die Wirkung solcher Avise, die jeder nach seinem Geschmack und seinen besonderen Verhältnissen variieren kann, ist augenfällig. Trotz ihres größeren Umfanges bleiben sie vollständig übersichtlich, mit einem Blick übersehbar und prägen sich dadurch ein. Die kurz, aber genau bezeichneten bisherigen letzten Bezüge veranlassen, daß das Schreiben so ohne weiteres nicht weggelegt wird. Eine Einkaufsabteilung wird sich mit so einem Avis stets beschäftigen. Der Anreiz zu weiterer Verfolgung ist gegeben. Der Reisende kann bei der Mehrheit der Kundschaft damit rechnen, hierdurch erwünschte Vorarbeit anzutreffen.

Er wird aber bei seinem Besuch nun auch Gelegenheit haben, die Wünsche und den augenblicklichen Bedarf des Kunden noch näher kennen zu lernen. Er gibt seiner Firma mit Bericht hiervon Kenntnis; soweit er die Angelegenheit noch nicht zu einem Auftrag fördern konnte, wird die Firma natürlich durch weitere Bearbeitung des Kunden seinen Entschluß zu beeinflussen versuchen. Hier kann allerdings ein schlechter Reisender seiner Firma viel unnötige Arbeit bereiten, wenn er sich bei der Kundschaft mit Redensarten und Versprechungen abspeisen oder mit dem Ersuchen um bestimmte schriftliche Offerten hinauskomplimentieren läßt: „Wir haben heute nichts vorliegen. Aber Sie können uns ja einmal Offerte in Treibriemen machen." Wenn mir Herr Meier dann in seinem Bericht vorschlägt: „Machen Sie F. Moritz & Co. in Liegnitz Offerte in Treibriemen!" so weiß ich, daß ich in Herrn Meier nicht den richtigen Mann auf der Tour habe, daß er sich hat mit Verlegenheitsanfragen abfinden lassen. Wenn er mir mitteilt, F. Moritz & Co. wollen Offerte in Treibriemen, so will ich wissen wozu. Haben sie neue Maschinen gekauft, ist Ersatz schadhafter Riemen nötig, ist man mit alten Lieferanten nicht zufrieden, oder liegt nur eine Orientierungsanfrage vor? Das verlange ich von Herrn Maier, daß er mir kurz den Zweck der Anfrage des Kunden mitteilen kann. Dazu besucht er die Kundschaft, um sich mit ihr auszusprechen, sich genau über ihren Bedarf zu informieren, und das muß ich für die weitere Verfolgung und Bearbeitung der Angelegenheit wissen. Ich lasse es Herrn Meier nicht durch, wenn er mir mitteilt, Ed. Schulze wolle Gummikitt offeriert haben. Ich will wissen, wozu Schulze den Kitt benötigt. Da er Holzbearbeitungsmaschinen herstellt, ist es wahrscheinlich, daß er den Kitt zum Befestigen von Bandsägeringen braucht. Wo kauft Ed. Schulze die Bandsägeringe? Herr Meier hat sich darum zu kümmern, warum ich sie nicht liefere, unter welchen Voraussetzungen ich dieses Geschäft machen kann. Ich will von Herrn Meier in seinem Bericht hören: „Ed. Schulze baut Bandsägen; die Radbezüge kauft er bei der Konkurrenz; ein Qualitätsmuster schicke ich Ihnen einliegend. Schulze will Gummikitt offeriert haben; stellen Sie Bandsägeringe in gleicher oder besserer Qualität mit an. Ich hinterließ bereits Offerte wie folgt . . ." Herr Meier soll verkaufen; er soll aber auch herumhören, aufspüren, in Erfahrung bringen, wo Bedarf vorliegt, was hier und dort benötigt wird, was man in Kürze anschaffen will. Er soll mir melden:

„Das Tiefbauamt erneuert demnächst seine Hanfschlauchbestände."

„G. & A. in L. haben zwei neue Papiermaschinen bestellt; hierfür kommen in Frage . . ."

„A. baut eine neue Fabrik; die Feuerschutzanlage ist noch nicht vergeben."

„Dr. A. G. will jetzt elektrische Oefen bauen; offerieren Sie hierfür einschlägiges Material" usw.

Ein Reisender, der mich derart auf dem Laufenden erhält, ist der richtige Mann am Platze. Er arbeitet bei seinem Besuch in den fraglichen Fällen vor. Nach seinem Bericht übernehme ich die Fortsetzung, um durch schriftliche Offerten die betreffenden Aufträge zu erhalten und den Boden entsprechend zu ebnen.

Herr Meier schickt mir mit seinem Bericht jeden Tag die Aviskopien zurück, auf denen er mit Bleistift neben den aufgeführten Artikeln bemerkt, warum kein Auftrag erfolgte: „noch Vorrat", „kein Bedarf", „Konkurrenz", „zu teuer", „kommt nicht in Frage" usw. Diese Notizen können genügend Anlaß geben, hier oder dort nochmals nachzufassen, mit Offerten, die Ausnahmepreise geben oder andere Qualitäten anstellen, weiter die Kundschaft aufklären oder irgend einen Punkt richtigstellen sollen. Es bietet sich nach dem Besuch des Vertreters noch die mannigfaltigste Veranlassung zur Bearbeitung der Kundschaft, und sie will nicht oberflächlich nebenbei, sondern mit besonderer Sorgfalt und bestem Geschick erledigt sein. Sie setzt aber voraus, daß der Reisende ebenso sorgfältig und intensiv arbeitet, und daß seine Berichte über Bedarf und Wünsche der Kundschaft auf genauerer Information beruhen und Verlegenheitsphrasen von wirklichem Interesse zu scheiden wissen.

Wer dieses innige Zusammenarbeiten mit seinem Reisenden betreibt und sie in dieser Hinsicht erzieht, wird die Erfolge nicht zu missen brauchen und die aufgewendeten Kosten gut belohnt sehen. Dieses scharfe Ueberwachen der Reisetätigkeit unter exakter Vor- und Nacharbeit ist die intensivste Propaganda, die der technische Händler handhaben kann. Neben vielen guten anderen Werbemitteln scheint sie mir für unsere Branche gerade die beste zu sein, doppelter Anlaß, sie mit allen Kräften zu pflegen.

H. E.

Der Ballonreifen in der Wüste.

„The India Rubber World" konstatiert in der Ausgabe vom 1. Januar 1925 einen neuen Triumph für den Gummi im allgemeinen und für die luftgefüllten Gummireifen im besonderen. Erst seit der Erfindung des Ballonreifens sei es möglich, ein Land mit leichten oder schweren Wagen in jeder Richtung zu durchqueren! Denn der Ballonreifen habe sich nicht nur auf allen Arten von Straßen und Wegen bewährt, sondern auch in der Wüste und in kiesigen oder alkalihaltigen Gegenden (wie Colorado, Nevada). Die großen Wüsteneien Nord- und Südamerikas, die Sahara und die Wüste Gobi seien jetzt mit Automobilen leicht zu bereisen — welch ein Sieg!

Ueber den Einfluß anorganischer und organischer Vulkanisationsbeschleuniger auf die Eigentemperatur von Gummimischungen während der Vulkanisation.

(Ein Beitrag zum Vulkanisationsproblem.)

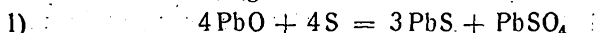
Von **F. Kirchhof** (Wimpassing) mit Benutzung von Versuchen von **A. Wagner** (Steyr).

II.

Untersuchungen über die Natur der bei Verwendung der anorganischen Beschleuniger bewirkten Temperatursteigerung bzw. Vulkanisationsbeschleunigung.

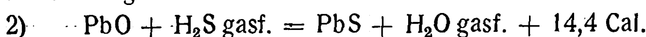
a) Bleiglätte.

Bereits E. Seidl (l. c.) hatte hierüber die ersten Versuche angestellt, denen zufolge sich die Umsetzung zwischen PbO und Schwefel auf Grund der festgestellten Mengen von PbS und $PbSO_4$ ziemlich gut durch die Gleichung:



1) $4 PbO + 4 S = 3 PbS + PbSO_4$

erklären ließ.[12]) Indessen fand er diese Umsetzung für die Erklärung der thermischen Wirkung der Bleiglätte als nicht hinreichend. Er suchte daher für die Entstehung des bei der Vulkanisation gebildeten PbS noch andere Reaktionen heranzuziehen, vor allem die Umsetzung des PbO mit Schwefelwasserstoff, die mit starker positiver Wärmetönung verläuft.



2) $PbO + H_2S$ gasf. $= PbS + H_2O$ gasf. $+ 14{,}4$ Cal.

Wenden wir diese Gleichung auf unsere PbO-haltigen Mischungen an, so berechnen sich für diese die folgenden Wärmeeffekte:

1. Mischung: 100 Gi, 10 S, 10 PbO enthält in 25 ccm: 22,08 g Gi, 2,21 g S, 2,21 g PbO.

Letztere liefern bei ihrer gänzlichen Umsetzung in PbS, die auch tatsächlich während 120 Minuten stattfindet, 143 g cal. Der Wärmeinhalt des Probekörpers berechnet sich zufolge der mittleren Temperaturerhöhung von 3,1° C während 90 Minuten, zu 34,4 g cal. Der Wärmeverlust durch Leitung während dieser Zeit ergibt rund 94 g cal. In Summa erhalten wir demnach 128,4 g cal in guter Übereinstimmung mit der durch die Umsetzung gelieferten Wärmemenge.

2. Mischung: 100 Gi, 10 S, 30 PbO.

Diese Mischung liefert auf Grund der mittleren Temperatursteigerung um 6,8° C sowie des Leitungsverlustes während 90 Minuten 284 g cal. Da sich während dieser Zeit ungefähr $^2/_3$ (4,3 g) des gesamten PbO der Mischung (6,46 g) in PbS umgesetzt haben, so liefern diese 278 g cal., was gut mit dem obigen Wert übereinstimmt. Der Wärmeeffekt wächst demnach nahezu proportional mit dem Pbo-Gehalt der Mischung (vergl. Fig. 6). *Für bleiglättehaltige Mischungen läßt sich demnach die brutto erzeugte Reaktionswärme auf die bei der Umwandlung in PbS freiwerdende Wärmemenge zurückführen.*

Für die Praxis der Vulkanisation stark PbO-haltiger Mischungen bedeutet diese innere „chemische Heizung" einen Zuwachs von rund 10 Prozent der von außen zugeführten Vulkanisationswärme. Indessen ist das Stattfinden einer Umsetzung nach Reaktionsgleichung 2 nur in Gegenwart künstlicher organischer Beschleuniger, die mit Schwefel unter H_2S-Entwicklung reagieren (z. B. Hexamethylentetramin) anzunehmen. Da bei der Einwirkung von Schwefel auf Kautschukharze sowohl nach älteren Untersuchungen als auch nach den jüngsten von Williams und Beaer (l. c.) keine merkliche Bildung von H_2S zu beobachten ist, so können wir die obige Gleichung zur Erklärung der Umsetzung für unseren Fall nicht heranziehen. Hierfür bleiben demnach noch folgende Möglichkeiten offen:

1. In Gummi-Schwefel-PbO-Mischungen mit acetonextrahiertem Gummi findet aller Wahrscheinlichkeit nach eine Umsetzung nach Gleichung 1 im Sinne E. Seidls statt.

2. In normalen Gummi-Schwefel-PbO-Mischungen findet sowohl diese Umsetzung als auch eine solche zwischen Schwefel und Kautschukharz statt, beide exotherm verlaufend.

3. Die bei der Umsetzung zwischen Schwefel und Kautschukharz gebildeten Körper (Sulfide bzw. Polysulfide) reagieren unter neuerlicher Wärmeentwicklung mit PbO bzw. dem nach Gleichung 1 gebildeten $PbSO_4$ (bzw. $PbSO_3$) unter Reduktion desselben zu PbS.

4. Die bei diesen Umsetzungen in brutto entwickelte Reaktionswärme kommt erfahrungsgemäß derjenigen nach der einfachen Gleichung 2 entstehenden jedenfalls sehr nahe.

Mit den eben angeführten Reaktionen ist indessen die Zahl der möglichen Umsetzungen keineswegs erschöpft. So findet ganz sicher auch eine solche zwischen PbO und den sauren Kautschukharzen bzw. Harzbestandteilen statt, analog wie dies H. Feuchter (s. später) für MgO und Kautschukharze nachgewiesen hat. Es kommt hier eben noch die Basizität der Bleiglätte in Betracht. Diese Wirkung der letzteren kommt besonders deutlich in den Versuchen Nr. 26 und 27 (Tabelle III) zur Geltung, wo der Wärmeeffekt der 10 Pontianakharz (das bekanntlich größtenteils aus Harzsäure besteht) und 10 PbO enthaltenden Mischung sogar ein höherer als der 10 Heveaharz und 10 PbO enthaltenden ist. Es findet hier (jedenfalls unter Wärmeentwicklung) Bildung von harzsauren Bleisalzen (Bleiseifen) statt, welche ihrerseits mit Schwefel bzw. den Harzpolysulfiden weiter reagieren werden. Es wäre daher denkbar, daß auch diesen Bleisalzen eine nicht unbedeutende Schwefel aktivierende Wirkung bei der Vulkanisation zukommt. Man sieht hieraus, daß die Erklärung der Wirkung der Bleiglätte bei der Vulkanisation keineswegs so einfach ist, wie dies seinerzeit angenommen wurde.

Aehnlich wie Bleiglätte in ihrer vulkanisationsbeschleunigenden Wirkung verhalten sich Bleisuperoxyd (PbO_2) Mennige (Pb_3O_4) sowie bas. Bleikarbonat. In Tabelle VIII finden sich die bei Verwendung gleicher Mengen von PbO, Pb_3O_4 und $PbCO_3$ bas. sowie von MgO in einer Gummi-Schwefelmischung in gleicher Zeit sowohl organisch als auch anorganisch (an Pb) gebundenen Schwefelmengen angeführt. Das Verhältnis dieser Mengen ist nahezu ein konstantes, d. h. die organische S-Bindung (Vulkanisation) schreitet ungefähr in dem gleichen Maße fort, wie die Umwandlung des bleihaltigen Beschleunigers in PbS. Analog wie die Wirkung dieser Bleioxyde dürfte auch die anderer Schwermetalloxyde und Superoxyde (z. B. von CuO, CuO_2, MnO, MnO_2 usw.) sowie die organischer Superoxyde (z. B. Benzoylperoxyd) zu erklären sein.

b) MgO und CaO aq.

R. Ditmar und R. Thieben[13]) hatten seinerzeit Versuche über die Veränderung von MgO, CaO, ZnO und einer Reihe anderer anorganischer Stoffe beim Erhitzen mit Schwefel in Gegenwart von Wasserdampf bei Vulkanisationstemperatur (4 Atm.) angestellt. Sie fanden hierbei, daß starke Sulfid- bzw. Sulfatbildung stattgefunden hatte, besonders bei Verwendung von Aetzkalk. Im Gegensatz hierzu konnten bei Gebrauch dieser Oxyde in Gummi-Schwefelmischungen bei normaler Vulkanisation von uns nur geringe Mengen bzw. Spuren von Sulfiden, Sulfiten oder Sulfaten festgestellt werden[14]). In Mischungen mit extrahiertem Gummi findet bei Verwendung gleicher Mengen bei CaO aq eine schwache, bei der von MgO eine relativ starke Temperatursteigerung statt. Diese Steigerungen sind jedenfalls zum größten Teil auf Umsetzungen analog Gleichung 1 bei PbO zurückzuführen. In Mischungen mit nicht entharztem Gummi findet bei $Ca(OH)_2$-Zusatz ein starker Temperaturanstieg und hierauf rascher Abfall statt. Der Temperaturgang der Magnesiamischung verhält sich ähnlich der der PbO-haltigen. Die Reaktionskurve bei CaO aq deutet auf eine Umsetzung des letzteren mit den sauren Kautschukharzen hin (Neu-

[12]) C. O. Weber, F. Ahrens und später J. Ostromislensky führten die thermische sowie die beschleunigende Wirkung des PbO auf dessen Sauerstoffgehalt zurück, welcher den Schwefel bei der Vulkanisation teilweise vertreten sollte.

[13]) Die Veränderung der wichtigsten Kautschukfüllstoffe durch die Dampf-Vulkanisation. Koll. Zeitschr. 11, 77 (1913). Die Ursache für diese intensive Veränderung dürfte der Einwirkung des überhitzten Wasserdampfes auf den Schwefel zuzuschreiben sein, welcher nach der Gleichung: $4 H_2O + 2 S_2 = 3 H_2S + H_2SO_4$ angegriffen wird. Die Reaktionsprodukte werden durch die bas. Oxyde gebunden und so das Gleichgewicht immer wieder gestört.

[14]) Daß bei Verwendung von MgO viel geringere Mengen von Schwefel an dieses gebunden werden, als zu PbO geht auch aus dem Vergleich von Nr. 25 mit Nr. 26 u. 27 Tabelle III hervor. Während bei der MgO-Mischung 9,66 % S acetonunlöslich gebunden wurden, sind es in der PbO-Mischung nur 9,07 bzw. 9,17%, trotz des dabei erzielten höheren thermischen Effektes (6,7 bzw. 7,0° C gegen 4,8° bei MgO). Während also im letzten Fall ca. 1% des Mischungsschwefels an PbO gebunden wurden, sind es bei MgO im besten Falle 0,3%.

tralisationswärme infolge Bildung von H_2O). Auf die Bildung von Magnesiumverbindungen der acetonlöslichen Kautschukharze in der Mischung hat kürzlich H. Feuchter [15]) hingewiesen und diese Wirkung der Magnesia, die auch in Abwesenheit von Schwefel stattfindet und einem schwachen Vulkanisationseffekt gleichkommt, als „Teilvulkanisation" bezeichnet.

Außer diesen angeführten Umsetzungen kommt jedenfalls noch eine weitere, auf der starken Basizität von CaO aq bzw. MgO beruhende Reaktion in Betracht. Diese besteht darin, daß durch die Erdalkalien aminartige Substanzen der Eiweißkörper in Freiheit gesetzt werden, welche ihrerseits wieder energisch mit Schwefel reagieren. (Stark kalk- oder magnesiahaltige Mischungen riechen unmittelbar nach der Vulkanisation intensiv nach Ammoniak.) Da nun die Umsetzungen des H_2S mit MgO und CaO aq unter Wärmebindung verlaufen, so wäre hierin vielleicht die Ursache des plötzlichen Temperaturabfalles speziell der kalkhaltigen Mischungen zu erblicken[16]). Auf die Existenz der experimentell nachgewiesenen aminartigen Substanzen in Hevea-Kautschukharzen wird im Abschnitt über die Wirkung der letzteren bei der Vulkanisation noch zurückgekommen werden.

Für die Erklärung der chemischen Wirkung der Magnesia bei der Vulkanisation zieht H. Feuchter (l. c.) die Polysulfidtheorie von Scott, Bedford und Sebrell heran. Diese besagt bekanntlich, daß organische Polysulfide durch die Metalloxyde reduziert werden, wodurch aktiver Schwefel verfügbar wird.

Zusammenfassend kann somit über MgO und CaO aq gesagt werden, daß sowohl ihre thermische als auch ihre chemische Wirkung bei der Vulkanisation eng mit ihrer starken Basizität im Zusammenhang steht.[17])

c) ZnO.

Die vulkanisationsbeschleunigende Wirkung des ZnO steht in Abwesenheit gewisser künstlicher organischer Beschleuniger stark gegen diejenige von PbO sowie von MgO und CaO aq zurück. Gleichzeitig ist auch die thermische Wirkung desselben in der Mischung am geringsten, ja im Vergleich zur einfachen Gummi-Schwefelmischung sogar negativ. (Vgl. Figur 3.) Auf den Einfluß der erhöhten Wärmeleitfähigkeit stark ZnO-haltiger Mischungen ist bereits früher hingewiesen worden. In Gegenwart künstlicher organischer Beschleuniger kommt es zur Bildung organischer Zn-salze (Zn-Merkaptiden usw.), welche eine schwefelaktivierende Wirkung besitzen. In Abwesenheit von solchen dürfte den harzsauren Zn-Verbindungen eine ähnliche, aber bescheidenere Rolle zukommen. Von dem Einfluß wachsender Mengen von ZnO sowie der übrigen anorganischen Beschleuniger soll noch im Abschnitt E die Rede sein.

Korrelation zwischen Wärmeeffekt und Vulkanisationsbeschleunigung (Vulkanisations-Koeffizienten).

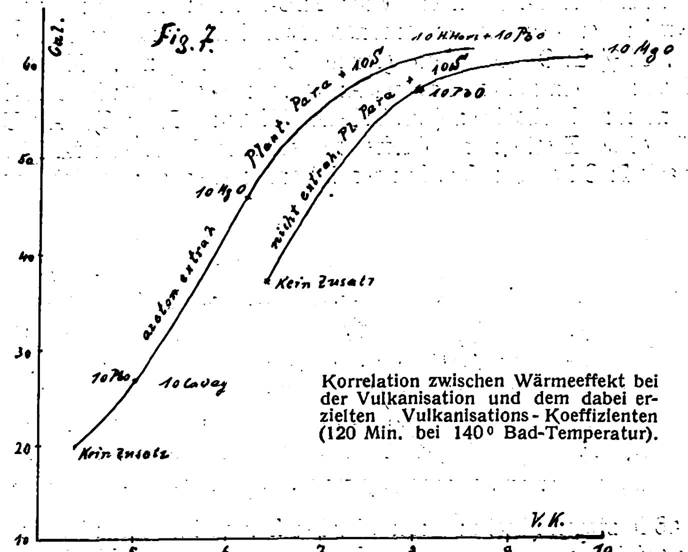
Daß eine deutliche Korrelation zwischen der durch anorganische Beschleuniger bewirkten Erhöhung der Eigentemperatur der Mischungen und deren Vulkanisationskoeffizienten besteht, geht bereits aus Tabelle V sowie Figur 7 hervor. Diese Korrelation ist natürlich bestimmt durch die jeweilige Menge des Vulkanisations-Schwefels. Während bis zu einem Koeffizienten von ungefähr 6 nahezu Proportionalität zwischen ersterem und dem Wärmeeffekt besteht, wächst jener bei den höheren Wärmeeffekten in einem rascheren Verhältnis. Hierdurch ergibt sich der schwach S-förmige Verlauf der Kurven in Figur 7. Hierbei wollen wir über den Vulkanisationskoeffizienten nichts anderes aussagen, als daß er das Verhältnis des acetonunlöslich gebundenen Schwefels auf 100 Teile Rein-Kautschuk darstellt. Die intensivere Schwefelbindung geht daher allem Anschein nach unter Wärmeabsorption vor sich. Ob diese Absorption durch den eigentlichen Vulkanisationsvorgang oder durch sekundäre Reaktionen bedingt ist, ist schwer zu entscheiden, obwohl letzterer Fall bei MgO und CaO aq wahrscheinlich ist. Für die untersuchten Fälle kann behauptet werden, daß in erster Annäherung Proportionalität zwischen erzieltem Wärmeeffekt und Vulkanisations-Koeffizienten besteht.

[15]) Koll. chem. Bhfte. XIX, 47 (1924). Es wäre in diesem Zusammenhange sehr interessant, den Gang der Eigentemperaturen von Mischungen mit MgO, CaO aq usw. in Abwesenheit von Schwefel zu untersuchen.

[16]) MgO fest + H_2S gasf. = Mg S fest + H_2O gasf. — 11,0 Cal.
$Ca(OH)_2$ fest + H_2S gasf. = CaS fest + 2 H_2O gasf. — 12,2 Cal.

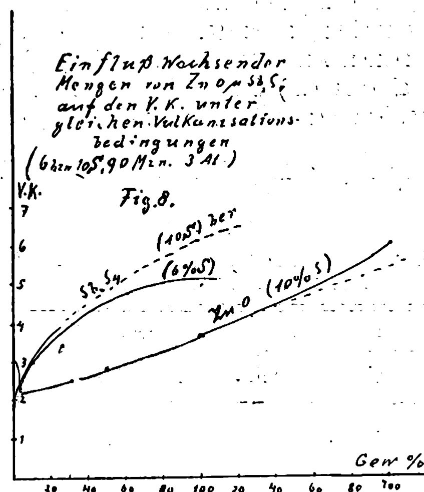
[17]) Daß die Vulkanisationsbeschleunigung durch MgO und CaO aq auf Grund der Erhöhung der Eigentemperaturen der Mischungen allein nicht zu erklären ist, zeigt auch die Betrachtung der Figur 11. Die erhöhte S-bindung im Falle der MgO-Mischung (A) würde hier einem Temperaturkoeffizienten von etwa 6 entsprechen. — Dies spricht deutlich für das gleichzeitige Stattfinden einer rein chemischen Wirkung (Schwefelaktivierung), wie eine solche die Polysulfidtheorie in Betracht zieht.

Was den Einfluß wachsender Mengen der anorganischen Beschleuniger auf den Wärmeeffekt bzw. den Vulkanisations-Koeffizienten betrifft, so wurde hinsichtlich des ersteren bei Bleiglätte und Magnesia usta bis zu 30 Teilen Zusatz auf 100 Gummi angenähert Proportionalität beobachtet. Bei CaO aq nimmt der Wärmeeffekt mit wachsendem Zusatz (über 10%) ab, ähnlich verhält sich auch ZnO. Betreffs

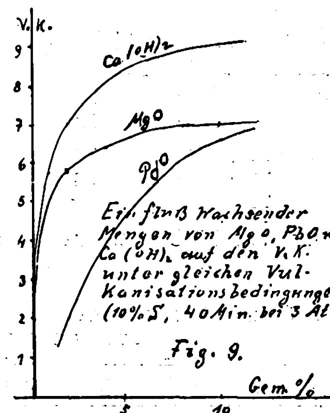


Korrelation zwischen Wärmeeffekt bei der Vulkanisation und dem dabei erzielten Vulkanisations-Koeffizienten (120 Min. bei 140° Bad-Temperatur).

des Einflusses auf den Vulkanisations-Koeffizienten ist zu bemerken, daß dieser vom Verhältnis des Beschleunigers zur Menge des Vulkanisationsschwefels abhängig ist. Beim Vergleich der drei vorhin erwähnten Beschleuniger steigt bei PbO bis zu 10% der Vulkanisations-Koeffizient nahezu proportional mit der Menge an. Bei MgO



und CaO ag tritt entsprechend ihrer stärkeren Wirkung mit wachsender Menge ihres Zusatzes bei konstantem Schwefelgehalt der hyperbolische Verlauf der Vulkanisations-Koeffizienten-Kurve weitaus stärker in Erscheinung als bei PbO. (Vgl. Tab. VII sowie Figur 9.) Aus diesem Grunde ist auch die Behauptung H. Feuchters (l. c.), daß die maximale Beschleunigerwirkung der Magnesia bei 1% des

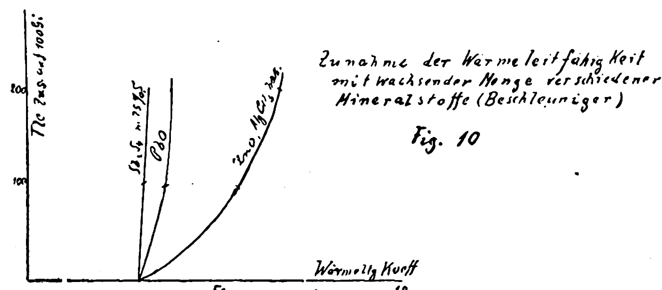


Zusatzes vorhanden sei, nicht richtig bzw. nur bedingt richtig, da dieses Maximum stark von der Menge des Vulkanisations-Schwefels abhängig ist. So liegt bei 10% Vulkanisations-Schwefel dieses Maximum ebenfalls bei 10% MgO-Zusatz. Analoges gilt auch für die Wirkung von Aetzkalk. Zieht man die Verhältnisse, wie sie in Figur 9 vorliegen, in Betracht, so sind zur Erzielung des gleichen Vulkani-

sations-Koeffizienten (6,5) folgende Mengen der Beschleuniger als äquivalent anzusehen:

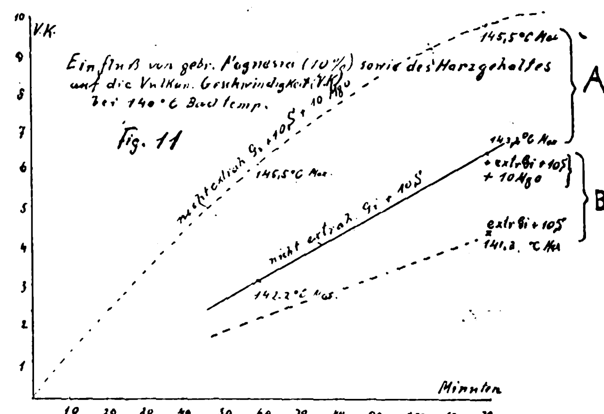
10 PbO = 5 MgO = 1,5 CaO aq (Gewichtsteile).

Abweichend von den genannten Metalloxyden verhält sich Zinkoxyd. Entsprechend seinem negativen thermischen Effekt im Vergleich zur einfachen Gummi-Schwefelmischung sinkt der Vulkanisations-Koeffizient einer ZnO-haltigen Mischung gegenüber demjenigen der ersteren anfangs etwas herab und erreicht erst bei ca. 50 % ZnO wieder die gleiche Größe wie jener. Mit weiterem Zusatz ist ein nahezu lineares Anwachsen des Vulkanisations-Koeffizienten zu beobachten (vgl. Tabelle VII a und Figur 8). Als Ursache für diese Erscheinung dürfte die erhöhte Wärmeleitfähigkeit der stark ZnO-haltigen Mischungen heranzuziehen sein, welche bewirkt,



daß letzteren Mischungen in gleicher Zeit mehr Vulkanisationswärme zugeführt wird, als einer ZnO-armen oder -freien Mischung. (Vgl. auch Tabelle VI.) Ob außerdem hier noch eine Oberflächenkatalytische Wirkung in Frage kommt, derart, daß an der außerordentlich vergrößerten inneren Reaktionsfläche ein entsprechend intensiverer Umsatz zustande kommt, wobei dem ZnO evtl. noch eine spezifische Wirksamkeit innewohnt, soll hier nicht entschieden werden.

Wir haben schließlich noch die alte Streitfrage, welche die vulkanisationsbeschleunigende Wirkung des Goldschwefels betrifft, durch eine Untersuchung zu entscheiden versucht.[18]) Hierbei zeigte sich, daß dem reinen Antimontetrasulfid ($Sb_2 S_4$) mit 0,5% freiem durch CS_2 extrahierbarem) Schwefel, tatsächlich eine nicht unbeträchtliche beschleunigende Wirkung zukommt, die ungefähr fünfmal so groß wie diejenige von ZnO ist[19]) (vgl. Tabelle VII b sowie Figur 8). Leider wurde die reaktionsthermische Wirkung dieser Verbindung, die schwach positiv sein dürfte, nicht untersucht. Der Vulkanisations-Koeffizient wächst mit zunehmenden Mengen von Goldschwefel bei gleichem Gehalt an freiem Vulkanisations-Schwefel bedeutend rascher als bei entsprechendem ZnO-Gehalt. Da für Goldschwefel keine Erhöhung der Wärmeleitfähigkeit mit wachsenden Mengen vorauszusetzen ist, so muß die beschleunigende Wirkung bei ihm chemisch-katalytischen Vorgängen (Polysulfidbildung? zugeschrieben werden.



Zusammenfassung.

Zusammenfassend kann demnach über die reaktionsthermische bzw. beschleunigende Wirkung der wichtigsten anorganischen Vulkanisationsbeschleuniger folgendes gesagt werden: Es besteht im allgemeinen deutliche Korrelation zwischen thermischem Effekt und dabei erzieltem Vulkanisations-Koeffizienten der Mischungen. Bei Bleiglätte ist die thermische Wirkung in brutto ziemlich gut aus der stark exotherm verlaufenden Umwandlung desselben in PbS zu erklären. Analog dürfte dies bei anderen leicht mit Schwefel

[18]) The Chemistry of Ind. Rub. S. 185; ferner F. Ahrens, l. c.

[19]) E. Andersen u. M. Ames (Journ. of Soc. of Chem. Ind. 136 (1923), ref. Gi-Ztg. 38, 112 (1923) fanden bei $Sb_2 S_3$-Goldschwefel nur eine geringe beschleunigende Wirkung.

Tabelle VII.

Einfluß wachsender Mengen von MgO auf den Vulkan. Koeff. (A. Wagner.)

100 Pl. Crepe + 10 S + MgO rein			
Nr.	Teile	vulk. 40 Min. b. 3 Atm. (Kessel)	Vulk.-Koeff.
1	0	desgl.	1,65
2	1	desgl.	5,0
3	2	desgl.	5,78
4	4	desgl.	6,43
5	10	desgl.	7,—

Tabelle VII a.

Einfluß wachsender Mengen von ZnO auf den Vulkan.-Koeff. (A. Wagner.)

100 Pl. Crepe + 10 S + ZnO			
Nr.	Teile	vulk. 90 Min. b. 3 Atm. (Kessel)	Vulk.-Koeff.
1	0	desgl.	3,1
2	5	desgl.	2,2
3	50	desgl.	2,9
4	100	desgl.	3,7
5	200	desgl.	6,0

Tabelle VII b.

Einfluß wachsender Mengen von Antimonsulfid auf den Vulk.-Koeff. der Mischung. (Nach A. Wagner.)

100 Plantagen-Para + 6 Schwefel + . . . Sb_2S_4 (m. 0,5% fr. S), 90 Min. bei 3 Atm. (Kessel).							
	Mischung vor Vulkanisation			Mischung nach Vulkanisation			Vor der Vulkan.
Nr.	Teile Sb_2S_4	% Gesamt-Freier Schwefel	% Rein-$C_{10}H_{16}$	Azetonlösl. S %	organ. geb. S %	Vulk.-Koeff.	Verh. $\frac{C_{10}H_{16}}{\text{Ges. fr. S}}$
1	0	5,66	90,6	4,15	1,51	1,67	16,0
2	10	5,23	82,8	2,77	2,46	2,97	15,8
3	30	4,55	70,6	1,66	2,89	4,01	15,5
4	59*)	3,82	58,2	1,05	2,77	4,75	15,3
5	59	3,82	58,2	1,04	2,78	4,77	15,3
6	100	3,15	46,6	0,90	2,25	4,9	15,0

*) Berechnet aus 65 Goldschwefel m. 9,7% freiem Schwefel.

Tabelle VIII.

Verhältnis des bei der Vulkanisation mit anorganischen Beschleunigern an Kautschuk bzw. an erstere gebundenen Schwefels. (Nach A. Wagner.)

100 Plantagen-Para + 6 Schwefel + ... 40 Min. bei 3 Atm. (Kessel)							
Nr.	Zusatz	Freier S	organ. geb. Schwefel		anorgan. geb. Schwefel		Verh. $\frac{\text{organ. gb. S}}{\text{anorgan. gb. S}}$
			M = 100%	5,66 = 100 %	M = 100%	5,66 = 100 %	
1	10 MgO	2,67	2,50	44,2	Spur	—	—
2	10 PbO	2	2,25	40	0,92	16	2,5
3	10 Pb_3O_4	2,86	1,78	31,2	0,53	9,2	3,4
4	10 $PbCO_3$ bas.	2,74	1,74	30,4	0,70	12,2	2,5

reagierenden Metalloxyden bzw. Superoxyden (z. B. Na_2O_2, PbO_2, Pb_3O_4 usw.) der Fall sein. Bei den Alkalien, ferner bei Aetzkalk und gebrannter Magnesia kommt bereits die stark basische Natur dieser Verbindungen auf die direkte oder indirekte Aktivierung des reaktionsträgen S_8-Moleküls in Betracht. ZnO, welches die schwächste thermische Wirkung zeigt, bewirkt auch (wenigstens bei Abwesenheit künstlicher organischer Beschleuniger) nur eine geringe Beschleunigung. Die beschleunigende Wirkung aller untersuchten Oxyde ist stark vom Harzgehalt des verwendeten Rohgummis abhängig. Demnach ist ein großer Bruchteil der Wirkung auf das Konto der Wechselwirkung zwischen Kautschukharz, Schwefel und Metalloxyd zu setzen. Bei Mischungen mit hohen Zusätzen an ZnO und Sb_2S_4 scheint die große aktive Oberfläche dieser Stoffe eine vulkanisationsbefördernde Wirkung auszuüben.

Die Herstellung des Plantagenrohgummis.

II. (Schluß.)

Das Rauchhaus ist ein einstöckiges Gebäude von rechteckiger Form, das in keinerlei Verbindung mit der eigentlichen Fabrik steht, weil immerhin mit einer erhöhten Brandgefahr gerechnet werden muß. Das Erdgeschoß beherbergt die Feuerstätten, die durch sehr engmaschiges Drahtgitter von der darüber befindlichen Rauchkammer getrennt sind. Der Rauch kann somit ungehindert zu den Sheets gelangen, ohne Rußteilchen oder andere Verunreinigung mitzuführen. Die Wände sind zum größten Teil aus Stein errichtet und das Dach aus Wellblech hergestellt. Ziegeldächer sind weniger in Verwendung wegen der erhöhten Durchlässigkeit des Rauches, die wiederum einen größeren Zug mit sich bringt. Unter dem Wellblechdach wird ein Gewebe aus Jute oder dergleichen gespannt, das das Schwitzen und Tropfen verhindern soll. Das Haus ist der Bequemlichkeit halber in verschiedene Kammern je nach Dauer des Räucherns eingeteilt, die einzeln eine Tagesproduktion aufnehmen können. Man rechnet im allgemeinen 10—14 Tage Rauchzeit, so daß deshalb die Häuser bis zu 14 Kammern erhalten. Man erreicht durch die Einteilung nicht nur eine bessere Uebersicht, sondern auch ein angenehmeres Arbeiten, weil in der betreffenden Kammer, in der die fertigen Sheets herausgenommen und die neue Tagesleistung eingehängt wird, die Rauchbildung unterbrochen ist. Die einzelnen Kammern stehen außerhalb durch einen geräumigen Gang miteinander in Verbindung, der zugleich als Stapelplatz Verwendung findet.

Neuerdings hat man auch Versuche mit sogenannten Zentralfeuerstätten angestellt, die außerhalb des Gebäudes liegen, und die durch Rauchkanäle, die nach Belieben geschlossen werden können, mit den einzelnen Kammern in Verbindung stehen. Die Nachteile dieser Anordnung sind meines Wissens ungleichmäßige Temperaturen der Rauchgase, hervorgerufen durch die Abkühlung an den verschieden langen Rauchkanälen, ungleichmäßige Rauchzufuhr und Entwicklung, so daß diese Ausführung niemals größeren Anklang gefunden hat. Vorteile bietet dieses Verfahren bei Beseitigung dieser Uebelstände genügend, um diese Sache nicht so ohne weiteres abzutun. Das Räuchern dauert ununterbrochen, je nach Stärke des Stückes, Witterung usw. durchschnittlich 10—14 Tage und erfordert tägliches Umhängen der Sheets, um ein Verziehen und ungleichmäßiges Durchräuchern zu verhüten.

Ist die Kammer wieder gefüllt, so wird unter der darunter befindlichen Feuerstelle mit dem Heizen und Räuchern begonnen. Zur Erzielung eines einwandfreien Produktes ist die Temperatur von ausschlaggebender Bedeutung, denn zu geringe Wärme verzögert das Räuchern, durch zu starke Hitze dagegen erhält der Gummi ein schmieriges, bis ins schwarze, speckig glänzendes Aussehen, das man als überräuchert bezeichnet. Als Mittelwärme können 45 bis 55° C angesprochen werden. Es ist äußerst schwierig, stets gleichbleibende Wärmegrade zu halten, und erfordert eine ständige Kontrolle, denn eine lebhaftere Rauchentwicklung setzt eine größere Hitze voraus. Flammen dürfen nicht sichtbar sein, die übertriebene Verwendung zu ergiebiger Rauchbildner, wie Heveasaaten, Kokosnußfasern usw., muß eingeschränkt werden, da diese gern die Ursache des Speckigwerdens und Ueberräucherns des Sheets sind.

Aus Vorstehendem ist ersichtlich, daß bis zur endgültigen Fertigstellung der Stücke viel Sorgfalt und schärfste Kontrolle ausgeübt werden muß, damit der Ware der größtmögliche Verkaufswert erhalten bleibt. Die den Rauchkammern entnommenen Sheets werden gewogen und einzeln vor dem Verpacken nochmals geprüft und sortiert. Das Einpacken geschieht in den bekannten Venesta-Kisten, die bei 24"×19"×19" Ausmaße rund 110 kg aufnehmen können. Diese Kisten werden in einzelnen Teilen angeliefert und an Ort und Stelle zusammengesetzt, im Innern durch Kantenleisten verstrebt und außen durch galvanisierte Winkelbleche vor Beschädigung der Ecken und Kanten geschützt. Dadurch, daß die einzelnen Kisten aus besonderem, dünnem Holz in dreifacher versperrter Ausführung bestehen, haben sie das ihnen charakteristische geringe Eigengewicht von nur 6½ kg.

Das fertig verpackte Sheet haben wir in allen Arbeitsvorgängen verfolgt und kehren nun zur Herstellung der verschiedenen Crepesorten zurück. Im Gegensatz zu den Sheets, bei denen die Formgebung durch Kästen erreicht wird, ist bei den Crepes das Aussehen die Folge der Bearbeitung.

Haben wir bei der Sheetbereitung eine Verdünnung des reinen Milchsaftes zur Vergleichmäßigung der Produkte vorgenommen, so werden wir hier nur mit reinem, unverdünntem Latex arbeiten. Wie zuvor, wird auch hier das Gerinnungsmittel unter ständigem Rühren zugefügt, wobei lediglich die Zugabe des Säuregemisches ein anderes ist. Im Verhältnis von 1 : 20 wird die Essigsäure mit Wasser verdünnt, von welcher Mischung ungefähr 1 Liter auf je 50 Liter reinen Latex kommt. Die Koagulationsdauer ist sehr verschiedenen Faktoren unterworfen, doch dürfte die früher gegebene Zeit auch für die Crepes ebenfalls als gleichwertig gelten.

Der durch die Gerinnung erhaltene, weiße, undurchsichtige Gummi wird den verschiedenen Walzwerken der Reihe nach vorgelegt, nach deren Verlassen er der Lufttrocknung, dem Gegenstück des Räucherns, überlassen wird. Zur Vergleichmäßigung und Verschönerung der Farbe und zur Verhütung des Nachdunkelns wird dem unverdünnten Latex vor der Säurezugabe Natriumbisulfit beigefügt, und zwar gewöhnlich im Verhältnis von 1 g auf einen Liter reinen Latex.

Die zur Verarbeitung benötigten Walzwerke sind im Grunde den hierzulande gebräuchlichen Maschinen ähnlich; sie unterscheiden sich jedoch untereinander durch die Oberfläche der Walzen und deren Uebersetzungsverhältnisse. Hatten die früher üblichen zwei horizontal hintereinander liegende Walzen, so besitzen die neuzeitlicheren Ausführungen fast durchweg schiefe Walzenstellung, bei denen die Hinterwalze höher als die Vorwalze gelagert ist. Dadurch erreicht man nicht nur bequemeres Arbeiten, größere Uebersichtlichkeit, sondern es ermöglicht in konstruktiver Hinsicht, daß die Antriebswelle nunmehr außerhalb des Walzengestelles zu liegen kommt. Ein Vorteil, der sich bei dem Auf- und Abbau, sowie beim Reinigen deutlich zeigt. Als weitere Neuerung ist die Zentraleinstellung der Walzen anzusehen, auf Grund deren es ermöglicht ist, je nach Belieben von rechts oder links mittels eines auf einer kleinen Welle angebrachten Handrades die Einstellung zu bewirken. Diese Welle trägt zu diesem Zweck beiderseitig je eine Schnecke, die in das passende Schneckenrad eingreift und so das Nähern bzw. Entfernen der Vorwalze bedingt. Die Walzen ruhen in ihren Lagern auf zwei besonders starken Gestellen, die außer den üblichen Verstrebungen noch auf einer gemeinsamen Grundplatte befestigt sind. Die Maschinen werden wie üblich zu Batterien zusammengekuppelt, die in mehrfachem Vorhandensein eine Walzenstraße bilden. Unter einer Batterie versteht man einen Satz Walzwerke, die zur vollständigen Bearbeitung des Rohstoffes benötigt sind; es sind dies im mindest ein Waschwalzwerk, ein Zwischenwalzwerk und eine Feinwalze. Zur wirtschaftlichen Ausnützung des Waschwalzwerkes, das bedeutend mehr leistet als die beiden andern Maschinen, gliedert man diesem öfters zwei Zwischenwalzwerke und drei Feinwalzen an.

Die Walzen sind aus bestem Hart- oder Kokillefguß, der dem Säurefraß guten Widerstand entgegensetzt und daher keine Neigung zur Rostbildung zeigt. Die Ballenlänge beträgt durchschnittlich 500 mm, der Durchmesser weist meistens 300 mm auf, jedoch gibt es auch andere Abmessungen, die weniger in Gebrauch sind. Zu beiden Seiten sind die Walzen mit sogenannten Oelringen versehen, die ein Beschmieren der Walzenoberfläche vorbeugen. Für die Bearbeitung des Rohgummis verwendet man zwei Walzenausführungen:

1. geriffelte Walzen für die Vorarbeit und
2. glatte Walzen für die Fertigstellung.

Die Riffelung weist meistens die verschiedenartigsten Muster auf, unter denen man unterscheidet:

a) Längsriffel, die parallel zur Achse eingearbeitet sind;
b) liegende Spiralriffel, die sich schraubenförmig mit großer Steigung um den Mantel winden;

c) stehende Spiralriffel, das sind liegende mit sehr kleiner Steigung;
d) quadratisches Riffelmuster, bestehend aus Längsriffel und Querriffel;
e) Diamantriffelmuster, gebildet aus gegenseitig ansteigenden liegenden Spiralriffeln.

Hauptsächlich in Verwendung sind die Längsriffel und das Diamantmuster, die dem jeweiligen Verwendungszweck angepaßt sind. Darunter versteht man die Tiefe und Breite der Riffel und deren Abstand von Mitte zu Mitte. Für Waschwalzen beträgt die Riffeltiefe bis zu 6 mm und die Abstände der Riffelmitten voneinander ungefähr 25 mm. Diese Walzwerke, die, wie der Name schon angibt, für das Vorwaschen und Zerreißen der Gummibatzen gebraucht werden, haben daher die größte Uebersetzung, wie 16 : 26, 16 : 24 usw. Aus dieser Maschine kommt der Gummi in Form von lose zusammenhängenden, dicken Fellen auf das Zwischenwalzwerk, das zum Unterschied zur vorgehenden Maschine weniger scharf ausgeprägte Riffelung und kleineren Verzug aufweist. Die Zähnezahl beider Walzen verhält sich hier wie 24 : 18, 22 : 18, also nur ein Zahnunterschied von 6 und 4. Die Riffeltiefe schwankt je nach Herkunft der Walzen zwischen 2—4 mm.

In diesem Zwischenwalzwerk werden die Crepes durch wiederholtes Dublieren — Doppeln — ausgezogen und vergleichmäßigt; dadurch vermindert sich die Dicke der Felle bedeutend und sie verlassen diese Walzen als festzusammenhängendes Gebilde von beliebiger Länge. Auf dem letzten Walzwerk wird das Doppeln wiederholt, wobei aber durch den geringen Unterschied der Geschwindigkeiten die Bänder nicht mehr so stark verzogen, sondern fester ausgewalzt werden. Man erzielt auf dieser Maschine bei genügender Bearbeitung löcherfreie und gleichmäßige Bänder, die auch bezüglich der Breite den Anforderungen genügen. Wie bereits angedeutet, sind die Walzen dieser Maschine vollkommen glatt, und das Uebersetzungsverhältnis ist wie 18 : 20, 19 : 20. Die Verarbeitung der Crepes soll möglichst schnell durchgeführt werden, weil sonst das mit dem Luftsauerstoff zu lange in Berührung kommende Gerinnsel „oxydiert", dadurch seine schöne hellgelbe Farbe verliert und sehr zähe wird, so daß der Bearbeitung auf dünne Bänder größere Schwierigkeiten entgegengesetzt sind. Dieser Verarbeitung unterliegen sämtliche Crepesorten, wobei die Mindersorten infolge ihres zähen Zustandes und ihrer Unsauberkeit mehr Zeit beanspruchen als das knetbare weiche Gerinnsel der ersten Güte.

Nach vollendeter Abarbeitung der ersten Güte werden erst die Scraps, die zweite Klasse, der maschinellen Behandlung zugeführt. Das Einsammeln dieser Scraps erheischt eine stete Ueberwachung der Arbeiter, die leicht aus Bequemlichkeit das Abziehen der Schnüre unterlassen, wodurch dieser reine Kautschuk beim Zapfen mit Rinde gemischt wird und somit einen pekuniären Nachteil mit sich bringt. Aus diesen Gründen werden täglich beim Abliefern Stichproben wegen des Gewichtes der einzelnen Kuchen gemacht und die Arbeiter angehalten, keine Ballen, sondern Kuchen anzufertigen, die viel übersichtlicher und für das Sortieren geeigneter sind. Dem Sortieren in helle und dunkle Farben folgt bei Einlieferung das Wässern, damit bis zur Verarbeitung der Gummi nicht zu zähe wird und der unangenehme Geruch, den gährender Kautschuk verbreitet, nicht zu lästig werde. Die hellen sowie dunklen Farben werden gesondert verarbeitet, wodurch man eine ziemlich gleichfarbige Ware erhält. Das Waschen nimmt sehr viel Zeit in Anspruch, da ungenügend gewaschene Scraps, die oft noch Unreinigkeiten enthalten, großen Schaden an den feineren Walzen verursachen. Man verwendet daher mit Vorliebe zu diesem Zweck die „Universalwascher" von Werner & Pfleiderer, Cannstatt, die hierfür wohl als unübertroffen gelten. Diese Maschine knetet den Gummi, arbeitet selbsttätig und liefert ein fast reines Produkt ab. Eine wesentliche Zeitersparnis wird aber nicht erzielt, denn die den Wascher verlassenden Scraps sind nur gereinigt und nicht in Bandform übergeführt. Die allgemeine Einführung dieser Maschine zum Waschen der Mindersorten scheiterte wohl an den im Verhältnis hohen Anschaffungskosten, so daß meistens noch immer dieser Gummi auch auf dem Waschwalzwerk gereinigt wird. Diesem Reinigungsvorgang folgt die Behandlung des Kautschuks auf den folgenden Maschinen, die allesamt unter sehr reichlichem Wasserzufluß arbeiten, um einerseits Kühlwirkung und andererseits ein Fortschwemmen der Unreinigkeiten zu erzielen. Da das Rohgut an und für sich durch die längere Einwirkung der Luft zäher ist, so können die fertigen Felle auch weniger dünn ausgewalzt werden.

Die von den „Zapfern" eingebrachte Rinde wird wie die Scraps und der Erdkautschuk bis zur Weiterverarbeitung in Wasser gelegt, um besseres Arbeiten zu ermöglichen. Dieses Wässern dient auch dazu, etwa vorhandene Gebrauchsgegenstände, wie Tropfbleche, Nägel usw. zu entfernen, die infolge ihres größeren Eigengewichtes sofort zu Boden sinken. Die Verarbeitung dieser, sowie der vierten

Güte erfolgt auch öfters in der Frühe des folgenden Tages, wo außer allgemeinem Reinemachen, Auf- und Umhängen der Gummifelle, sonst keine eigentliche Fabrikarbeit zu leisten wäre. Die gewässerte Rinde gelangt entweder in den Universalwascher, falls vorhanden, oder in die Waschwalze, wo sie solange durchgeführt wird, bis der größte Rindenbestand entfernt ist. Durch den hohen Druck beider Walzen oder der Knetflügel im Wascher wird die Rinde zermalmt und durch ergiebigen Wasserzufluß abgeschwemmt. In den nachfolgenden Walzwerken wird dieser Arbeitsvorgang solange wiederholt, bis fast sämtliche Rindenpartikelchen vom Gummi gelöst, die Felle genügend ausgewalzt und löcherfrei sind.

Der Erdkautschuk wird ebenso behandelt, um ihn frei von Sand und andern Unreinigkeiten zu machen. Hier ist ganz besonderer Wert auf das Vorwaschen zu legen, damit die Walzen der nachfolgenden Maschinen nicht durch etwa noch vorhandene Sandkörnchen beschädigt werden.

Der Gummi muß, um versandfähig zu werden, gut getrocknet sein, was heute noch ausschließlich in Trockenhäusern durchgeführt wird, die in unmittelbarer Verbindung mit der Fabrik stehen. Bevor die Bänder dort eingeliefert werden, werden sie von der Maschine kommend auf gleiche Breite und Länge geschnitten, wozu sie einzeln auf einen Tisch gelegt und mittels eines scharfen Messers entlang einer, die gewünschte Breite habenden Führungslatte beschnitten werden. Zur besseren Raumausnützung des Trockenhauses, sowie der Verpackungskisten erhalten die Felle eine Länge von rund 2 m. Die so fertigen Bänder werden nach vorherigem Wiegen dem Trockenhaus überführt, während die Abfälle beim Schneiden auf der ersten Maschine mit unverarbeitetem Rohstoff gleicher Herkunft vermischt werden.

Das Trockenhaus ist ein gut durchlüfteter, vor Sonnenstrahlen geschützter Raum, der meistens mehrstöckig gebaut ist und genügend Platz bietet, die Tagesmengen einer Trockenperiode von 18—21 Tagen aufzunehmen. Die Bänder werden tagesweise, ähnlich wie die Sheets, über Stöcken hängend getrocknet, und zwar ist auch hier die Dauer sehr von der Witterung und der Bearbeitung der Ware abhängig. Nasser Kautschuk hat eine gewisse Klebefähigkeit, die nach erfolgter Trocknung sich gänzlich verliert, so daß die Prüfung auf Trockenheit sich nur auf diesen einen Umstand stützt. Die trockenen Felle werden abgenommen, im Verpackungsraum, der sich anschließend befindet, eingehend auf Farbe usw. geprüft und dann in die vorbeschriebenen Kisten verpackt. Die Crepes haben den Sheets gegenüber den Nachteil, daß sie größere Frachtspesen bedingen, weil die Aufnahmefähigkeit der Kisten für Crepes nur 85 kg beträgt.

Das Trocknen nimmt, wie aus Obigem ersichtlich ist, die weitaus längste Zeit in Anspruch, und es ist daher nicht verwunderlich, wenn man schon in frühesten Zeiten darauf bedacht war, mittels künstlicher Trocknung die Dauer wesentlich abzukürzen, um das arbeitende Kapital schneller, daher nutzbringender, umzusetzen. Die Versuche mit den Vakuumtrocknern z. B. haben die erwarteten Hoffnungen nicht erfüllt, so daß die diesbezüglichen Bemühungen über den Rahmen von Versuchen nie hinausgingen. Ob dieses Scheitern den damals ungenügend durchgebauten Apparaten oder der konservativen Anschauung der Pflanzer zuzuschreiben ist, entgeht meiner Beurteilung. Es wäre dies aber meines Erachtens ein dankenswertes Betätigungsfeld für unsern hochentwickelten Maschinenbau, der leider, wie ich aus eigener Erfahrung weiß, sich bisher mit Maschinen und Apparaten für die Bearbeitung überseeischer Erzeugnisse, mit sehr geringen Ausnahmen, gar nicht befaßte.

Die Anfertigung von Einzelstücken.

Die in den Großstädten liegenden Fabriken haben gewiß in vieler Hinsicht verschiedene Vorteile gegenüber den Werken in kleineren Städten oder auf dem Lande, aber in mancher Beziehung sind sie doch schlechter dran.

Die erstgenannten Unternehmen sind fast täglich gezwungen, kleinere Einzelstücke oder nur einige Stücke irgend eines Gegenstandes anzufertigen. Sie sind zur Herstellung dieser Kleinigkeiten mehr oder weniger gezwungen, sobald die Bestellung hierauf von einem Kunden einlangt, der auch seinen sonstigen Bedarf an Gummiwaren bei der betreffenden Fabrik deckt; eine Ablehnung findet zwar auch manchmal statt, aber immer ist das nicht gut möglich.

Obwohl stets von der Fabrik darauf aufmerksam gemacht wird, daß der entstehende, oft große Abfall, sowie die tatsächlich aufgewendete Arbeitszeit in Rechnung gestellt werden muß, entstehen nach der Berechnung immer Differenzen wegen des angeblich zu hohen Preises, und um des lieben Friedens willen ist immer die Fabrik der nachgebende Teil. Es sei aber darauf aufmerksam gemacht, daß alle diese Arbeiten, sei es das Beziehen einiger Möbelrollen, oder ganz kleiner Walzen, die Anfertigung eines fassonierten Puffers nach Zeichnung usw., in jedem Falle für die Fabrik einen Verlust bedeutet, denn die wirklich entstandenen Kosten werden für diese Arbeiten in den seltensten Fällen ganz erfaßt und dem Kunden in Rechnung gestellt. Da müssen oft die Walzenkerne vor dem Beziehen erst zentriert, oder eingesandte Maschinen, bzw. deren Teile zerlegt werden, um den zu beziehenden Körper frei zu bekommen, nach dem Beziehen muß wieder das Zusammensetzen erfolgen, was oft nur durch einen Mechaniker besorgt werden kann; andere zu beziehende Körper müssen erst gründlich von dem anhaftenden Oel und Schmutz gereinigt und auf der Drehbank oder sonstwie aufgerauht werden, damit der Gummibezug festsitzt usw. Alle diese Arbeiten werden von dem Kunden nicht berücksichtigt, er sieht nur, daß der Gummibezug oder dergleichen ein verhältnismäßig geringes Gewicht hat, und der berechnete Preis erscheint ihm hierfür zu hoch.

Den Fabriken wäre es viel lieber, wenn sie diese Kleinarbeit nicht zu machen hätten, da deren Anfertigung immerhin die Herstellung anderer Aufträge verzögert, aber um den Wünschen ihrer Kunden nachzukommen, müssen sie leider auch solche Arbeiten erledigen. Der Verbraucher hat ja keine Ahnung von der Umständlichkeit der Herstellung einzelner Stücke und schickt einfach vier defekte Möbelrollen zum Neubeziehen in das nächste technische Geschäft, in der Annahme, daß dies einige Pfennige kosten wird.

Auch die sogenannten „Erfinder“ sind eine Plage für den Fabrikanten; ist man diesen Leuten einigemale gefällig gewesen, so kann man mit Bestimmtheit darauf rechnen, daß sich dies herumspricht, und daß sich deren Kreis immer vergrößert. Diese Plagegeister kommen mit einer gefüllten Aktentasche, der sie eine Unzahl von Blaupausen, Erläuterungen, allgemeine Beschreibungen usw. entnehmen, und in stundenlangem Vortrag ihre Wünsche äußern. Bei dem Entwurf und der Ausarbeitung ihrer Ideen haben sie an alles gedacht, die Zeichnungen und oft schon ein Modell fertiggestellt, es fehlen nur noch die notwendigen Gummiteile; die Herstellung denken sich die Erfinder sehr leicht, so ungefähr „wie beim Bäcker die Brötchen“, und kommen deshalb zuletzt zum Erzeuger dieser Teile. Hätten sie schon bei der Ausarbeitung ihrer Ideen an der richtigen Stelle Nachfrage gehalten, so hätte man ihnen sicher praktische Winke geben können, und manches Projekt wäre, wenn auch nicht ganz zurückgestellt, so doch wenigstens derart zu ändern gewesen, daß der benötigte Gummiteil praktisch und leicht herstellbar und nicht zu teuer geworden wäre.

Wie wenig diese Sorte Erfinder von dem Kostenpunkt einzelner Gummiartikel wissen, bzw. wie sie darüber denken, kann man an folgender Tatsache ermessen. Der betreffende Mann kam mit 8 bis 10 Stück verschieden großen Faßhahnen angerückt, die er durch Anbringung von Metallteilen angeblich verbessert hatte, nur waren hierzu noch unbedingt zwei kleine Gummiteile notwendig, deren Kosten sich außer der Formberechnung auf ungefähr 8 Pfennige für beide Teile beliefen. Dieser Preis erschien dem Mann viel zu hoch, er hatte mit zwei Pfennigen für beide Teile gerechnet und schon einige tausend Hahnen bis auf die Gummiteile fertiggestellt. Die diesbezüglichen Prospekte mit Preisangaben hatte er bereits in unzähligen Exemplaren an die Interessenten weiter gesandt. Nach seinen Angaben schmiß die Preisdifferenz von 6 Pfennigen seine ganze Idee über den Haufen, da der Artikel angeblich diese Preisdifferenz nicht vertrug und diese bei seiner Kalkulation selbstverständlich nicht berücksichtigt war, da er mit einem angenommenen Preis von 2 Pf. gerechnet hatte. Wenn dieser „Erfinder“ sich rechtzeitig um den Preis der Gummiteile erkundigt hätte, wären ihm Aerger und unnütze Geldausgaben erspart geblieben. Aber wie bereits erwähnt, kommen diese Leute, die sich durch die Verwertung ihrer Ideen schon als angehende Krösusse fühlen, mit der Preisfrage erst dann, wenn es zu spät ist, und dann macht ihnen der Preis oder die Formkosten oft einen bösen Strich durch ihre Rechnung. U.

Der englische Außenhandel mit Gummiwaren.

Die britische Gummiwarenindustrie hat sich im Laufe des Jahres 1924 kräftig erholt. Produktion und Absatz im In- und Ausland konnten erheblich gesteigert werden dank den energischen Anstrengungen, die die führenden britischen Gummiwarenfabriken seit 1923 gemacht haben, um ihre Erzeugnisse zu verbessern entsprechend den jetzigen Ansprüchen der Kundschaft im In- und Ausland. Insbesondere haben die britischen Fabrikanten auf dem Gebiete der Automobilreifenerzeugung große Fortschritte gemacht und verstanden, dem neuen englischen Ballonreifen große Sympathien zu erwerben. Der Erfolg aller dieser Anstrengungen war der, daß die britische Einfuhr von Autoreifen zurückging, da das Publikum in England immer mehr die einheimischen Erzeugnisse bevorzugte, während die britische Ausfuhr von Gummiwaren nicht unerheblich zunahm. Nach der amtlichen englischen Außenhandelsstatistik*) stellte sich die britische Ein- und Ausfuhr von Gummiwaren während der ersten 10 Monate 1924 im Vergleich mit den beiden Vorjahren dem Werte nach wie folgt:

Jan.-Okt.	Einfuhr	Ausfuhr	Ueberschuß der Einfuhr (—) bzw. der Ausfuhr (+)
	£	£	£
1922	4 744 870	4 215 249	— 529 621
1923	4 178 297	4 421 769	+ 243 472
1924	3 903 810	5 067 265	+ 1 163 455

Der englischen Gummiwarenindustrie ist es also gelungen, die Außenhandelsbilanz in Gummiwaren, die noch im Jahre 1922 passiv war, seit 1923 in zunehmendem Maße aktiv zu gestalten, ein Erfolg, mit dem die englischen Fabrikanten wohl zufrieden sein können. Der starke Rückgang der Einfuhr betraf fast ausschließlich Pneumatikmäntel und zwar in erster Linie solche amerikanischen Ursprungs, die heute lange nicht mehr so stark in England gekauft werden wie früher. Dagegen hat der englische Markt für andere ausländische Gummiwaren, wie Gummischuhe, Vollgummireifen usw., keineswegs an Aufnahmefähigkeit verloren, im Gegenteil hier ist zumeist ein weiteres Anwachsen der englischen Einfuhr von Januar bis Oktober 1924 zu verzeichnen. An der Zunahme der englischen Ausfuhr während der Monate Januar bis Oktober 1924 waren alle in der englischen Außenhandelsstatistik aufgeführten Gummiwaren beteiligt, vor allem Pneumatikmäntel. In diesem Artikel kommt jetzt bereits die britische Ausfuhr der Einfuhr nahe, da sie nur noch um rund 140 000 Pfund Sterling hinter ihr zurückbleibt, während sie im Jahre 1923 von der Einfuhr noch um 1,27 Mill. und im Jahre 1922 um mehr als 2 Mill. Pfund Sterling übertroffen worden war. Im einzelnen stellte sich die britische Ein- und Ausfuhr von Gummiwaren nach der amtlichen Außenhandelsstatistik während der Monate Januar bis Oktober der drei letzten Jahre dem Werte nach wie folgt:

Einfuhr	1922	1923 Wert in £	1924
Gummischuhe und -stiefel . .	202 608	247 914	396 148
Pneumatikmäntel	3 304 651	2 579 382	1 786 788
Pneumatikschläuche	334 601	304 472	338 269
Vollgummireifen	115 272	217 908	262 218
Andere Gummiwaren	787 738	828 621	1 120 387
Ausfuhr			
Gummischuhe und -stiefel . .	216 138	292 183	339 365
Pneumatikmäntel	1 277 197	1 302 285	1 643 390
Pneumatikschläuche	233 034	234 897	325 566
Vollgummireifen	257 384	258 456	295 193
Andere Gummiwaren	2 231 496	2 333 948	2 463 751

G. B.

* * *

Im Anschluß daran veröffentlichen wir noch eine interessante Zusammenstellung über

Englands Einfuhr von Gummireifen,

die uns unser Londoner Korrespondent auf Grund einer Veröffentlichung der British Rubber Tire Manufacture Association Ltd. zur Verfügung gestellt hat. Die Einfuhrzahlen betreffen die ersten 9 Monate des Jahres 1924.

*) Accounts relating to Trade and Navigation of the United Kingdom, Oktober 1924.

1. Vollgummireifen.

	Mechanisch getriebene Fahrzeuge		Andere Fahrzeuge	
	Anzahl	Wert £	Anzahl	Wert £
Frankreich	12 042	42 773	2	8
Deutschland	6 237	23 018	200	46
Ver. St. v. Amerika	30 071	133 447	26	28
Niederlande	88	189	—	—
Italien	6 755	30 575	—	—
Kanada	239	721	—	—
Belgien	446	1 577	—	—
Schweiz	35	20	—	—
Dänemark	—	—	—	—
Norwegen	146	423	—	—
Oesterreich	—	—	—	—
Schweden	68	216	—	—
Britisch-Ost-Indien	—	—	—	—
Irland	429	2 836	10	20
Spanien	—	—	—	—
Tschechoslowakei	—	—	—	—
Kanal-Inseln	—	—	—	—
Aegypten	67	175	—	—
Ungarn	—	—	—	—
Kap der guten Hoffnung	—	—	—	—
Polen	—	—	—	—
Portugal	—	—	—	—
China	—	—	—	—
Griechenland	—	—	—	—
Queensland	—	—	—	—
Britisch-West-Indien	4	32	—	—
	56 627	236 002	238	102

2. Pneumatikdecken.

	Kraftwagen		Motorräder	
	Anzahl	Wert £	Anzahl	Wert £
Frankreich	231 728	448 537	8 601	8 778
Deutschland	11 795	16 357	3 951	2 257
Ver. St. v. Amerika	198 824	476 889	3 762	3 741
Niederlande	3 370	4 798	327	501
Italien	102 931	199 206	679	621
Kanada	99 297	279 888	3 052	4 516
Belgien	26 670	69 211	1 971	1 498
Schweiz	260	814	—	—
Dänemark	109	274	2	2
Norwegen	615	396	—	—
Oesterreich	398	845	—	—
Schweden	304	746	—	—
Britisch-Ost-Indien	9	25	4	4
Irland	3 138	8 695	498	261
Spanien	18	60	—	—
Tschechoslowakei	3	12	—	—
Kanal-Inseln	177	517	—	—
Aegypten	35	99	—	—
Ungarn	897	2 074	—	—
Kap der guten Hoffnung	9	33	—	—
Polen	—	—	—	—
Portugal	360	450	—	—
China	4	13	—	—
Griechenland	4	5	—	—
Queensland	—	—	2	2
Britisch-West-Indien	—	—	—	—
	680 955	1 509 944	22 849	22 154

3. Fahrraddecken ; Schläuche.

	Decken		Schläuche	
	Anzahl	Wert £	Anzahl	Wert £
Frankreich	137 964	19 810	594 809	116 759
Deutschland	245 946	23 149	767 107	23 902
Ver. St. v. Amerika	—	—	147 191	90 775
Niederlande	245 765	33 118	83 965	4 042
Italien	1 950	503	17 061	7 324
Kanada	3 689	1 876	80 288	60 032
Belgien	8 688	2 188	21 381	10 022
Schweiz	244	73	1 718	367
Dänemark	40	30	82	30
Norwegen	—	—	204	27
Oesterreich	140	110	125	56
Schweden	—	—	20	5
Britisch-Ost-Indien	—	—	187	132
Irland	2 589	563	4 591	1 056
Spanien	—	—	—	—
Tschechoslowakei	—	—	—	—
Kanal-Inseln	—	—	167	86
Aegypten	—	—	35	19
Ungarn	—	—	1 440	554
Kap der guten Hoffnung	—	—	4	2
Polen	1 100	25	—	—
Portugal	—	—	60	25
China	—	—	4	2
Griechenland	—	—	4	1
Queensland	—	—	2	1
Britisch-West-Indien	—	—	—	—
	648 095	81 445	1 720 445	315 219

Meinungsaustausch.

Wie kann der chirurgische Großhändler seinen Umsatz erhöhen?

(Siehe „Gummi-Zeitung“, Seite 497).

Wohl jeder chirurgische Großhändler hat es gegenwärtig nötig, Umsatz- und damit Verdienststeigerung anzustreben. Es gibt eine ganze Reihe Gegenstände, die gerade in der Chirurgie mitzunehmen sind. Warum gibt sich der chirurgische Grossist nicht, um z. B. eines der wichtigsten Geschäfte vorweg zu nehmen, weit mehr mit einer tatkräftigen Bearbeitung der Krankenanstalten und Sanatorien ab? Ich habe vielfach die Beobachtung gemacht, daß städtische Krankenanstalten die verschiedenen Artikel unserer Branche aus den verschiedenartigsten Händen beziehen. Warum werden physikalische Instrumente nicht bei unseren Grossisten gekauft? Warum holt man zur Beschaffung von Hartgummikämmen Kurzwarengrossisten heran?

Warum werden Verbandstoffe und Glaswaren aus anderer Hand gekauft? Man kann Reisende und Vertreter beobachten, die sich freuen, ein paar Dutzend Sonden, Katheter oder Klysos verkauft zu haben. Würden sie auch sonstige medizinische, optische, pharmazeutische, chirurgische und hygienische Gegenstände empfohlen haben, so würde damit Umsatz und Verdienst erhöht worden sein. Denn die chirurgische Branche verfügt über eine solche Menge Erzeugnisse, daß wirklich kein Mangel an Absatzgelegenheiten vorhanden sein kann. Natürlich sprechen oft wirtschaftlich trübe Zeiten ein Wort mit. Dem ist aber gegenüber zu halten, daß die chirurgischen Artikel Erzeugnisse sind, die ständig gebraucht werden und die man haben muß, weil man ohne sie nicht auszukommen vermag! Wenn man sieht, daß einige Rollen gummierter Bettstoffe in Auftrag gegeben wurden, so fragt man sich, warum der nun einmal eingeführte Verkäufer nicht auch Guttaperchapapier, Oelstoffe, Watten, Verbandstoffe mit an den Mann zu bringen sucht!

Vielfach ist es bei uns Sitte geworden, sich auf einen engen Kreis von Fabrikaten und auf ein engeres Absatzgebiet zu beschränken. Das kann nicht dazu beitragen, den Umsatz des chirurgischen Großhändlers zu erhöhen. Man muß bei der Einstellung auf Spezialerzeugnisse nicht vergessen, daß diese allein in wirtschaftlich schwierigen Zeiten nicht immer ausreichen. Würden die Zeiten gut sein, so würde man überhaupt nicht nötig haben, über diese Dinge zu reden. Wenn es richtig ist, daß der Vertrieb chirurgischer Instrumente sich lohnend gestaltet, so wird man fragen müssen, aus welchem Grunde ein chirurgischer Großhändler nicht schon längst chirurgische Instrumente führt! Gebrauchen nicht Aerzte, Zahnärzte und Dentisten viele Hilfswerkzeuge? Geniert man sich vielleicht, Fabrikbetriebe zu besuchen, um dort Verbandstoffe, Apotheken, Arbeiterschutzmittel zu empfehlen und abzusetzen? Weshalb verkauft der chirurgische Großhändler keine Gummimatten, Gummiläufer, Gummischwämme, Gasschläuche, Spiralschläuche, Feuerlöschgerätschaften? Die Landkundschaft ist sehr aufnahmefähig für den chirurgischen Grossisten. Da gibt es Hühneraugenmittel, Drogen, Sauger, Kurzwaren, die durchaus in den Rahmen der Geschäfte unserer Fachleute passen. Fälle, wo man auf dem Lande einmal einem Fachmann unserer Branche begegnet, sind selten. Gerade bei der Kundschaft auf dem Lande, in den gemischten Warengeschäften, kann man so recht fetstellen, wie wenig regsam der chirurgische Grossist oft ist. Er läßt sich das Geschäft in Erzeugnissen, die für ihn in Frage kommen, einfach aus den Händen winden. Die Reisenden in Kolonial- und Materialwaren, in Oelen und dergleichen nehmen selbstverständlich auch Bestellungen in Gummiwaren und chirurgischen Gegenständen, in Instrumenten und Verbandstoffen entgegen und liefern sie. Dann gibt es außer der Aerztekundschaft auch noch zahlreiche Tierärzte, die gezwungen sind, selbst kleine Läger chirurgischer Tierarzneimittel zu unterhalten. Weshalb werden diese Herren nicht besucht? Warum besucht der umsatznotleidende chirurgische Händler nicht Hebammen, Lehranstalten und Wochen- und Stillstuben? Auch die Friseurkundschaft ist nicht zu übersehen, die eine ganze Reihe hygienischer und chirurgischer Gegenstände führt. Der chirurgische Händler könnte auch mancherlei medizinische Erzeugnisse vertreiben, die für den Sport wertvoll sind. Dazu wären Instrumente, Untersuchungsbehelfe Lehrmittel, Kaugummi, Binden und Bandagen, Gürtel, Halter, Turnbekleidung und Reformsachen zu rechnen. Auch der Vertrieb von Bade- und Reisegegenständen, Toilette- und Parfümerie-Erzeugnissen, von Gummischuhen und Gummibeklei-

dung, Gummi-Kurzwaren, Korsetts, Gummimieder, Gummiband und dergleichen ist nicht von der Hand zu weisen. Daß Gummisohlen und Gummiabsätze, Plattfußeinlagen, pharmazeutische und kosmetische Gegenstände, freigegebene Apothekerwaren usw. ebenfalls in das chirurgische Grossogeschäft gehören, braucht wohl nicht besonders betont zu werden. Schließlich sollte man auch Kleinkindersachen, Ausstattungen, Artikel für Geburtshilfe und Säuglingspflege weit mehr als bisher beachten. Der Artikel „Dauerwäsche" ist nicht zu übersehen, ferner kommen alle Haushaltungsgegenstände in Betracht. Es müßte sonderbar zugehen, wenn unter dieser reichhaltigen Auswahl nicht jeder etwas finden würde, woran er Interesse hat! Mit Sach- und Fachkenntnis arbeiten und vorwärts streben, das ist der Schlüssel für Umsatzsteigerung und für Vergrößerung des Verdienstes."

L. I. L. Schmidt.

* * *

„Herr May gibt in Heft Nr. 16 verschiedene gute Anregungen. Nur mit dem Vorschlage, die Sanitätsgeschäfte zur Aufnahme von Erstlingswäsche zu veranlassen, kann ich mich nicht befreunden. Ich bin der Meinung, daß dieser Artikel nicht in den Rahmen eines Sanitätsgeschäftes hineinpaßt.

Auch von Arzneimitteln möchte ich entschieden abraten, weil der chirurgische Händler naturgemäß davon zu wenig versteht. Zu verwerfen ist der Verkauf von sogenannten Menstruationstropfen oder -Tee, weil hiermit meist ein Abtreibungsversuch gemacht werden soll. Erstens sind solche Mittel wirkungslos und zweitens wird kein anständiger Geschäftsmann sich mit solchen Sachen befassen. Im wirklichen Erkrankungsfalle muß die Frau zum Arzt gehen.

Die Aufnahme von kosmetischen Fabrikaten halte ich aber für sehr zweckmäßig, denn diese Artikel passen in die Sanitätsgeschäfte und lassen einen guten Nutzen. Man denke doch daran, daß die Drogerien ja auch alle möglich enchirurgischen Gummiwaren verkaufen. Es empfiehlt sich durchaus die Aufnahme von Zahnpasta, Mundwasser, Kopfwasser und Hautcreme.

Vor allen Dingen könnte der Großhändler aber seinen Umsatz erhöhen, wenn er weniger konservativ sein würde, das heißt weniger am „Alten" kleben und gegenüber wirklich brauchbaren Neuerungen mehr Interesse zeigen würde, denn der deutsche Geist ist rege und sucht ständig Verbesserungen zu schaffen. Die eingehenden Angebote und Drucksachen müssen sorgfältig durchgesehen und die Reisevertreter müssen angehört werden, damit man auf diese Weise die mitgeführten Neuheiten kennen lernen kann. Dazu muß Zeit da sein. Der ist kein richtiger Kaufmann, der die Herren unhöflich behandelt oder sich verleugnen läßt.

Schließlich möchte ich noch auf einen Krebsschaden hinweisen, der notgedrungen zum Einschreiten der Regierung führen muß. Es handelt sich um das immer größer werdende Angebot von billigen Uterus-Pessarien, die den Umsatz nicht erhöhen, sondern im Gegenteil herabdrücken. Der Großhändler und der Händler sollten berücksichtigen, daß der Käufer mit „einem" solchen Instrument seinen Bedarf auf diesem Gebiete auf „Jahre" hinaus deckt, wohingegen alle anderen Artikel für den gleichen Gebrauchszweck schnell verbraucht werden und immer wieder erneuert werden müssen. Man biete deshalb dem Publikum keine Uterus-Pessarien an, zumal der Laie damit noch obendrein sehr leicht großes Unheil anrichten kann. Man verkaufe diese Instrumente nur an Aerzte."

Oscar Schaeffer.

Inventur.

Das ist der Tag, da jeder Unternehmer jenseits aller Vermutungen und Ueberschläge sich ernstlich Rechenschaft über die Arbeit des vergangenen Jahres geben muß. Früher einmal immer ein Tag der Freude, der gehobenen Stimmung für den Chef und seine Mitarbeiter, tritt man jetzt mit gemischten Gefühlen an sie heran, und man ist herzlich froh, konstatieren zu können, daß die Vorräte gegen die letzte Inventur nicht kleiner geworden sind, eine Feststellung, die in den verflossenen Jahren vielleicht nicht jeder machen durfte. Bei der Inventur 1924/1925 werden darüber hinaus viele zufrieden sein, wenn ihre Verpflichtungen nicht größer sind als die sicheren Außenstände, und wenn einer gar noch über Barguthaben verfügt, also keine Bankschulden mit der erdrückenden Zinsenlast nachschleppt, dann ist er ein wahrer König. Wer genaue Warenskontri führt — und das sollte doch ein jeder trotz der damit verbundenen Mehrarbeit — und bei den effektiven Nachwagen feststellen kann, daß diese mit den geführten Aufzeichnungen stimmen, wird eine gewisse Befriedigung über das Funktionieren einer Einrichtung empfinden, die ihm wenigstens einmal im Jahre gestattet, auf den Zahn zu fühlen. Die Inventur bringt uns auf alte Ladenhüter, man sieht, was nicht mehr zeitgemäß ist, was falsch gekauft und was schlecht fabriziert wurde, es fällt einem manches auf, was im Gewühl des Alltags untertaucht. Ist die Inventur fertiggestellt, dann gibt sie den wichtigsten Behelf für die Gewinn- und Verlustrechnung, von ihrer Bewertung hängen der Reingewinn, die Dividenden- und Steuerzahlungen ab. Sie ist die willkommene Ausrede, daß man einen monatelang übereifrigen Vertreter abwimmeln kann, und wer weiß, für was noch Inventurarbeiten mitunter die Mauer machen müssen. Ganz Gerissene haben schon längst die Inventur in das Sommerhalbjahr verlegt; sie wollen sich durch sie nicht die Karnevalslaune verderben lassen. Die Inventur 1924/1925 wird wohl den meisten wenig Freude bereitet haben, wollen wir hoffen, daß die von 1925/1926 höheren Lagerbestand, mehr Barguthaben, steigende Debitoren und sinkende Kreditoren bringt, das walte Gott, Amen!

Br.

Die Lage in der Ledertreibriemen-Industrie.

Durch die Tages- und Fachpresse gehen in der letzten Zeit Nachrichten über die Lage und wirtschaftlichen Verhältnisse der Ledertreibriemen-Industrie, die nicht unwidersprochen bleiben können.

Richtig ist, wie in den meisten Artikeln gesagt wird, daß sich zurzeit am Treibriemenmarkt ein Wettbewerb breit macht, der nicht mehr unter den Begriff eines kaufmännischen korrekten Wettbewerbs zu rechnen ist. Es werden Waren verkauft und angeboten zu Preisen, für die seriöse Fabrikanten kaum das Leder zu kaufen in der Lage sind. Die Frage, wie überhaupt zu solchen Preisen Ware auf den Markt geworfen werden kann, ist leicht zu beantworten. Es werden entweder die einzelnen Bahnen aus minderwertigen Teilen der Haut geschnitten und als Ia Kernlederriemen verkauft oder dem nicht fachkundigen Abnehmer nicht die verkauften Maße geliefert.

Solche Mißstände beim Verkauf von Waren, die besonders von der Ledertreibriemen-Industrie berichtet werden, finden sich natürlich mehr oder weniger auch in allen andern Sparten der deutschen Wirtschaft.

Der Treibriemen ist wie kein anderer Artikel des täglichen Bedarfs ein reiner Vertrauensartikel. Der Fachunkundige kann ihm nicht ohne weiteres ansehen, aus welchen Teilen der Haut er geschnitten ist, ob und in wieviel Teilen des Kernstückes eine Naßstreckung und Trocknung in der Spannung stattgefunden hat und ob es sich um ein Leder von guter Grubengerbung handelt oder um solche von minderwertiger Faßgerbung! Der Abnehmer kann in erster Linie dadurch die Probe auf die Qualität machen, daß er den Preis prüft. Wenn z. B. ein Ia naßgestreckter Kernleder-Treibriemen, wie dies in der letzten Zeit wiederholt beobachtet werden konnte, zu 8,50 Basis angeboten wird, wo gutes deutsches Riemenleder zirka 7,— M bis 7,25 M pro 1 kg kostet, dann kann der Abnehmer von vornherein wissen, daß es sich bei dem Angebot um eine minderwertige Ware handelt oder aber, daß der niedrige Preis dadurch ausgeglichen werden soll, daß eben die Stärke nicht voll geliefert wird oder daß andere Kunststückchen versucht werden.

Schon seit Jahrzehnten ist die Ledertreibriemen-Industrie bestrebt, dem unlauteren Wettbewerb dadurch zu steuern, daß man durch Wissenschaft und Praxis Untersuchungen durchführt, die darauf hinausgehen, daß gewisse Erkennungsmerkmale festgestellt werden sollen, um die guten Riemen von den schlechten Riemen zu unterscheiden. Dies ist aber besonders schwer, weil eben das Leder ein Naturprodukt ist, wodurch die Festlegung derartiger Normalien sich nicht so leicht durchführen läßt, wie wir dieses z. B. bei den meisten Erzeugnissen technischer Art ohne weiteres können.

Einen weiteren Grund für die augenblicklichen unerquicklichen Verhältnisse am Ledertreibriemen-Markte sehen die Berichterstatter vor allem darin, daß mit Rücksicht auf die teuren inländischen Riemenleder-Preise zurzeit von der deutschen Treibriemen-Industrie sehr viel ausländisches Leder verarbeitet wird. Direkt oder indirekt wird behauptet, daß der zollfreie Veredelungsverkehr schuld an derartigen Zuständen sei. Hier wird Ursache und Wirkung verwechselt. Es ist nicht zu leugnen, daß gerade in den letzten Monaten aus dem Auslande große Posten Riemenleder nach Deutschland gekommen sind. Einmal ist dies deswegen erfolgt, um ein Rohmaterial zu haben, das dem deutschen Riemenfabrikanten gestattet, seine Ware auch auf dem Weltmarkt anzubieten. Wie sollte es sonst möglich sein, daß auch die deutsche Triebriemenindustrie, die vor dem Kriege in großen Mengen exportiert hatte, auf dem Weltmarkte wieder erscheinen könnte, wenn sie nur deutsche Riemenleder verarbeitete! ? Gewiß ist das deutsche Riemenleder zum Teil hochwertiger als das ausländische. Einmal erklärt sich dies durch die Qualität der deutschen Haut, andererseits aber auch wird in Deutschland noch mehr nach dem alten bewährten Verfahren in der Grube gegerbt, als dies bei vielen ausländischen Fabrikanten der Fall ist. Trotzdem wird auch der Laie einsehen, daß das deutsche Produkt auf dem Weltmarkt unverkäuflich wäre, wenn nur deutsche Riemenleder zur Verwendung kämen. Daß natürlich auch ein Teil der Riemen aus minderwertigem ausländischen Riemenleder in Deutschland abgesetzt wird, braucht nicht besonders erwähnt zu werden. Die Kundschaft, die in hemmungslosester Weise die Preise für Riemen drückt, will es eben nicht anders.

Brauchbares ausländisches Riemenleder ist bereits verzollt für zirka 1,20 $ zu haben, während wir hier in Deutschland zirka 1,60 bis 1,80 $ zahlen müssen. Weiter ist zu berücksichtigen, daß

wir auf die Einfuhr ausländischer Riemenleder angewiesen sind, um die deutsche Triebriemen-Industrie in die Lage zu setzen, ihre Betriebe überhaupt rationell zu beschäftigen. Die deutschen Riemenleder-Gerber produzieren, wie statistisch nachgewiesen ist, zirka 60 Prozent des Bedarfs, so daß die restlichen 40 Prozent unter allen Umständen eingeführt werden müssen. Diese Einfuhren geschehen aber nicht, wie verschiedentlich behauptet wird, unter strafbarer Ausnutzung des Veredelungsverkehrs, sondern diese Einfuhren geschehen auf legalem Wege unter Zahlung des für Riemenleder festgelegten Zolles. Der zollfreie Veredelungsverkehr hat ganz andere Aufgaben zu erfüllen. Er ist überdies nur in wenigen Fällen des Reiches zugelassen und zwar dort, wo große Treibriemenfabriken darauf angewiesen sind, durch einen großen Export ihren Betrieb rationell zu beschäftigen. Dieser zollfreie Veredelungsverkehr vollzieht sich in einer Form, die jede mißbräuchliche Verarbeitung der zollfreien Riemenleder ausschließt, so daß also die gerügte, allgemeine Verschlechterung der Triebriemen auf den zollfreien Veredelungsverkehr überhaupt nicht zurückzuführen ist, da von den so hergestellten Riemen kein Kilo in Deutschland bleibt. Sie werden vielmehr auf den Weltmarkt abgesetzt und für die Zwecke verwendet, für die diese billigen, minderwertigen Treibriemen benutzt werden sollen.

Im übrigen ist streng davor zu warnen, ausländische Riemenleder durchweg über einen Kamm zu scheren. Es gibt hochwertige Fabrikate, die bezüglich der Gerbung und des spezifischen Gewichtes den ersten deutschen Riemenledern in keiner Weise nachstehen. Die Einfuhr derartigen, hochwertigen Rohmaterials ist für die deutsche Triebriemen-Industrie eine Lebensnotwendigkeit und sie wird mit allen Mitteln dagegen ankämpfen, wenn durch Entstellungen in der breitesten Oeffentlichkeit der Versuch gemacht werden soll, die bevorstehenden Handelsvertragsverhandlungen und die kleine Zolltarifrevision nach einer gewissen einseitigen Richtung hin zu beeinflussen. Auch in diesen Dingen darf nicht Interessenpolitik maßgebend sein, sondern der oberste Grundsatz muß uns leiten, daß das Wohl der Gesamtheit den Spezialinteressen der einzelnen Wirtschaftszweige voranzustellen ist.

Verband der Ledertreibriemen-Fabrikanten Deutschlands e. V.

Auslandsberichte.

Die Lage der englischen Gummi-Industrie.

Von unserem Londoner Korrespondenten.

London, Mitte Januar 1925.

Die Saison eröffnet zufriedenstellend. Namentlich scheinen die Produzenten technischer Gummiwaren mit der Lage des Marktes zu Anfang des Jahres durchaus zufrieden zu sein. Eine große Manchester Firma hat bedeutende Aufträge für Schläuche, Puffer usw. erhalten. Die Kontrakte für Schläuche sollen ganz besonders gut sein, konnten aber nur durch starke Preisermäßigung hereingebracht werden. Schuld sind natürlich wieder die bösen Deutschen mit ihrer scharfen Konkurrenz. . . .

In Wärmflaschen aus Gummi machen die Amerikaner den Engländern mit ihren saumlosen Produkten starke Konkurrenz. In fast allen großen Läden findet man das amerikanische Fabrikat. Gummikorsetts werden in großen Mengen abgesetzt. Der scharfe Kampf, den die Aerzte gegen das Tragen dieser neuen Erfindung eingeleitet haben, scheint auf die Konsumenten nicht den geringsten Einfluß auszuüben. Fachleute gehen sogar soweit, zu behaupten, daß die Aerzte mit ihrem Kreuzzug den Korsettfabrikanten den größten Gefallen getan haben, denn durch das große Geschrei ist das Publikum erst recht auf die Gummikorsetts aufmerksam gemacht worden.

Die Fabrikanten von Gummispielwaren haben eine gute Saison hinter sich und sind auch zufrieden. Dasselbe läßt sich von den Produzenten von wasserdichter Kleidung sagen. Die Nachfrage bleibt unverändert. Es werden übrigens, was bemerkenswert ist, wieder die teuren Regenröcke bevorzugt, nachdem eine lange Zeit die billigste Qualität Trumpf war. Gelb, Braun, Grau und Rosa sind die Farben, die jetzt zum Teil verarbeitet werden. Der größte Teil der Fabrikanten jedoch geht sicher und hält sich an die üblichen Farben. Diese ausgesprochene Besserung dürfte auf den vergangenen sehr nassen Sommer in England zurückzuführen sein, der mit alten Lägern so ziemlich aufgeräumt hat. Die ganze Industrie ist deshalb sehr stark mit der Auffrischung ihrer Läger beschäftigt.

Weniger günstig sieht es mit dem Exporthandel aus.

Neu-Seeland und Australien sollen etwas mehr Gummiröcke verlangen. Das Stückwarengeschäft mit Deutschland gestaltet sich weiter schwierig, weil die deutschen Firmen angeblich immer noch lange Kredite verlangen, während die meisten englischen Fabrikanten darauf bestehen, Zahlung sofort oder mindestens auf Frachtbrief zu erhalten. Jedoch scheint Deutschland darin nicht allein dazustehen, da sich der skandinavische sowie der belgische Markt auch nicht besser gestalten. Unter diesen Umständen ist es natürlich kein Wunder, daß die Industrie sich über schlechte Exportgeschäfte beschwert. Vielleicht überlegt sie es sich doch noch einmal, ob es nicht besser ist, sichere Kreditgeschäfte zu machen als gar keine. Ich glaube, wenn die geschäftslose Zeit lange genug angedauert haben wird, wird die englische Industrie vielleicht doch zu einer besseren Einsicht kommen.

* * *

Gute Aussichten der amerikanischen Gummi-Industrie.

Geschäftskreise in New York sind überaus optimistisch. Diese Zuversicht ist hervorgerufen durch die veröffentlichten Ziffern, die große Erweiterungen der Industrie zeigen. Folglich hat New York auch in keiner Weise auf den schwachen Markt von London reagiert. Im Gegenteil, es scheint paradox, ist aber Tatsache, daß in dem Augenblick, als die Baisse in London so stark einsetzte und drei Tage anhielt, in New York Januar-Gummi zu 39½ cents verkauft wurde. Unter diesen Umständen ist es vielleicht interessant, die monatlichen New Yorker Importziffern für 1923 und 1924 zu vergleichen. So sieht man, in welchen Monaten am schärfsten gekauft wurde und bekommt eine Idee, wie sich 1925 gestalten könnte. (Siehe nachfolgende Tabelle.)

Interessant sind vielleicht auch ein paar Einzelheiten über die Marktlage, die diesen Optimismus hervorgerufen hat.

Da ist erstens die Stadt Akron. Sie hat heute schon Kontrakte mit Automobilfabrikanten für größere Mengen von Reifen als im letzten Jahr abgeschlossen. Ballonreifen dürften dabei eine doppelt so starke Nachfrage erleben. Die tägliche Produktion der Reifen im Akron-Distrikt wird auf 100 000 festgestellt, was eine Erhöhung von 15 000 Stück gegenüber den Novemberziffern bedeutet, wobei nicht vergessen werden darf, daß der November als der wichtigste Monat

	1924 tons	1923 tons
Januar	21 611	31 221
Februar	31 763	24 230
März	17 752	33 860
April	42 436	31 575
Mai	23 914	36 180
Juni	18 840	32 920
Juli	18 469	18 600
August	20 076	18 710
September	29 009	11 583
Oktober	37 157	19 700
November	28 600	13 392
Dezember	23 629	27 871
Latex	2 000	—
	315 307	299 842

im Jahr für die Produktion betrachtet wird. Für 1925 erwartet man mit Bestimmtheit eine Produktion von 125 000 Stück pro Tag.

Die Fisk Rubber Co. erklärt, sie habe bereits Bestellungen, die alles Dagewesene in der Geschichte der Firma bisher übertreffen.

Die Exportziffern aus den Vereinigten Staaten für 1924 zeigen eine Steigerung von 15 Prozent gegenüber 1923 und repräsentieren heute 10 Prozent der gesamten Produktion der Welt. Diese paar Einzelheiten dürften den Optimismus New Yorks wohl zur Genüge erklären.

Zollfreie Einfuhr für Danziger Messegüter.

Die Leitung der Danziger internationalen Messe A.-G. teilt laut „Industrie- und Handelszeitung" mit, daß die Nachricht, daß das Zolldepartement angesichts des politischen Konflikts zwischen Polen und Danzig die zollfreie Einfuhr von Messegütern aus Ländern, mit denen Polen einen Handelsvertrag nicht geschlossen hat, nicht genehmigt habe, nicht den Tatsachen entspricht. Das Landeszollamt besitzt eine vom 10. Januar d. J. datierte Verfügung des Zolldepartements des polnischen Finanzministeriums, nach der die Zollabfertigung der Messegüter für beide im Jahre 1925 abzuhaltenden Mustermessen nach den Vorschriften zu erfolgen hat, die für die vorjährige Oktobermesse in Anwendung waren. Diese Verfügung bedeutet die zollfreie Einfuhr der aus Deutschland eintreffenden Messegüter. (flpra)

Die Darstellung der Fabrikationsvorgänge in der Buchhaltung.

Seitdem mit gewissen Ausnahmen die Möglichkeit der Einfuhr ausländischer Waren wieder gegeben ist, sind nicht mehr die Produktionskosten allein für die Höhe des Preises bestimmend, sondern wesentlich dafür ist das Verhältnis zwischen Angebot und Nachfrage. Wenn demnach eine bestimmte Ware vorteilhafter aus dem Auslande bezogen werden kann, so ist es einleuchtend, daß der inländische Produzent zu gleichen Preisen verkaufen muß, ohne Rücksicht auf die Herstellungskosten. Daraus folgt, daß eine Verminderung der Produktionskosten soweit zu erstreben ist, bis die Anpassung an die ausländischen Angebote mindestens erreicht wird.

Diese Ueberlegungen sind offensichtlich und aus ihnen ergibt sich die einfache Forderung nach einer Kontrolle der Fabrikationsvorgänge, damit verteuernde und verbilligende Momente erfaßt und zu Aenderungen in der Produktionsweise Anlaß geben können. Da die Betriebsbuchhaltung oder Betriebsrechnung diese Feststellungen liefert, ist ohne weiteres einzusehen, daß deren Organisation wesentlich ist für die Möglichkeit der Beurteilung der Rentabilität der einzelnen Betriebsabteilungen.

Nun zeigt aber gerade die Betriebsbuchhaltung nur dann verwendbare Ergebnisse, wenn der Verrechnungsfaktor ein konstanter ist. Da aber in den letzten Jahren infolge des stetigen Sinkens der Mark die gewonnenen Nachweisungen ein richtiges Bild nicht mehr ergaben, wurde die Betriebsrechnung immer mehr vernachlässigt, so daß sie schließlich ihren eigentlichen Zweck, den der Kontrolle und des Rentabilitätsnachweises, nicht mehr erfüllen konnte. Nachdem wir aber nun wieder zu geordneten Zahlungsverhältnissen zurückgekehrt sind, entfällt der Vorwurf der Unbrauchbarkeit, und infolge des Wiederauflebens des Wettbewerbs auf dem Weltmarkt erhebt sich die Forderung nach einer genauen internen Rechnungsführung, um neue Unterlagen der Kalkulation zuzuführen.

Die Betriebsbuchhaltung besteht aus den Konten für die Aufwendungen, des Materials, der Löhne, der Unkosten und andererseits aus Konten zur Darstellung des diesen Kosten entsprechenden Ertrags, dem Waren-Konto oder Verkaufs-Konto. Um einen Ueberblick für das Unternehmen oder einzelne Teile desselben zu gewähren, müssen diese Betriebskonten derart zusammengefaßt werden, daß durch Gegenüberstellung von Kosten und Ertrag das Betriebsergebnis ersichtlich wird. Diese Zusammenfassung geschieht entweder durch das Fabrikationskonto allein, das dann für die aufgewendeten Rohstoffe und die Unkosten entweder direkt oder durch Vermittlung von Zwischenkonten belastet wird und dessen Habenseite den erzielten Verkaufserlös aufnimmt, oder in Verbindung mit den davon abgeleiteten Waren- oder Verkaufskonten. Sollen die Herstellungskosten verschiedener Erzeugnisse oder die Aufwendungen für ein Fabrikat in den einzelnen Produktionsabschnitten ermittelt werden, so wird diese Spezialisierung durch die Verwendung mehrerer Fabrikationskonten und eventuell diesen entsprechenden Warenkonten erreicht. Am zweckmäßigsten wird die Teilung der Betriebsrechnung da vorgenommen, wo der durch den Produktionsprozeß bedingte Uebergang von einer Betriebsabteilung zur anderen vor sich geht. Als Beispiel sei eine Spinnerei angenommen, in der zunächst aus der Rohbaumwolle Garne hergestellt und diese dann zu Geweben weiterverarbeitet werden. Wenn sämtliche Produktionsvorgänge nur auf einem Fabrikationskonto zum Ausdruck gebracht werden, so läßt sich nicht feststellen, wie Spinnerei und Weberei im Verhältnis zueinander arbeiten. Verbucht man dagegen die Aufwendungen dafür auf getrennte Konten, wobei der Uebergang des fertigen Garns in den Betrieb der Weberei die natürliche Grenze bildet, so ist es möglich, die Leistungsfähigkeit der einzelnen Abteilungen zu beurteilen, und andererseits bieten die Fabrikationskonten ohne weiteres die Unterlagen für eine Gesamtkalkulation der Garne und der gewebten Stoffe. Im allgemeinen erfolgt die Verrechnung der Betriebsbuchungen zu den Selbstkosten, wenn auch die Anwendung von Marktpreisen oder Normalpreisen (die letzteren sind für einen langen Zeitraum unveränderlich) weit verbreitet ist. Die Darstellung der Uebergänge des Materials oder der Fabrikate von einem Konto zum anderen kann in den Büchern verschieden erfolgen. Während teilweise jede Veränderung der Bestände durch die Lagerbücher verzeichnet wird und gleichzeitig

in den dabei von der Materialverwaltung auszugebenden Kommissionszetteln durch die Kalkulationsabteilung die Preise eingesetzt werden, damit die Aufnahme in das Betriebsjournal und daraus die periodische Uebernahme auf die Konten erfolgen kann, findet in vielen Fällen nur eine mengenmäßige Kontrolle statt. Dadurch, daß man in die Habenseite des betreffenden Kontos den durch die Inventuraufnahme ermittelten Vorrat einsetzt, findet man durch Vergleich mit der Gesamtsumme der Belastungen in der Differenz den Verbrauch.

Die verschiedenen Arten der Zusammenfassung der Fabrikationsvorgänge lassen sich im allgemeinen auf die einheitlichen Grundlinien des nachstehenden Schemas zurückführen, wobei in der einfachsten Form das im Mittelpunkt stehende Fabrikationskonto auch die übrigen dargestellten Konten aufnehmen kann.

S. Rohmaterial-Konto	H.
Anfangsbestand Zugänge	Uebertrag der verbrauchten Rohstoffe auf Fabrikationskonto zu den Selbstkosten. Endbestand

S. Fabrikations-Konto	H.
Die übrigen Fabrikationskosten.	Uebertrag der hergestellten Fabrikate zum Selbstkostenpreis auf Warenkonto.

S. Waren-Konto	H.
Anfangsbestand Uebertrag der hergestellten Fabrikate zum Selbstkostenpreis vom Fabrikationskonto. Die Verkaufsunkosten. Gewinnübertrag auf Gewinn- und Verlust-Konto.	Erlös für die verkauften Fabrikate. Endbestand.

S. Gewinn- und Verlust-Konto	H.
	Gewinnübertrag vom Warenkonto

In Fabriken mit einfacher Produktionstechnik genügt zur Darstellung ein einziges Fabrikationskonto, während in Unternehmen größeren Umfangs für jeden Hauptbetrieb ein solches zu eröffnen ist, damit diese rechnerisch selbständig werden und die einzelnen Fabrikationszweige buchhalterisch als eine abgeschlossene Einheit dargestellt werden können. R. A.

Der neue deutsche Zolltarif.

Das Tarifschema des neuen deutschen Zolltarifs ist jetzt endgültig fertiggestellt und der erste Teil dem Zolltarif-Ausschuß des Reichswirtschaftsrats überwiesen worden, der am 22. Januar mit der Durchberatung begonnen hat. Zunächst wird eine Reihe grundsätzlicher Fragen geklärt werden, die sich in erster Linie auf den Aufbau und die Einteilung des neuen Zolltarifs, die Fragen der Roh- und Reingewichtsverzollung und der Tarabehandlung beziehen. Noch größere Bedeutung erhalten die bevorstehenden Beratungen dadurch, daß sie sich auf Beschluß des Reichswirtschaftsministers und des Reichsfinanzministers von vornherein auch auf die Einsetzung der neuen Zollsätze erstrecken werden, die diesmal im Unterschied zu der Behandlung der „kleinen Zolltarifvorlage" vom Reichswirtschaftsministerium nicht vorgenommen worden ist. Die Beratungen im Reichswirtschaftsrat, der selbstverständlich in großem Umfange Sachverständige vernehmen wird, werden sich voraussichtlich eine Reihe von Monaten hinziehen. Nach Fertigstellung des Entwurfs bedarf dieser dann noch der Zustimmung des Reichsrats und des Reichstages. Es ist vorauszusehen, daß die Verhandlungen im Reichstag zu erbitterten und langwierigen Zollkämpfen führen werden. Daraus ergibt sich, daß an ein Inkrafttreten des neuen Zolltarifes noch in diesem Jahre schwerlich zu denken ist.

Der Kinderballon als Friedensbote.

Die Berliner Tagespresse berichtete dieser Tage von einem Experiment, das eine junge Berlinerin unternommen hat. Sie ließ einen der bekannten Warenhausballons am 8. Januar, mit ihrer Adresse versehen, aufsteigen, in der Hoffnung, nach ein paar Tagen eine Antwort von demjenigen zu erhalten, der den niedergehenden Ballon aufgegriffen hatte. Aber sie wartete vergebens. Erst nach 8 Tagen traf ein Brief bei ihr ein, der meldete, daß der Ballon bis nach Bosnien geflogen und dort von einem Hirtenknaben aufgefangen worden sei. In drolligem Deutsch folgte dann eine freundliche Begrüßung. Es ist sicherlich erstaunlich, daß ein Kinderballon eine so große Entfernung zurücklegen kann. Wenn diese kleine Geschichte bekannt wird, wird sicherlich so mancher Große und Kleine den Versuch einer Anknüpfung mit den Bewohnern anderer Länder mittels Ballon machen und so wird das harmlose Kinderspielzeug schließlich noch internationale Bedeutung erlangen.

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 2633. Wer ist Hersteller der **Gummiabsätze „Royal"?**

Nr. 2662. Wer ist Hersteller von **Nantusin?**

Nr. 2682. Wer fabriziert **Irrigatorschläuche** und **Druckbälle** aus mineralisiertem Gummi?

Nr. 2706. Wer baut **Spezialeinrichtungen für Trockenluft-Vulkanisation** gummierter und dublierter Stoffe?

Nr. 2711. Wer ist Hersteller der **Drahtschienen nach Cramer?**

Nr. 2718. Wer ist Hersteller von **„Ceolit"?**

Nr. 2719. Wer ist Fabrikant der **Kamelhaarriemen, Marke „Stabil"?**

Nr. 2728. Wer fertigt **Bowdenspiralen,** sogenannte Bowdenzüge für Motorräder mit Gummiüberzug an?

Nr. 2730. Wer baut **Maschinen,** die **Gummibälle von Grund aus automatisch herstellen?**

Nr. 2733. Wer ist Hersteller der **Gummiabsätze Marke „J. T. S."?**

Nr. 2734. Wer ist Hersteller der **gummierten Stoff-Windelhose „Herno"?**

Nr. 2742. Wer ist Hersteller der **Bierschen Heißluftapparate?**

Nr. 2743. Wer fabriziert **Gummibuxen** zum Ueberziehen von Kombinationszangen?

Nr. 2744. Wer fabriziert **konische Gummi-Klosett-Trichter,** nahtlos mit Wulst?

Nr. 2745. Wer fabriziert die **Klosett-Wasserspülkästen „Themse"?**

Nr. 2747. Wer baut **Apparate,** die sich besonders für die **Entharzung von Guttapercha** mittels Rizinusöl, Aceton usw. eignen?

Nr. 2748. Wer ist Hersteller des **sterilisierbaren Bettstoffes „Idealit"?**

Nr. 2749. Wer ist Hersteller der **Gummiplatten, Marke „Eureka"?**

Nr. 2756. Wer fabriziert **Stahlrauhbänder,** gleiche oder ähnliche Ausführung wie für Ledertreibriemen-Rauhmaschinen?

Nr. 2757. Wer ist Hersteller der **„Uli"-Blase?**

Nr. 2760. Wer ist Hersteller der **Berge-Spülversatz-Rohrkrümmer mit Gummieinlage?**

Nr. 2761. Wer fabriziert **Holzrollen zu Ziegeleimaschinen?**

Nr. 2766. Wer ist Fabrikant des **Gummiklebstoffes „Texit"?**

Nr. 2767. Welche Fabrik stellt **Bandsägenringe aus Korklinoleum** her?

Nr. 2768. Wer fabriziert ein sogenanntes **„Dauerplastikum für Matrizen** aller Art"?

Nr. 2769. Wer stellt den **Platten-Verbinder „Murania"** her?

Nr. 2770. Wer ist Fabrikant der **„Codd'schen Flaschen-Gummiringe"?**

Nr. 2771. Wer ist Fabrikant der **„Optima"-Dichtungsringe?**

Nr. 2772. Wer befaßt sich mit der Herstellung von **metallisiertem Papier?**

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 2725. Wer fabriziert sogenannte **Wollpackung,** absolut öl- und säurefrei?

Nr. 2751. Wer fabriziert **Schneidemaschinen für Gummisohlen?**

Nr. 2752. Wer baut **elektrische Vulkanisierapparate für Gummischuhe?**

Deutsche Verkehrs-Ausstellung München 1925.

Führer-Katalog, Tagesprogramm und Ausstellungs-Zeitung sind nun durch die Verkehrs-Ausstellung den Vereinigten Reichsbahn- und Reichspost-Reklame-Gesellschaften München, Neuturmstraße, übertragen worden. Andere offizielle Ausgaben sind von der Deutschen Verkehrs-Ausstellung vorläufig nicht beabsichtigt. Der Vertrieb erfolgt durch die Firma Georg Stilke, Verlagsbuchhandlung. (fl)

Die Zimmerpreise für die Leipziger Frühjahrsmesse 1925.

Die Zimmerpreise werden auf der Leipziger Frühjahrsmesse 1925 dadurch eine wesentliche Verbilligung erfahren, daß die zu den früheren Messen von den Meßbesuchern erhobene Reichsumsatzsteuer bei den durch den Wohnungsausschuß des Meßamts vermittelten Zimmern fortfällt. Für die vom Wohnungsausschuß vermittelten Zimmer sind im übrigen die Preise von der vorigen Messe beibehalten worden, so daß, je nach der gewählten Zimmerklasse, der Mietpreis pro Bett und Nacht 1,50 M, 3,00 M, 4,50 M und 6,00 M beträgt. Zimmerbestellungen sind bis spätestens 16. Februar an das Verkehrsbureau des Meßamts (Wohnungsnachweis) zu richten. (flstr)

Vom Weltmarkt

rg. **Großbritanniens Außenhandel in Rohgummi 1924 (1923).** Eingeführt wurden brutto 1462,2 (1795,6) Tausend centals, davon aus Straits und Malayenstaaten 867,8 (1190,9), Indien und Ceylon 294,8 (314,0), Niederländisch-Indien 181,2 (171,8), anderen Ländern 118,4 (118,9). Wiederausgeführt wurden 1717,3 (1511,1) Tausend centals, davon nach Deutschland 221,9 (126,4), Frankreich 330,8 (332,8), Italien 104,4 (100,9), Vereinigte Staaten 864,6 (687,9), anderen Ländern 195,6 (263,1) Tausend centals. Statt eines Einfuhrüberschusses von 284,5 (und in 1922 = 262,6) entstand somit ein Ausfuhrüberschuß von 255,1 Tausend centals. Hieraus geht deutlich die Wirkung der Ausfuhrbeschränkung aus dem Osten und ihr Einfluß auf die Länder, die an diesem Abkommen nicht teilnehmen, hervor; für England ist eine Verminderung der Lager das Ergebnis. Der durchschnittliche Einfuhrwert per 1 cental war 5,95 (in 1923 = 6,07) £, für Dezember allein 6,49 (5,68) £

Der Gummiexport Britisch-Malayas in 1924. Im Dezember 1924 exportierte Britisch-Malaya 24 204 tons Kautschuk gegen 25 501 tons in demselben Monat 1923. Der Import betrug 11 797 tons (gegen 7564), wovon 9298 tons als „Naß"-Kautschuk bezeichnet worden waren. — Für das Jahr 1924 ergibt sich eine Exportziffer von insgesamt 259 734 tons, was gegenüber 1923 (252 146 tons) eine kleine Zunahme (7588 tons) bedeutet. Beim Import dagegen ist die Zunahme viel größer; sie beträgt hier 39 215 tons. Die Importmengen stellten sich in 1924 auf 107 418 tons, in 1923 auf 68 203 tons.

Der Kautschukexport Hinterindiens belief sich im Oktober 1924 auf 503 507 kg gegen 586 853 kg im September und 592 248 kg im August.

Zunehmende Verwendung von Gummisohlen in China. Nach dem „Chinese Economic Bulletin" ist in China in den letzten Jahren das Tragen von Schuhwerk mit Gummisohlen immer mehr aufgekommen, da letztere, wie man sagt, dauerhafter und angenehmer im Tragen sind. Man schätzt, daß 60 Prozent der Schuhe mit Gummisohlen in Fu-Tschou hergestellt werden, die Sohlen kommen jedoch aus Canton und Singapore. Man ist aber dabei, in Fu-Tschou zwei Gummisohlenfabriken zu errichten, damit die Schuhfabriken dieser Stadt direkt beliefert werden können.

Aus der Praxis des Arbeitsrechts

Kann ein unter Streikdrohung zustandegekommenes Abkommen betreffend Lohnerhöhung wegen widerrechtlicher Drohung angefochten werden?

rd. Die Angestellten eines Unternehmens hatten für eine bestimmte von ihnen zu leistende Arbeit unter Streikdrohung eine Lohnerhöhung gefordert, die ihnen auch von ihrem Arbeitgeber zugebilligt wurde. Später weigerte sich letzterer, die erhöhten Bezüge zu zahlen, indem er sich auf § 123 BGB. berief, wonach bekanntlich derjenige, der zur Abgabe einer Willenserklärung widerrechtlich durch Drohung bestimmt wird, die Erklärung anfechten kann. Die Angestellten klagten und das Landgericht Köln gab ihnen recht. Von einer „widerrechtlichen" Drohung könne dann keine Rede sein, wenn der Handelnde dazu ein Recht hatte. Grundsätzlich statthaft ist das Verhalten des Drohenden, wenn er nur den Gebrauch einer jedermann nach der Rechtsordnung zustehenden Befugnis androht, wie die, zu klagen, die Zwangsvollstreckung herbeizuführen und dergleichen. Die Anwendung solcher Mittel ist aber nur erlaubt, wenn sie einem zulässigen Zweck dienen sollen. Sowohl die angedrohte Handlungsweise wie der verfolgte Zweck müssen erlaubt sein, damit die Drohung als Mittel zur Abgabe einer Willenserklärung statthaft ist. Nun sind aber Streik und Aussperrung nicht verboten. Allerdings kann der Streikzweck unter Umständen den Kampfmaßnahmen eine moralwidrige Eigenart aufprägen, den Streik also im einzelnen Falle zu einer rechtswidrigen Handlung machen. Der Lohnstreik aber verfolgt grundsätzlich einen im Sinne des geltenden Rechts einwandfreien Zweck — es sei denn, daß die erstrebte Lohnaufbesserung eine wucherische Ausbeutung im Sinne des § 138 BGB. bedeuten würde. Davon kann jedoch im vorliegenden Falle keine Rede sein. Freilich sind die Angestellten ganz plötzlich mit ihren Forderungen an den Arbeitgeber herangetreten, indessen stellt sich ein derartiges Verhalten keineswegs als ein Verstoß gegen die guten Sitten dar, sondern als eine Maßnahme, die im Arbeitskampfe von beiden Seiten üblich und vom Gesetz nicht verboten ist. Mit einem Streik seiner Angestellten mußte der Arbeitgeber im vorliegenden Falle durchaus rechnen, er konnte daher durch ihre Drohungen auch nicht überrascht werden. Die Streikdrohung der Kläger wurde später seitens des Beklagten lediglich als Vorwand benutzt, um von der ihm lästigen Verpflichtung loszukommen. Seine von vornherein bestehende Absicht, den unterschriebenen Vertrag nicht zu halten, kann nur als geheimer und rechtlich unbeachtlicher Vorbehalt angesehen werden. (Landgericht Köln, 4. Juli 1924). (flpstr)

Briefliche Auskünfte auf Anfragen irgend welcher Art können nur erteilt werden, wenn der Fragesteller Rückporto beifügt.

Steuer-Tabelle für 1925.

Nachstehend geben wir eine kurze, gedrängte Uebersicht über die Steuerpflichten des laufenden Jahres. Es werden hier sämtliche Reichssteuern nach dem neuesten Stand aufgeführt sowie die Arten der Berechnung und Erhebung der Steuerbeträge. Irgend welche Aenderungen im Laufe des Jahres werden wir stets registrieren, so daß die nachfolgende Tabelle immer auf dem laufenden gehalten werden kann.

Steuern	Berechnung	Bemerkungen
	A. Direkte Steuern.	
1. **Einkommen- u. Körperschaftssteuer-vorauszahlungen.** (Die endgültige Regelung der Veranlagung für 1924 steht noch aus.)	1. Gewerbe: 2 Prozent der Betriebseinnahmen nach Abzug der Löhne und Gehälter; 2. Handel: Großhandel 1 Promille bis 1 Prozent der Betriebseinnahmen ohne Abzug. Einzelhandel: 0,7 bis 1,2 Prozent der Betriebseinnahmen nach Abzug der Löhne und Gehälter je nach der gehandelten Ware 3. Einzelne Erwerbsgruppen: (freie Berufe) 10 bis 20 Prozent der Betriebseinnahmen nach Abzug der Werbungskosten. Die Sätze zu 1 und 2 sind mit Wirkung vom 1. Dezember 1924 an um ein Viertel ermäßigt.	Die Steuer ist fällig: a) Monatszahler: 10. (17.) eines jeden Monats für den Vormonat b) Vierteljahrszahler: 10. (17.) Januar, 10. (17.) April, 10. (17.) Juli, 10. (17.) Oktober für das abgelaufene Kalendervierteljahr.
2. **Lohnsteuer.**	10 Prozent des Arbeitslohns nach Abzug eines steuerfreien Betrages von 60,00 M bei monatlicher Zahlung 15,00 M bei wöchentlicher Zahlung 2,50 M bei täglicher Zahlung. Der Steuersatz ermäßigt sich für die zur Haushaltung des Arbeitnehmers zählende Ehefrau, sowie für jedes zu seiner Haushaltung zählende minderjährige Kind, sofern es nicht über 17 Jahre alt ist und ein eigenes Arbeitseinkommen bezieht, um je 1 Prozent.	Vom Arbeitgeber zu entrichten in Form des Steuerabzuges vom Arbeitslohn, und zwar am 5., 15. und 25. eines jeden Monats für die Zeit vom 21. bis Ultimo des vorangegangenen und vom 1. bis 10. und 11. bis 20. des laufenden Monats, sofern vor diesen Terminen Lohnzahlungen erfolgt sind.
3. **Kapitalertragssteuer.**	10 Prozent des Kapitalertrages ohne Abzug von Schuldzinsen, Werbungskosten und des als Steuer zu entrichtenden Betrages.	Bei Zinsen und wertbeständigen Anleihen sowie Dividenden und ähnlichen Gewinnen vom Schuldner bei Fälligkeit des Kapitalertrages für Rechnung des Gläubigers einzubehalten und innerhalb einer Woche ab zuführen.
4. **Vermögenssteuer.**	—	Für 1924 findet voraussichtlich eine neue Veranlagung statt. (Stichtag: 31. Dezember 1924).
5. **Industriebelastung.**	Die Belastung beträgt 17,1 Prozent des Betriebsvermögens. Die Höhe der Jahresleistungen steht noch nicht endgültig fest.	Auf Grund des Belastungsbescheides sind die belasteten Unternehmer verpflichtet, Einzelobligationen auszustellen. Zins- und Tilgungszahlungen erfolgen erst auf Grund der Veranlagung der Aufbringungslast für die Zeit vom 1. September 1925 an.

Steuern	Berechnung	Bemerkungen
6. **Erbschafts- und Schenkungssteuer.**	2 bis 14 Prozent und staffelweise mehr, wenn der Wert des Erwerbes 5000 Reichsmark übersteigt, je nach dem Verwandtschaftsverhältnis zwischen Erblasser bzw. Schenker und Erben bzw. Beschenkten.	Der Erwerber einer Erbschaft oder Schenkung hat den Erwerb binnen drei Monaten nach erlangter Kenntnis von dem Anfall dem Finanzamt anzumelden. Dieses setzt eine vorläufige Zahlung fest, die innerhalb eines Monats nach Zustellung des Steuerbescheides zu entrichten ist.
7. **Obligationensteuer.**	Die einfache Steuer beträgt 1,7 Prozent des Goldmarkbetrages der getilgten Schuldverschreibungen. Die erhöhte Steuer tritt — neben der einfachen — ein, soweit die Schuldverschreibungen bereits am 14. Febr. 1924 getilgt waren. Zu zahlen ist der Betrag, um den der Goldwert des Tilgungsbetrages hinter dem Aufwertungsbetrage zurückbleibt, und zwar in Raten von je 2 Prozent des Goldmarkbetrages der Schuldverschreibungen.	a) die einfache Steuer war bereits am 1. März 1924 fällig b) die erhöhte Obligationensteuer war zum ersten Mal am 1. Okt. 1924 fällig. Die weiteren Zahlungstermine sind: 1. (8.) April, 1. (8.) Oktober eines jeden Jahres bis zur völligen Tilgung des Steuerbetrages (spätestens 1. April 1928).
	B. Indirekte Steuern.	
1. **Umsatzsteuer.**	Sätze vom 1. Januar 1925 ab: a) allgemeine Umsatzsteuer 1½ Prozent vom Umsatz b) Luxussteuer 10 Prozent vom Umsatz.	Die Vorauszahlungen sind zu entrichten von den: a) Monatszahlern: 10. eines jeden Monats für den Vormonat b) Vierteljahrszahlern: 10. Januar, 10. April, 10. Juli, 10. Oktober (für das abgelaufene Kalendervierteljahr). Zahlstelle: Finanzkasse. Schonfrist: 1 Woche.
2. **Kapitalverkehrssteuer** a) Gesellschaftssteuer.	a) Kapitalgesellschaften: 5 Prozent des Betrages b) andere Gesellschaften: 5 Prozent des Betrages.	Die Steuer wird erhoben bei Gesellschaftsgründungen und Beteiligungen.
b) Wertpapiersteuer.	0,50 bis 5,00 M für je 100 M des Betrages.	Die Steuer erfaßt die Ausgabe von Wertpapieren.
c) Börsenumsatzsteuer.	Der Steuersatz ist je nachdem, ob es sich um ein Händler-, Kunden- oder Privatgeschäft handelt, sowie nach der Art des Wertpapiers verschieden.	
d) Aufsichtsratssteuer.	20 Prozent der gewährten Vergütung.	
3. **Wechselsteuer.**	1 Promille, mindestens aber 10 Pf.	Die Steuer wird im Markenklebeverfahren erhoben.
4. **Grunderwerbssteuer.**	4 Prozent, dazu Zuschläge von 4 Prozent bei Erhebung von Zuwachssteuer von 2 Prozent.	
5. **Kraftfahrzeugsteuer.**	a) Personenkraftwagen 20 bis 80 M je PS. b) Motorräder 10 bis 35 M je PS. c) Lastwagen und Omnibusse 30 bis 200 M je PS.	

Geschäfts- u. Personalmitteilungen.

Aachen. Gummiwarenfabrik Saul G. m. b. H. Durch Gesellschafterbeschluß vom 19. Dezember 1924 wurde das Stammkapital auf 18 000 Reichsmark umgestellt.

rg. **Amsterdam.** Die Amsterdamsche Vereeniging voor den Rubberhandel beschloß, fortan die Interessen aller Gruppen, die am Rohgummihandel beteiligt sind, einschließlich Makler, in den gesamten Niederlanden zu vertreten und daher ihren Namen aus Amsterdamsche in „Nederlandsche“ ... umzuändern.

Berlin. Metzeler Asbestwerke m. b. H. Den Kaufleuten Herren Bruno Kneip, Berlin-Lankwitz, und Friedrich Wilhelm Bexten, Berlin-Halensee, ist derart Gesamtprokura erteilt, daß ein jeder von ihnen berechtigt ist, mit einem anderen Prokuristen in Gemeinschaft die Gesellschaft zu vertreten.

Freiberg. E. Grützner, G. m. b. H., Bedarfsartikel für Industrie und Gewerbe. Durch Beschluß der Gesellschafter vom 29. November 1924 ist die Umstellung des Stammkapitals auf 510 Reichsmark erfolgt.

Frankfurt a. M. Peters Union A.-G. Der Aufsichtsrat schlägt vor, das Stammkapital im Verhältnis von $33\frac{1}{3}$: 1 zusammenzulegen, so daß an Stelle des bisherigen Stammkapitals von 200 Mill. Papiermark ein solches von 6 Mill. Reichsmark (vor dem Kriege 5 Mill. M) tritt. Das Vorzugsaktienkapital wird derart umgestellt, daß auf eine Vorzugsaktie von bisher nom. 1000 M eine solche von 16 Reichsmark entfällt, mithin das seitherige Vorzugsaktienkapital von 10 Mill. Papiermark nach der Zusammenlegung 160 000 Reichsmark beträgt.

Frankfurt a. M. Liga-Gummiwerke A.-G. Der Aufsichtsrat schlägt vor, das Grundkapital im Verhältnis von 20: 1 von 12 Mill. Papiermark auf 600 000 Reichsmark umzustellen.

rg. **Haderslev** (Dänemark). J. J. Sahl errichtete im verflossenen Jahre eine Gummiwarengroßhandlung.

Hannover. Deutsche Packungs- und Asbest-Fabrik Max Zupp. Den Kaufleuten Herren Erwin Hintze und Udo Sensenhauser in Hannover ist Gesamtprokura erteilt derart, daß ein jeder berechtigt ist, die Firma in Gemeinschaft mit einem anderen Prokuristen zu zeichnen.

Hannover. Norddeutsche Gummiwarenfabrik G. m. b. H., Elektrische Isoliermaterialien und Gummiwaren, Bahnhofstr. 5. Das Stammkapital ist auf 70 000 Goldmark umgestellt worden.

Hannover. Vereinigte Deutsche Kieselgurwerke G. m. b. H. Das Stammkapital ist auf 42 000 Reichsmark umgestellt worden.

Herne. Technische Großhandlung Gebrüder Klein G. m. b. H., Herne. Der bisherige Geschäftsführer Herr Kaufmann Heinr. Klein wird von Amts wegen zum Liquidator bestellt. Gemäß § 16 der Goldbilanzverordnung vom 28. Dezember 1923 wird die Firma von Amts wegen für nichtig erklärt.

rg. **Kopenhagen.** Gummiwarengroßhandel oder -agentur begannen hier im verflossenen Jahre, wie ein Vergleichen von „Kraks Vejviser 1925“ mit der vorjährigen Ausgabe zeigt: C. Hjorth & Co., Dyrköb 7; E. Schiönning, Borups Allé 24 (Hanf-, Gasschläuche, Gummimatten, -sohlen usw.); P. M. Budtz Möller & Co. ging an die neue Firma Etablissements Hutchinson, Skandinavisk Filial, im Freihafen, Gittervej, über. Als Gummiwarenfabriken wurden errichtet H. C. Jacobsen & Co., store Kongensgade 106 und Victor A. Johansen, Collinsgade 8 (Fabrik Markmandsgade 2). Herstellung von Maschinen für die Gummi-Industrie nahm die große Werkzeugmaschinenfabrik Nielsen & Winther A.-S., Blegdamsvej 60, auf. Aufgehört haben mit Gummiwarengroßhandel A. C. Aabak und Carl Balling. Die Gummiwarengroßhandlung G. Hallas Möller wurde nach Hellerup (bei Kopenhagen), Strandvej 141, verlegt. Großhandel in Regenmänteln begannen die neuen Firmen „Ecsa“, Johs. Madsen, Bernstorffsgade 17 und Emeralda Ltd. (englische Filiale), Kongens Nytorv 21. Die Regenmäntelfabrik Harrsen & Schlier änderte die Firma in Fabriken Olskind. Die Autoreifenhandlung Gunnar Davidsen, Blegdamsvej 28, nahm die Firmanamen Firestone Stock und Michelin Stock an.

Krefeld. F. & W. Preyer Ledertreibriemen- und Pickers-Fabrik. Die Firma ist auf die Herren Gerhard Anton Witten, Kaufmann Wilhelm Witten, Gerh. Heinr. Witten übergegangen. Die Firma lautet jetzt: F. & W. Preyer Nachf., Krefeld.

Krefeld. Niederrheinische Gummibandweberei G. m. b. H. Herr Geschäftsführer Hans Mertens hat sein Amt niedergelegt. Herrn Kaufmann Hans Mertens in Krefeld ist Prokura erteilt.

rg. **Malmö** (Schweden). Herr Wilhelm Sonesson, Gründer (1892) der bedeutenden Großhandlung mit Ausfuhr in Maschinenbedarf, Röhren, Packungen, Sanitätswaren A.-B. Wilh. Sonesson & Co. (auch in Göteborg und Stockholm), feierte seinen 70. Geburtstag.

München. Münchener Gummi- und Schuhhandelsgesellschaft Oscar Neumann, G. m. b. H. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Liquidator ist Herr Oskar Neumann, Kaufmann in München. Firma erloschen.

Nürnberg. Fomag Verbandwattefabrik Aktiengesellschaft. In der Generalversammlung vom 27. November 1924 wurde die Umstellung der Gesellschaft auf Goldmark durch Ermäßigung des Eigenkapitals und Zusammenlegung der Aktien beschlossen. Die Umstellung ist erfolgt. Das Grundkapital beträgt nun 10 000 Reichsmark.

Piesteritz. Gummiwerke Elbe, Aktiengesellschaft. Herr Diplomingenieur Dr. phil. Otto Korneck aus Piesteritz ist mit der Maßgabe zum stellvertretenden Vorstandsmitglied bestellt, daß er berechtigt ist, in Gemeinschaft mit einem Vorstandsmitglied oder Prokuristen die Gesellschaft zu vertreten. Die Prokura des Herrn Dr. phil. Otto Korneck ist erloschen. Den Kaufleuten Herren Kurt Nendel aus Wittenberg und Heinrich Grothe aus Piesteritz ist mit der Maßgabe Gesamtprokura erteilt, daß jeder von ihnen berechtigt ist, in Gemeinschaft mit einem Vor-

Beachten Sie die Liste der Gelegenheitskäufe.

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung“ zu beziehen.

standsmitglied oder einem anderen Prokuristen die Gesellschaft zu vertreten.

Rath. Pahlsche Gummi- und Asbest-Gesellschaft m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist nunmehr Herstellung und Vertrieb von Rohstoffen und Erzeugnissen der Gummi- und Asbest-Industrie sowie verwandter Industrien im In- und Ausland sowie alle damit zusammenhängenden Geschäfte. Das Stammkapital ist auf 1 200 000 Reichsmark umgestellt. Es können auch stellvertretende Geschäftsführer bestellt werden.

w. Wien. Handelstechnisches Bureau Heinrich Kutschera, VI., Nelkengasse 2. Firmaänderung in: Heinrich Kutschera & Comp. Eingetreten als Gesellschafter Herr Alfred Kutschera, Bankbeamter in Wien, infolgedessen offene Handelsgesellschaft seit 1. Dezember 1924. Vertretungsbefugt: Jeder Gesellschafter selbständig.

w. Wien. Handel mit Werkzeugen, Maschinen und technischen Bedarfsartikeln Carl Stark & Co., I., Weihburggasse 22. Ausgetreten ist der Gesellschafter Herr Friedrich Hauer. Nunmehriger Alleininhaber ist Herr Carl Stark in Wien.

Wiesbaden. „Vulkan" Chemisch-technische G. m. b. H. Die Firma lautet fortan „Vulkan Gesellschaft zum Vertrieb technischer und Installationsartikel m. b. H." Durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 29. November 1924 ist das Stammkapital infolge Umstellung auf 7400 Reichsmark ermäßigt. Zugleich ist das Stammkapital um 7600 Reichsmark erhöht und beträgt jetzt 15 000 Reichsmark.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. Holzer Gummimäntelfabrik G. m. b. H., Berlin. Anfertigung und Vertrieb von Gummimänteln, gummierten Stoffen und ähnlichen Artikeln. Stammkapital: 10 000 Reichsmark. Geschäftsführer ist Herr Kaufmann Oscar Holzer, Charlottenburg. Als Einlage auf das Stammkapital wird in die Gesellschaft eingebracht von Gesellschafterin Frau Auguste Holzer, geb. Gottlieb, Charlottenburg: Einrichtungsgegenstände, Waren und Materialien. Der auf 9000 Reichsmark angenommene Wert begleicht diese Stammeinlage.

Dittersbach (Kr. Waldenburg, Schles.). Erich Duda, Spezialgeschäft für Industrie- und Grubenbedarfsartikel. Inhaber ist Herr Kaufmann Erich Duda in Dittersbach, Hauptstr. 139 b. Der Ehefrau des Inhabers, Frau Else Duda, geb. Schulz, ist Prokura erteilt.

Düsseldorf. Löwenberg & Co., G. m. b. H., Moselstr. 10. Herstellung und Handel mit Gummiwaren aller Art. Stammkapital: 5000 Reichsmark. Geschäftsführer sind die Herren Kaufleute Julius Löwenberg in Köln und Hugo Künstler in Wattenscheid, demnächst in Düsseldorf.

Frankfurt a. M. Fratug Frankfurter Turnschuh- und Gummiwaren G. m. b. H. Großbetrieb von Turnschuhen und Gummiwaren aller Art. Das Stammkapital beträgt 5000 Reichsmark. Geschäftsführer sind die Kaufleute Herren Max Schuß und Karl Löwenstein, beide in Frankfurt a. M.

w Graz. Technische Unternehmung F. G. Schubert, Wartingergasse 17. Handel hauptsächlich mit Maschinen usw. und technischen Bedarfsartikeln. Inhaber ist Herr Franz Georg Schubert, Ingenieur und Kaufmann in Graz, Wartingergasse 17.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Chemnitz. Prestowerke A.-G. Die Verwaltung beantragt aus einem Reingewinn von 438 565 M für 1923/1924 eine Dividende von 12 Prozent zu verteilen.

rg. Esbjerg (Dänemark). Birking & Co., Fahrradhandlung, errichtete im letzten Jahre eine Gummiwarenfabrik für Fahrradartikel (Lampenhalter, Kotschützer usw.)

rg. Kopenhagen. Handel in Autoreifen begann die Vulkanisieranstalt V. Mathiasen, Oesterbrogade 3. Neue Vulkanisieranstalten sind: A. Löfgren, Lavendelstr. 18; O. Olsen, Blaagaardsgade 59; P. H. Paulsen, Edv. Falcksgade 5; Knud Voigt & Co., Bülowsvej 1. Fahrradgroßhandel wurde aufgenommen von: Cyclefabriken Regent, E. Plougmann, Nyvej 14; H. Normann-Jensen, Dalgas Boulevard 117 (Generalvertreter deutscher Fabriken für Fahrräder, -teile und -gummi); E. M. Zuckow, Nörre Sögade 9 A.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Aachen. Deutsches Automobilhaus Schroiff, Monatsberger & Co. G. m. b. H. An- und Verkauf von Kraftwagen und Zubehör- oder Ersatzteilen derselben. Stammkapital: 29 000 Reichsmark.

Berlin. Karfunkel & Loewenstein, G. m. b. H. Betrieb einer Automobil-Reparaturwerkstatt und eines Garagenvermietungsgeschäftes, Handel mit Automobilen, Zubehörteilen und allen einschlägigen Artikeln. Stammkapital: 5000 Reichsmark.

Dresden. Günther & Schadow. Handel, Vertrieb, Vertretung von Motorfahrzeugen, deren Ersatz- und Zubehörteilen, sowie technischen Erzeugnissen verwandter Geschäftszweige; Müller-Bersetstr. 42.

Düsseldorf. Autoreparaturwerkstätte Küster & Co., Lindenstr. 182. Reparatur von Kraftfahrzeugen und Vertrieb von Betriebs- und Ersatzteilen.

Halle (Saale). Auto- und Elektrovertrieb, G. m. b. H. Handel mit Kraftfahrzeugen aller Art sowie Reparatur von solchen in eigener Werkstatt, Fabrikation elektrotechnischer Apparate aller Art. Stammkapital: 5000 Reichsmark.

Hannover. Aumag Auto- und Maschinen G. m. b. H., Marienstr. 49/50. Handel mit Automobilen und Landmaschinen sowie Unterhaltung einer Großgarage mit angeschlossener Reparaturwerkstatt für Automobile und Landmaschinen. Das Stammkapital beträgt 10 000 Reichsmark.

Hannover. „Selecta" Motorfahrzeug-Vertriebs-Gesellschaft Gebrüder Breidenbach, Spielhagenstr. 8.

Hildesheim. Autohalle Otto Strüber, Hildesheim. Reparaturwerkstatt für Automobile und Motorräder, Handel mit Automobilen, Motorrädern, Fahrrädern, Ersatzteilen und Ausrüstungsgegenständen.

Jülich. Hubert Linden, G. m. b. H. An- und Verkauf von Kraftfahrzeugen, Zubehörteilen und dergleichen sowie der Betrieb einer Reparaturwerkstätte und eines Autoverleihgeschäftes. Stammkapital: 10 000 Goldmark.

Aus der Elektrizitätsbranche.

Düsseldorf. Westelektro G. m. b. H. Fabrikation und Großhandel elektrotechnischer Fabrikate. Das Stammkapital ist auf 25 200 Reichsmark umgestellt worden.

Landshut. Knorr & Barthel, Elektrotechnische Unternehmungen, G. m. b. H. Erhöhung des Stammkapitals um 4 850 000 M auf 5 000 000 M. Das Stammkapital beträgt nun 75 000 Reichsmark.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Elsterwerda. „Fea" Fabrik elektrotechnischer Artikel, G. m. b. H. Fabrikation elektrotechnischer Artikel, Errichtung von Zweigniederlassungen im In- und Auslande. Das Stammkapital beträgt 5000 Reichsmark.

Leipzig. Sämann & Co., Elisenstr. 42. Elektro-Großhandlung.

Geschäftsaufsichten.

Bamberg. Fabrikant Georg Hoh, elektrotechnische Fabrik in Bamberg, Georgenstr. 10/14. Aufsichtsperson ist Herr Bücherrevisor Karl Ehemann in Bamberg, Mühlwörth 1.

Leipzig. Die über den Mechaniker Albert Herber, Köthenerstr. 57, als Inhaber der im Handelsregister eingetragenen Firma „Hero" Fabrik für Motorfahrzeuge, Zubehör und Apparate, Albert Herbert, Leipzig-Gohlis, Planitzstr. 31, angeordnete Geschäftsaufsicht ist beendet.

Konkurse.

rg. **Göteborg** (Schweden). Delien Auto-Ring Import, Axel Högqvist, Einfuhr von Autoreifen.

Ausschreibungen.

7. Februar 1925. Eisenbahndirektion **Subotica** (Jugoslavien) Nr. 47 808/24: **400 m Gummischlauch** zum Spülen von Lokomotiven.

Neue Preislisten und Geschäftsdrucksachen.

Die Firma **Becker & Haag, Berlin SW 11,** Bernburger Straße 31, übermittelte uns ein Exemplar ihres neuen Plakates. Dieses zeigt acht Bilder von kanadischen Asbestgruben und Mahlanlagen und gibt damit einen hochinteressanten Einblick in die Gewinnung dieses wichtigen Rohmaterials. Die Bilder stellen dar: Ansicht der neuen King Mühle, King Grube mit Steinbrecheranlage, Mahlanlagen und Aufbereitungsmaschinen, Elektrische Siebvorrichtungen, Faser- und Staub-Kollektoren, Beaver Grube, Thetford Mines, British Canadian Grube, Black Lake, Fraser Mühle, East Broughton. Jedenfalls bildet dieses Plakat ein treffliches Werbemittel für die genannte Firma und zugleich einen interessanten Wandschmuck für jeden Geschäftsraum der technischen Branche.

* * *

Die **Uebersee-Gummiwerke, Aktiengesellschaft, Hamburg-Wandsbek,** haben eine kleine Schrift über die Verwendung von Schwammgummi in der Krankenpflege herausgegeben. Es ist erstaunlich, zu sehen, eine wie vielgestaltige Anwendung der von der Firma als Spezialität fabrizierte „Belinde"-Schwammgummi in der Wasser- und Wärmeheilkunde finden kann. Dazu befähigen ihn seine große Sauberkeit, die leichte Handhabung, die fast unbegrenzte Lebensdauer — richtige Behandlung vorausgesetzt — die leichte Desinfektion, das geringe Gewicht, die stete Gebrauchsfertigkeit und der Wegfall jeder Reparatur. „Belinde"-Schwammgummi wird bei Rheumatismus und Neuralgie als Halsumschlag, Nackenwärmer, Schulterwärmer, Lungenschützer, Brustwärmer, zu Brustwesten, Leibwärmer, Kniewärmer, Ischiashosen, Rückenwärmer und so fort mit besten Erfolgen angewendet. Hierüber unterrichtet die erwähnte Broschüre der genannten Fabrik in eingehender Weise und bringt instruktive Abbildungen über die Verwendungsweise dieses „Belinde"-Schwammgummis. Wir machen die einschlägigen Händler auf diese Veröffentlichung besonders aufmerksam.

Fremdsprachige Drucksachen.

Immer wieder wird von den deutschen Konsulaten im Auslande darauf aufmerksam gemacht, daß sie Prospekte deutscher Firmen in ganz unglaublich schlechter Uebersetzung zu Gesicht bekommen. Solche Drucksachen verfehlen ihren Zweck völlig und machen nur den deutschen Kaufmann lächerlich. Neuerdings ist uns z. B. von unserem Vertrauensmann in London ein Prospekt einer deutschen Firma unterbreitet worden, der in einem geradezu haarsträubenden Englisch abgefaßt ist und der leider einigen englischen Blättern Veranlassung gegeben hat, ihn mit entsprechenden Bemerkungen zu veröffentlichen. Der Außenhandelsverband Berlin W 9, Köthener Straße 28/29, macht darauf aufmerksam, daß er geprüfte Uebersetzer für die wichtigsten Kultursprachen gewonnen hat, die eine weitgehende Garantie für einwandfreie Uebersetzungen bieten.

(flpstrstra)

Rechtsfragen

Berechtigung des Rücktritts vom Lieferungsvertrag trotz vorheriger Klage auf Schadenersatz.

sk. Die Firma O. in C., Lederfabrik, lieferte der Firma B., Schuhfabrik in P., 333 Adlervachehälften (gegerbte Kuhhäute), die aber wegen angeblicher Mangelhaftigkeit zur Verfügung gestellt wurden. Nach vergeblicher Setzung einer Zahlungsfrist und Drohung mit Schadensersatzklage wegen Nichterfüllung erhob Käuferin Klage in diesem Sinne. Das Landgericht Zweibrücken wies die Klage ab. Gegen dieses Urteil legte Klägerin Berufung ein. Im Laufe der Verhandlungen vor dem Oberlandesgericht Zweibrücken erklärte sie ihren Rücktritt vom Vertrag und rechtfertigte ihren Antrag nur hilfsweise mit dem ihr zustehenden Anspruch auf Schadenersatz. Das Oberlandesgericht verurteilte die Beklagte durch Teilurteil zur Herausgabe der noch vorhandenen 1588 kg Vachehälften und 11 Leinenhülsen. Die von der Beklagten beim Reichsgericht eingelegte Revision wurde zurückgewiesen. Den Entscheidungsgründen der höchsten Instanz entnehmen wir: Der Hauptgriff der Revision richtet sich gegen die Annahme des Berufungsrichters, daß die Klägerin zum Rücktritt von dem Vertrage berechtigt geblieben sei, obwohl sie zunächst Schadenersatz wegen Nichterfüllung verlangt hat. Die Revision meint, daß die Klägerin durch dieses Verlangen ihre Befugnis zum Rücktritt verloren habe. Dem kann nicht beigepflichtet werden. Der Senat hat allerdings in der Entscheidung RGZ. Band 102, Seite 265 dahingestellt gelassen, ob der nichtsäumige Teil, der nach Fristablauf gemäß § 326BGB. zunächst Schadenersatz wegen Nichterfüllung gefordert habe, später noch unter Abstandnahme von dem Schadenersatzbegehren von dem Vertrage zurücktreten dürfte. Indessen trägt er nach nochmaliger Prüfung der Rechtslage keine Bedenken mehr, sich der Rechtsprechung des 5. Zivilsenats anzuschließen, wie sie — unter Aufgabe der von dem 2. Zivilsenat in dem Urteile RGZ., Band 85, Seite 282 begründet worden und dann in den Urteilen Warneyer Band 10, Seite 20 und Band 12, Seite 148, RGZ. Band 107, Seite 348 sowie LZ. 1924, Seite 232 festgehalten ist. Es muß zugegeben werden, daß der Gläubiger sein Recht zum Rücktritt behält, auch wenn er anfänglich Schadenersatz wegen Nichterfüllung fordert. Dafür spricht schon der Wortlaut des § 326 BGB., der zwar bestimmt, daß nach Ablauf der Nachfrist der Anspruch auf Erfüllung ausgeschlossen sei, aber nichts darüber besagt, daß den Gläubigern die Wahl des einen der beiden ihm an Stelle des Erfüllungsanspruches zustehenden Rechte auf das gewählte beschränke. Der Rücktritt vom Vertrage, der diesen zum Erlöschen bringt, entzieht damit freilich dem Anspruch auf Schadenersatz die Grundlage. Die Erklärung, Schadenersatz zu verlangen, läßt dagegen die Rechtslage unberührt und beeinträchtigt deshalb das Recht zum Rücktritt nicht. Eine Wahlschuld im Sinne des § 262 BGB. liegt nicht vor. Von einem Verzicht des Schadenersatz wegen Nichterfüllung verlangenden Gläubigers auf sein Rücktrittsrecht kann, wenigstens in der Regel, nicht gesprochen werden. Nur dann könnte man zu einem anderen Ergebnis kommen, wenn das Verhalten der Klägerin einen Verstoß gegen die dem Gegner geschuldete Vertragstreue enthielte. Denn das Rücktrittsrecht des Gläubigers unterliegt der allgemeinen Beschränkung, die sich aus § 242 BGB. ergibt. Er darf die ihm gewährten Rechtsbehelfe nicht in einer Weise ausnutzen, die mit Treu und Glauben unverträglich ist. In dieser Hinsicht ist jedoch der Klägerin kein Vorwurf zu machen. Freilich hat sich die Klägerin noch nach Erklärung des Rücktritts zur Begründung ihrer Klage hilfsweise auf den Gesichtspunkt des Schadenersatzes bezogen. Das hatte aber sachlich Bedeutung nur, sofern ihr das Gericht das Recht zum Rücktritt absprechen würde. Daß sie für diesen Fall das Recht auf Schadenersatz nicht aufgeben wollte, ist durchaus verständlich. Es ist nicht ersichtlich, inwiefern dies Vorgehen der Klägerin den Vorwurf verdienen sollte, es enthalte ein Spekulieren auf Kosten der Beklagten, eine Verletzung von berechtigten Interessen dieser. (Entscheidung des Reichsgerichts vom 14. November 1924. Aktenzeichen III. 725/23). (lp)

* * *

Der Frachtvermerk „in Jute verpackt“ nicht ohne weiteres Anerkenntnis mangelhafter Verpackung.

sk. Am 12. April 1922 sandte die Firma M. in M.-Gladbach einen Ballen mit Tuchen als Expreßgut an die Firma C. & Sch. in Berlin. Die Ware ging unterwegs verloren. Die Mitteleuropäische Versicherungs-Aktiengesellschaft, bei der sie versichert war und der der Ersatzanspruch abgetreten ist, verlangte von der Deutschen Reichsbahngesellschaft, vertreten durch die Reichsbahndirektion in Köln, mit der Klage Schadenersatz. Die Beklagte hat den Anspruch bestritten und insbesondere eingewendet, daß die Ware nach ausdrücklicher Erklärung des Absenders auf der Paketkarte „in Jute verpackt“, das heißt mangelhaft verpackt gewesen sei. Das Landgericht Köln hat die Klage abgewiesen. Das Oberlandesgericht Köln hat den Klageanspruch dem Grunde nach für gerechtfertigt erkärt, das Reichsgericht hat die Berufung der Beklagten zurückgewiesen. Den Entscheidungsgründen der höchsten Instanz entnehmen wir: Die Annahme des Oberlandesgerichts, daß der Vermerk auf der Eisenbahnpaketkarte „in Jute verpackt“ nicht als ein Anerkenntnis mangelhafter Verpackung im Sinne des § 86 Absatz 1 Ziffer 2 EVO. anzusehen sei, ist im wesentlichen tatsächlicher Art und nicht als rechtsirrtümlich zu bezeichnen. Die Revision rügt als übersehen, daß bei ordnungsmäßiger Verpackung ein solcher Vermerk überhaupt nicht auf die Paketkarte gesetzt werde und daß, wenn er darauf bestehe, dies nur als Anerkenntnis mangelhafter Verpackung angesehen werden könne. Dabei wird indessen die Einrichtung der hier benutzten Paketkarte nicht ausreichend berücksichtigt. Denn benutzt worden ist eine dreiteilige Karte, die im Gegensatz zu dem älteren Muster außer der eigentlichen Karte und einem Abschnitt für den Empfänger noch einen dritten Abschnitt, den Stamm zur Eisen-

bahnkarte enthält, der unter anderem den Vordruck „Art der Verpackung“ trägt und im vorliegenden Falle durch die Worte: „in Jute verpackt“ ausgefüllt ist, entsprechend § 32 im Nachtrag 8 zu den allgemeinen Abfertigungsvorschriften Teil I für die Beförderung von Personen usw. Die dreiteilige Paketkarte enthält wie das früher übliche Muster auf der eigentlichen Karte für Erklärungen, auch für solche über mangelhafte Verpackung, noch einen besonderen Raum, worauf in § 31 Ziffer 7 Absatz 2 der Abfertigungsvorschriften besonders hingewiesen wird. Daß der Vermerk „in Jute verpackt“ auch hier gestanden habe, ist nicht behauptet worden. Mit dem Hinweis darauf, daß die Gerichte in anderen Fällen ähnliche Vermerke als Anerkenntnisse mangelhafter Verpackung angesehen hätten, kann die Beklagte sich nicht entschuldigen; die Folgen ihrer falschen Rechtsauffassung hat sie vielmehr zu tragen. (Entscheidung des Reichsgerichts vom 12. November 1924). Aktenzeichen I. 549/23.) (lp)

Zoll- und Verkehrswesen

Zollnachlaß für Kautschuk, Garne und Leinölfirnis in der Südafrikanischen Union. *) Durch eine Proklamation des Governor-General der Südafrikanischen Union ist für Kautschuk ein Erlaß des ganzen Zolles und für Garne und Leinölfirnis eine Zollermäßigung im Gegenwert von 17 Prozent vom Werte gewährt worden, wenn diese Waren ausschließlich zur Verwendung bei der Herstellung von Kautschukwaren eingeführt werden. Die Einfuhr oder die Entnahme aus der Niederlage muß durch die Fabrikanten von Kautschukwaren erfolgen und zwar gegen die Erklärung, daß die betreffenden Waren von ihnen nur bei der Herstellung der genannten Fabrikate verwendet werden sollen.

Postpaketverkehr nach Jugoslawien. Seit 1. Januar 1925 sind gewöhnliche Postpakete bis zum Gewicht von 5 kg, die in keiner Ausdehnung 60 cm überschreiten, zur dringenden Beförderung nach Jugoslawien zugelassen. Die Pakete werden jedoch nur auf dem Wege über Oesterreich befördert. Die Gebühren für dringende Pakete betragen: bei einem Gewicht bis 1 kg 5,05 Fr., bei einem Gewicht über 1 bis 5 kg 6,25 Fr. Außerdem wird eine Eilzustellungsgebühr von 50 Cent. erhoben.

Einfuhrbeschränkung für Asbestwaren in der Tschechoslowakei. Seit dem 5. Dezember 1924 ist die Einfuhr von Asbestwaren (Tarif-Nr. 401) wieder dem Bewilligungsverfahren unterstellt worden.

Einfuhrbewilligungsgebühr für Gummisohlen in der Tschechoslowakei. Nach einer Bekanntmachung des Handelsministers ist für Gummisohlen und Gummiabsätze (Tarif-Nr. 311) die Gebühr für die Bewilligung der Einfuhr (Bewilligungsbestätigung der Anmeldungen) auf 1 Prozent (bisher 2 Prozent) des Fakturenwertes festgesetzt worden.

Zolltarifentscheidungen in Finnland. Isolierstreifen aus Baumwollgewebe, zum Umwickeln bei der Montierung elektrischer Leitungen bestimmt, mit Kautschuk und Teer getränkt, sind nach Tarifnummer 318 (16 Fmk. je kg) zu verzollen. — Tennisbälle unterliegen nach Tarif-Nr. 493 einem Zollsatz von 20 Fmk. je kg. Sogenannte Kompositionsschläuche aus Gespinstware in Verbindung mit Kautschuk, umwickelt mit einer Spirale aus Eisendraht, sind nach Tarif-Nr. 489 mit 15 Fmk. je kg zollpflichtig. Celluloid-Kassetten für Röntgenapparate sind nach Tarif-Nr. 462 (60 Fmk. je kg) zu verzollen.

*) Zolltarif Gummi-Zeitung, 38. Jahrg., Seite 542.

Befreiung bestimmter Waren von der Zuschlagabgabe in Neufundland. Laut „Board of Trade Journal“ vom 11. Dezember 1924 ist in Neufundland für alle Einfuhrwaren, gleichviel ob zollpflichtig oder nicht, eine Abgabe von 5 Prozent vom Werte der Waren, einschließlich der Rechnungskosten der Waren sowie gegebenenfalls der Fracht und des Zolles festgesetzt worden. Von dieser Abgabe sind eine Reihe von Waren befreit worden, unter anderem auch Wachstuche und lange Kautschukstiefel (Knie- und Hüftstiefel).

Das deutsch-italienische Handelsprovisorium. Am 10. Januar 1925 ist in Rom das vorläufige deutsch-italienische Handelsabkommen zwischen den Delegationen der beiden Länder zustande gekommen. Es ist zu erwarten, daß der endgültige Handelsvertrag bis zum 31. März 1925 zum Abschluß gelangt. (flpstr)

Zum argentinischen Gesetz über die Ursprungs- und Markenbezeichnung. Das argentinische Ursprungs- und Markenbezeichnungsgesetz ist bekanntlich am 10. November 1924 in Kraft gesetzt worden (vergl. „Gummi-Zeitung“, 39. Jahrgang, Seite 20). Die Generaldirektion für Handel und Industrie im argentinischen Landwirtschaftsministerium, die das Gesetz und die Ausführungsverordnungen dazu entworfen hat und mit deren Durchführung betraut ist, hat erklärt, daß auf Grund des Gesetzes den ausländischen Lieferanten keine Schwierigkeiten gemacht werden sollen und daß in entgegenkommender Weise und unter der Hand etwa ein halbes Jahr lang (vom 10. November 1924 ab gerechnet) Strafen wegen unzulänglicher Bezeichnung der Waren auf Antrag der Warenempfänger nicht verhängt werden dürfen. Alle Waren, die mit unzulänglicher Bezeichnung eintreffen, sollen ein halbes Jahr lang zugelassen werden, sofern sie nur auf der Packung die gesetzlichen Bezeichnungen tragen.

Beibringung von Ursprungszeugnissen für die Ausfuhr nach der Türkei. Seit dem 1. Dezember 1924 ist bei der Einfuhr von Waren aller Art in die Türkei zwecks Vorlegung bei den türkischen Zollbehörden die Beibringung eines Ursprungszeugnisses, das von einem türkischen Konsulat beglaubigt sein muß, obligatorisch, bei Vermeidung einer Strafe von 15 bis 100 türkischen Pfund. (flpstra)

Ursprungsbezeichnungen für die Wareneinfuhr in Porto Rico. Die Bestimmungen, die im Titel III, Abschnitt 304 des amerikanischen Zolltarifgesetzes vom 21. September 1922 hinsichtlich des Bezeichnens der Ware mit dem Ursprungsland enthalten sind (vergl. „Gummi-Zeitung“, 37. Jahrgang, Seite 683), finden auch für Porto Rico Anwendung. Es ist zu betonen, daß die betreffende Bestimmung, daß alle Einfuhrwaren in leserlichem englischen Wortlaut an einer in die Augen fallenden Stelle gezeichnet, gestempelt, mit Brandzeichen versehen oder etikettiert werden müssen, so daß das Ursprungsland deutlich zu erkennen ist, auch für alle Umschließungen gilt, die Einfuhrartikel enthalten. (flpstr)

Deutsch-Amerikanischer Wirtschaftsverband. Der in New-York im Februar vorigen Jahres von führenden Persönlichkeiten des deutsch-amerikanischen Handels gegründete „Board of Trade for German-American Commerce“ hat in seiner letzten Sitzung beschlossen, dem Präsidium des Deutsch-Amerikanischen Wirtschaftsverbandes die Herstellung einer Arbeitsgemeinschaft beider Organisationen im Sinne einer gegenseitigen Interessenvertretung vorzuschlagen. Verhandlungen über die genauere Art und Form dieser Zusammenarbeit, zu welcher der Deutsch-Amerikanische Wirtschaftsverband grundsätzlich bereit ist, sind durch ein nach Deutschland entsandtes Direktoriumsmitglied des „Board of Trade“ eingeleitet worden. (flr)

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Chemiker-Kalender 1925. Ein Hilfsbuch für Chemiker, Physiker, Mineralogen, Industrielle, Pharmazeuten, Hüttenmänner usw. Begründet von Dr. Rudolf Biedermann. Neubearbeitet von Prof. Dr. Walther Roth. In 2 Bänden. 46. Jahrgang. Berlin, Verlag von Julius Springer 1925. Preis 12 Goldmark.

Der in wissenschaftlichen und technischen Kreisen sehr geschätzte Chemiker-Kalender erfuhr schon im Jahrgang 1924 eine wesentliche Umgestaltung und Neubearbeitung, die im vorliegenden Jahrgang 1925 weiter fortgeschritten und (wie im Vorwort gesagt) bis auf wenige Abschnitte durchgeführt ist. In den im 1. und 2. Teil befindlichen größeren Artikeln, die wichtige Fragen der modernen Chemie erschöpfend behandeln, sind die Forschungsergebnisse und die Theorien bis zur neuesten Zeit berücksichtigt und in klarer Weise die betreffenden Gebiete behandelt. Dies gilt insbesondere für die Beiträge von H. G. Grimm über den Aufbau der Materie, dessen 1. Teil im Jahrgang 1924 abgedruckt ist, im vorliegenden Jahrgang neubearbeitet und durch den 2. Teil über „Die chemischen Verbindungen" vervollständigt wurde. Neu hinzugekommen sind die Artikel: „Qualitative Analyse und Prüfung der Reagentien" von Dr. Geilmann, in dem besonders die Mikromethoden Berücksichtigung fanden, ferner „Photochemie" von Dr. Kellermann und „Kolorimetrie und Absorptions-Spektralanalyse" von Dr. Scheibe. Neubearbeitet wurden die Abschnitte „Elektrochemie" und „Organische Thermochemie" von Dr. W. Roth. Der reiche Inhalt des Chemiker-Kalenders 1925 mit seinen zahlreichen Tabellen, wertvollen wissenschaftlichen Abhandlungen, Veröffentlichungen chemisch-technischer Untersuchungsverfahren usw. beweist, daß Wissenschaft und Technik Hand in Hand fortschreiten. Die stattlichen Bände des Kalenders 1925 mit ihrer vorzüglichen Ausstattung bilden, gleich den früheren Jahrgängen, ein unentbehrliches Hilfsmittel für rein chemische und für technisch-chemische Untersuchungen. (f)

R. M.

Taylor-Gilbreth-Ford. Gegenwartsfragen der amerikanischen und europäischen Arbeitswissenschaft. Von J. M. Witte. München, R. Oldenbourg, 1924. Brosch. 1,80 M. 78 Seiten.

An Hand eines umfangreichen Tatsachenmaterials aus beiden Erdteilen werden in sachlicher Weise die kulturellen und wirtschaftlichen Gegensätze zwischen Europa und Amerika, der Stand der Arbeitswissenschaft und das Wesentliche des Fordsystems erläutert. Die für Europa heute wichtigsten Fragen von Arbeitszeit und Arbeitslohn werden vom amerikanischen und deutschen Standpunkt aus behandelt unter vollster Berücksichtigung der bei einer generellen Lösung der Frage bestehenden Schwierigkeiten. Die vorliegende Untersuchung kommt zu dem Schluß, daß die deutsche wie die europäische Arbeitswissenschaft überhaupt von drüben wohl lernen kann, daß sie aber ihren eigenen Weg gehen muß. Vor einem blinden und bedingungslosen Uebernehmen amerikanischer Verfahren kann nicht genug gewarnt werden. Jeder an dieser Frage Interessierte und das sind nicht nur die Betriebsingenieure, die Volkswirte, Organisatoren, sondern die weitesten Schichten der werktätigen Bevölkerung muß diese Schrift lesen, die ihm gänzlich neue Einblicke in das Problem gibt. (flpstr)

Kommentar zu den Aufwertungsvorschriften der III. Steuernotverordnung. Von Staatssekretär a. D. Dr. O. Mügel. 2. Auflage. Verlag Otto Liebmannm, Berlin W 57. Preis 5 M.

Wer irgendwie mit der Aufwertung zu tun hat, seien es Forderungen oder Verpflichtungen aus Hypotheken, Darlehen, Sparkassenguthaben, Vermögensanlagen, Lebensversicherungen usw., findet in diesem eingehenden, gemeinverständlich geschriebenen Kommentar Aufschluß über alle Zweifelsfragen. Wir können den Mügelschen Kommentar allen beteiligten Kreisen aufs Wärmste empfehlen. (flp)

Steuer-Tabellen zur Feststellung des Steuerabzuges bei wöchentlicher und monatlicher Lohn- bzw. Gehaltszahlung. Von K. Seidenschnur. Verlag E. Meier, Berlin N 54, Veteranenstraße 12.

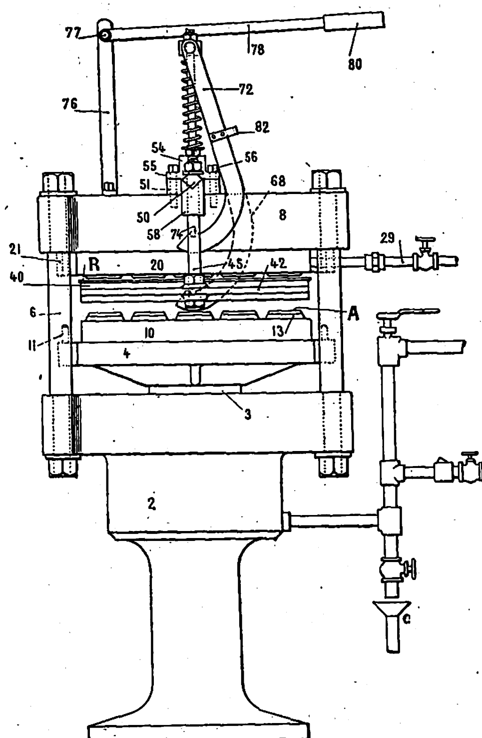
Die Tabellen sind entsprechend der neuesten Verordnung des Reichspräsidenten über wirtschaftlich notwendige Steuermilderungen vom 10. November 1924 neu aufgestellt worden. Die allgemeine Beliebtheit, der sich diese Tabellen in Arbeitgeberkreisen erfreuen und die sie zu einem unentbehrlichen Hilfsmittel haben werden lassen, läßt erwarten, daß auch die Neuausführung der Tabellen die gleiche freundliche Aufnahme bei allen Interessenten finden wird. Der Preis ist der gleiche wie früher: 1,10 M für die Wochentabellen und 1,50 M für die Monatstabellen bei portofreier Zustellung einschließlich Nachnahmegebühr. (flp)

Meiers Adreßbuch der Exporteure und Importeure. 12. Auflage. 1925. 1200 Seiten Umfang. Verlag Rudolf Dudy, Hamburg, Alsterdamm 2. Preis 25 M.

In die neue Auflage des in der gesamten Handelswelt bekannten Werkes sind auch die Adressen einer großen Anzahl Importeure des europäischen Auslandes aufgenommen worden mit Angabe der von ihnen eingeführten Artikel. Nicht nur nach dieser Seite hin ist das Buch erweitert worden, auch das Adressenmaterial der überseeischen Länder ist nach vollkommener Neueinholung erheblich vermehrt, so daß das Werk nunmehr folgendes bietet: etwa 7000 Exporthandelshäuser und Einkaufshäuser an den Haupthandelsplätzen Europas unter Angabe der Artikel, die sie exportieren sowie ihrer Absatzgebiete, ungefähr 55 000 Importeure und Handelshäuser in rund 1500 Städten des europäischen Auslandes und der überseeischen Länder nebst Angabe der Waren, die sie importieren, rund 15 000 Export-Fabrikanten, Schiffahrtsgesellschaften, Spediteure usw. nach Branchen geordnet. Allen Firmen, die ihren Ausfuhrhandel erweitern wollen und neue Absatzgebiete suchen, bietet das Werk hierzu unbegrenzte Möglichkeiten und kann bestens empfohlen werden. (flstpbstr)

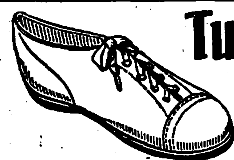
Neue Patente und Gebrauchsmuster.

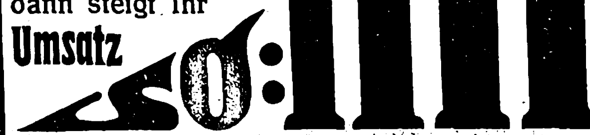
Vorrichtung zur Herstellung von Gummihohlkörpern. D. R. P. Nr. 407 091 vom 2. September 1921 für Paramount Rubber Consolidated, Inc., Philadelphia, V. St. v. A. (veröff. am 10. Dezember 1924). Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung zur Herstellung von Gummihohlkörpern durch Einsaugen von ebenen Gummiplatten in Formhälften, die dann durch Innendruck unter Vulkanisation vereinigt werden, wobei die Gummi-



platte der Formhälfte von einem schwenkbaren und lotrecht verschiebbaren Zubringer dargeboten wird. Die Erfindung besteht darin, daß der Zubringer an einem in der Presse wagerecht ein- und ausfahrbaren Schlitten von solcher Länge schwenkbar und lotrecht verschiebbar aufgehängt ist, daß die von der Gummiplatte bedeckte Fläche aus der Presse bis zur freien Ausschwenkbarkeit des Zubringers ausgefahren werden kann. Hierdurch wird es möglich, wie es die Massenherstellung erfordert, aus einer großen Gummiplatte, welche gleichzeitig mehrere Formen bedeckt, die eine Formhälfte herzustellen. Der Zubringer kann schnell eingestellt und ausgerückt werden; es können Gummiplatten verschiedener Dicke verwendet werden. Insbesondere dient das Verfahren zur Herstellung von Gummikörpern mit einem harten Oberteil und einem weichen Unterteil, wie es bei Kugelschwimmventilen, die aus einer Hartgummioberfläche mit dicker Wandstärke und einer Weichgummiunterhälfte mit dünner Wandstärke zusammengesetzt sind, üblich ist. Die Zeichnung stellt eine Vorderansicht der Vorrichtung dar. Die Erfindung ist aus den Patentansprüchen ersichtlich: 1. Vorrichtung zur Herstellung von Gummihohlkörpern, insbesondere von Kugelschwimmventilen, die aus einer Hartgummioberfläche mit dicker Wandstärke und einer Weichgummiunterhälfte mit dünner Wandstärke zusammengesetzt sind, durch Einsaugen von ebenen Gummiplatten in Formhälften, die dann durch Innendruck unter Vulkanisation vereinigt werden, wobei die Gummiplatte der Formhälfte von einem schwenkbaren und lotrecht verschiebbaren Zubringer dargeboten wird, dadurch gekennzeichnet, daß der Zubringer 40 an einem in der Presse wagerecht ein- und ausfahrbaren Schlitten 50 von solcher Länge schwenkbar und lotrecht verschiebbar aufgehängt ist, daß die von der Gummiplatte R bedeckte Fläche aus der Presse bis zur freien Ausschwenkbarkeit des Zubringers ausgefahren werden kann. 2. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß zur lotrechten sowie wagerechten Führung und Schwenkung des Zubringers 40 das Preßhaupt 8 in der lotrechten Mittelebene der Presse sowohl ein Rahmengestell 65, 68, 72 zum Aufhängen des Zubringers 40 an seinen Enden als auch die Führungsbahn 51, 54 für den Schlitten 50 trägt, an deren einem Ende das Lager 58 für die Schwenkachse 45 des Zubringers 40 liegt, die in dem Lager 58 drehbar und verschiebbar ist. 3. Vorrichtung nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß die wagerechte Leiste 65 des Rahmengestells 65, 68, 72 auf Führungsstangen 60 entgegen dem Druck von Federn 63 lotrecht geführt wird und die Seitenleisten von schwenkbaren Hakenstangen 68, 72 gebildet werden, deren Haken beim Niederdrücken der wagerechten Rahmenleiste 65 Stifte 70, 74 des Zubringers umfassen, so daß die auf dem Zubringertisch liegende Gummiplatte R gegen die Formhälfte unter dem Druck der Federn 63 angedrückt wird.

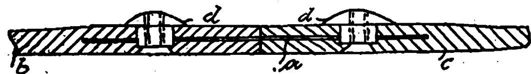
Abziehbild. D. R. P. Nr. 407 707 vom 2. Februar 1924 für Ungarische Gummiwaarenfabriks-Akt.-Ges. und Dr. Paul Klein, Budapest (veröff. am 22. Dezember 1924). Die bekannten Abziehbilder geben eine spröde Bildschicht, so daß sie sich nicht zum Verzieren biegsamer Gegenstände eignen, weil die Bilder bald Risse bekommen und unansehnlich werden. Die Erfindung betrifft dagegen ein Abziehbild, dessen Bildschicht vollkommen geschmeidig und nachgiebig ist, so daß es sich selbst zum Schmücken von dehnbaren Gegenständen, wie z. B. sehr dehnbare Gummiwaren, eignet. Die neuen Abziehbilder lassen insbesondere beim Schmücken von Gummiwaren eine äußerst bequeme und flinke Arbeitsweise zu. Die Bildschicht der Abziehbilder gemäß der Erfindung besteht aus gefärbten Kautschukmischungen. Das Auftragen der als Farben dienenden gefärbten und mit einem Lösungsmittel verdünnten Kautschukmischungen kann durch Schablonieren z. B. mittels Zerstäubevorrichtungen oder durch





beliebige geeignete Druckverfahren erfolgen. In diesem letzteren Falle ist es zweckmäßig, die Unterlage des Abziehbildes vor dem Bedrucken mit einem nicht vulkanisierten Kautschuküberzug zu versehen, um die Uebertragung der Druckfarben von der Druckplatte auf die Unterlage zu sichern. Als Unterlage kann man z. B. Papier, insbesondere Oelpauspapier oder Pergamentpapier, oder aber künstliche Häute, z. B. aus Nitro- oder Acetylcellulose benutzen. Die zu verzierenden Gegenstände werden mit einer Gummilösung oder mit Kautschukmilchsaft überzogen. Die Abziehbilder können nach Trocknen dieses Ueberzuges ohne vorhergehendes Anfeuchten mit einem Lösungsmittel auf den zu schmückenden Gegenstand einfach fest aufgedrückt werden, worauf die Bildschicht des Abziehbildes so fest auf der Kautschukoberfläche des Gegenstandes haftet, daß die Papierunterlage des Abziehbildes ohne weiteres abgezogen werden kann. Die Bildschicht bzw. der Ueberzug kann hierauf vulkanisiert werden. Besteht der zu schmückende Gegenstand aus unvulkanisiertem Kautschuk, so fällt das Ueberziehen mit Kautschuklösung oder Kautschukmilchsaft fort. Selbst bei vulkanisierten Kautschukwaren kann für gewisse Zwecke ein einfaches Abwaschen der zu schmückenden Kautschukoberfläche mit einem Kautschuklösungsmittel, z. B. Benzin genügen, um das Uebertragen des Abziehbildes zu ermöglichen. Trotzdem die Bildschichten der Abziehbilder nicht vulkanisiert sind, weisen die Abziehbilder keine solche Klebrigkeit auf, die das Handhaben, Lagern und Verpacken erschweren würden. Sie können aber im Bedarfsfalle auch eingestäubt werden, wobei vor Gebrauch ein Abwischen oder Benetzen mit Benzin oder dergleichen vorzunehmen ist. Patentanspruch: Abziehbild, dadurch gekennzeichnet, daß die Bildschicht aus gefärbten Kautschukmischungen besteht, welche gegebenenfalls auf eine auf Papier oder dergleichen aufgetragene Kautschukschicht aufgedruckt sind.

Riemenverbinder. Franz Clouth, Rheinische Gummiwarenfabrik A.-G., Köln-Nippes. G.-M. Nr. 888 076. Der aus einer Stahlblechlasche a bestehende Verbinder ist zwischen die Lagen der Riemenenden b bzw. c eingeschoben und durch Nieten d, die sowohl die Riemenenden wie die



entsprechend gelochte Lasche a durchdringen, mit den Riemenenden verbunden. Bei dicken Riemen, die aus mehreren Lagen bestehen, kann man natürlich mehrere derartige Verbinder übereinander anordnen, auch kann man bei besonders breiten Riemen mehrere Verbinder nebeneinander verwenden bzw. die Lasche a in mehrere Einzelstreifen teilen.

Schwimmende Badewannen-Kopfstütze. Uebersee-Gummiwerke A.-G., Wandsbek. G.-M. Nr. 888 665. Als neu wird beansprucht: Schwimmende Badewannen-Kopfstütze aus Schwammgummi. Die bisherigen Kopfstützen für Badewannen hingen stets in gleicher Höhe fest, so daß sie bei niedrigerem Wasserstande so gut wie unbrauchbar waren oder erst durch Verstellen der Befestigung in brauchbare Höhe gebracht werden mußten. Die neue aus Schwammgummi hergestellte Kopfstütze schwimmt und hat daher bei jedem Stande des Wasserspiegels ohne weiteres die für den Gebrauch richtige Höheneinstellung.

Gummi-Innen-Schuh. Rudolf Günter, Grüna i. Sa. G.-M. Nr. 888 101. Der Neuerung entsprechend besteht die Innenseite des Gummi-Innenschuhs aus ganz dünnem Gummi und die Außenseite aus einem geeigneten Stoff, der fabrikationsmäßig fest mit dem Gummi verbunden ist. Diese Schuhe werden in allen Fußgrößen angefertigt. Die Schuhspitzen können auf der Oberseite noch mit Löchern versehen werden, wenn das für die Ausdünstung des Fußes zweckmäßig erscheint. Dieser Gummischuh ist zum Ueberziehen über den Strumpf und zum Einziehen in das Schuhwerk geeignet.

Gummischerzartikel. Max Manfred v. d. Heyden, Berlin-Wilmersdorf. G.-M. Nr. 888 521. Gegenstand der vorliegenden Erfindung ist ein Scherzartikel, der im wesentlichen aus einem Ei in etwas stärkerem Gummi und einem Osterhasen aus dünnem Gummi besteht. Beide sind miteinander derartig verbunden, daß beim Druck auf das Osterei infolge der Luftpressung der Hase hervorschnellt. Der Scherzartikel kann ein- oder mehrfarbig gehalten, mit Stimme versehen und entsprechender Inschrift bemalt sein.

Reichs-Patente

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

39b. 1. F. 48 530. Farbenfabriken vorm. Friedr. Bayer & Co., Leverkusen b. Köln a. Rh. Kautschuklösungen. 4. Februar 1921.

63e. 10. S. 65 766. Jacobus Spyker, Amsterdam; Vertr.: Dr. A. Mestern, Pat.-Anw., Berlin SW 48. Vorrichtung zum Flachvulkanisieren von Laufdecken. 15. April 1924.

Zurücknahme von Anmeldungen.

30k. 17. C. 33 543. Hygienischer Apparat zum Reinigen der Vagina; Zusatz zum Patent Nr. 387 012 und Nr. 392 557. 24. Juli 1924.

63e. 6. H. 93 734. Luftschlauch. 4. September 1924.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

30d. 14. 409 501. Leopold Nowak und Johann Nowak, Hersching am Ammersee, Oberbayern. Frauenbinde. 26. Februar 1924. N. 22 914.

39b. 3. 409 214. Dr. Max Le Blanc und Dr. Martin Kröger, Leipzig, Linnéstraße 2. Verfahren zum Kaltvulkanisieren von Kautschuk und kautschukähnlichen Stoffen; Zusatz zum Patent Nr. 408 306. 18. Mai 1923. V. 109 621.

19a. 17. 409 452. Reinhold Gollert, Berlin, Neue Schönhauser Straße 20. Verfahren zur Herstellung von Schuhsohlen aus Gummimasse. 24. Mai 1922. G. 56 719.

Klasse **Gebrauchsmuster-Eintragungen.**

3b. 895 181. Hugo Engel, Leipzig-L., Frankfurter Straße 34. Schürze aus gummiertem Satin. 18. Dezember 1924. E. 32 786.

21a. 895 176. Gerhard Schützler, Berlin, Zimmerstraße 97. Gummischwammfuß. 4. Dezember 1924. Sch. 82 238.

30d. 894 700. Dr. K. Giesemann, Eisenach. Bruchband mit Luftpelotte. 22. Dezember 1924. G. 57 488.

30d. 895 232. Heinrich Wendel, Leipzig, Nürnberger Straße 7. Monatsbinde. 11. Oktober 1924. W. 68 157.

30d. 895 263. Erdmann Ahrend, Blankenese. Hygienische Schutzkpappe aus Schwammgummi. 27. November 1924. A. 39 702.

30k. 895 272. Thekla Knöbel, Basel; Vertr.: Dipl.-Ing. G. Scheib, Berlin, Markusstraße 18. Subkutanspritze. 28. November 1924. Sch. 82 178.

44a. 895 320. Dr. Clemens Vogelgesang, Aachen, Kupferstraße 14. Merkring aus farbigem Gummi. 31. Dezember 1924. V. 19 872.

47d. 895 297. Max Rudolf, Taubenheim a. d. Spree. Riemenverbinder. 11. Dezember 1924. R. 62 174.

47f. 895 208. Aug. Hönig, G. m. b. H., Köln-Nippes. Schlauchbefestigung mittels Gummiring und Druckstutzen. 16. Dezember 1924. H. 103 133.

47f. 895 336. Ernst Liesendahl Nachf., G. m. b. H., Burscheid, Rhld. Stopfbüchsenpackung. 18. Oktober 1924. L. 55 043.

47f. 895 337. Ernst Liesendahl Nachf., G. m. b. H., Burscheid, Rhld. Kombinierte Packung. 18. Oktober 1924. L. 55 044.

62e. 894 503. Deutsch-Luxemburgische Bergwerks- und Hütten-Akt.-Ges., Dortmund, Abteil. Carl Schieper, Grüne-Iserlohn. Gleitschutz für Lastwagenräder mit doppelter Vollgummibereifung. 19. Mai 1924. Sch. 80 374.

63e. 894 526. Friedrich Wilhelm, Oberaudorf, Bayern. Luftschlauch für Fahrzeugbereifung. 6. November 1924. W. 68 456.

71a. 894 720. Heinrich Chorman, Düsseldorf, Birkenstraße 71. Gummisohle für Sportschuhe. 7. Juni 1924. C. 16 990.

71a. 895 311. Heinrich Becker, München, Bürkleinstraße 5. Gummiabsatz aus Kreppgummi mit Unterfleck. 19. Dezember 1924. B. 109 495.

77d. 894 742. Hannoversche Gummiwerke Excelsior, Akt.-Ges., Hannover-Limmer. Spielzeugblase. 18. November 1924. H. 102 640.

77f. 894 812. „Ifak", Internationale Fabrikations-Gesellschaft für Kautschukwaren m. b. H., Berlin. Flugspielzeug. 18. Juli 1924. M. 81 035.

77f. 895 029. „Ifak", Internationale Fabrikations-Gesellschaft für Kautschukwaren m. b. H., Berlin. Flugspielzeug. 20. Oktober 1924. J. 24 363.

Eingetragene Warenzeichen.

Nr. 324 324. **Mammut** für Ferd. Marx & Co., Gummiwarenfabrik, Hannover, auf Radiergummi.

Nr. 324 359. **Balloid** für Balloid Basler Celluloidwarenfabrik, A.-G. Therwil, Therwil b. Basel (Schweiz), auf Kammwaren und Haarschmuckartikel aus Celluloid und ähnlichen Materialien.

Nr. 324 446. **Gulas** für Säureschutz-Gesellschaft m. b. H., Alt-Glienicke, auf chemische Produkte für industrielle und wissenschaftliche Zwecke, Dichtungs- und Packungsmaterialien, Wärmeschutz- und Isoliermittel, Asbestfabrikate, Gummi, Gummiersatzstoffe und Waren daraus für technische Zwecke.

Nr. 324 563. **Adlerhorst;**

Nr. 324 565. **Adlerstolz;**

Nr. 324 567. **Adlerblick;**

Nr. 324 569. **Steinadler** für Adler-Gummiwerke, Herford, auf Gummiwaren aller Art.

Nr. 324 765. **Cellulinen** für Fabrik wasserdichter Wäsche Lenel, Bensinger & Co., Mannheim-Neckarau, auf Wäsche aus Celluloid und Gummi, insbesondere Kragen, Manschetten, Vorhemden, Chemisetten, Krawatten und sonstige Leibwäsche.

Nr. 324 389. **Stahlit** für Hannoversche Balata-Werke, G. m. b. H., Hannover-Wülfel, auf Gummiabsätze, Gummisohlen, Gummihandgriffe für Fahrrad- und Motorradlenkstangen, technische Weichgummiwaren.

Nr. 324 934. **Edelspeck** für Ferd. Marx & Co., Gummiwarenfabrik, Hannover, auf Radiergummi, Kunstradiergummi, Radiermasse, chemische Masse zum Radieren, flüssigen Gummi, Kautschuk-Kopierblätter, Gummibänder, Gummikouponringe, Radierwasser.

Nr. 324 982. **Jufuba** für Wilhelm Heinmüller, Herstellung und Vertrieb von Sportgeräten, Darmstadt, Neckarstraße 4, auf Fußbälle, Gummibälle, Tennisbälle, Paddelboote, Faltboote, Fahrrad-Laufdecken und Luftschläuche.

Nr. 325 003. **Quadrat** für Baltic India Rubber Company, „Quadrat", Riga, auf Galoschen und Gummiwaren für technische Zwecke.

Nr. 325 259. **Vetter Nick** für E. Kübler & Co. m. b. H., Gummiwarenfabrik, Berlin-Reinickendorf, auf Spielsachen, insbesondere Gummipuppen.

Nr. 325 294. **Satrap** für Gummifabrik Germania, G. m. b. H., Berlin, auf Gummiabsätze, Gummisohlen und Polizeiknüppel.

Nr. 325 462. **Tufuma** für „Vulkan", Gummiwarenfabrik Weiß & Baeßler, Akt.-Ges., Leipzig-Lindenau, auf chirurgische und hygienische Gummiwaren, insbesondere Präservativs, Fingerlinge, Pessarien, Operationshandschuhe, Gummisauger.

Nr. 9 Berlin, den 30. Januar 1925 XXV. (XXXIX.) Jahrgang

Die Celluloid-Industrie

Fachblatt für Fabrikation und Handel von Celluloid und Celluloidwaren sowie verwandter Produkte

Organ des Verbandes der Deutschen Celluloid-Industriellen E. V.

Die Wirtschaftslage der Celluloidwarenfabrikation und des Celluloidwarenhandels 1924-1925.

Von Dr. rer. pol. **Berger**, Stuttgart.

Die Wirtschaftsflaute, die den deutschen Markt 1924 heimgesucht hat, riß in jede Branche überraschende Lücken. Besonders stark haben sich die ungünstigen Wirtschaftsfaktoren unter anderem in der Celluloidwarenbranche ausgewirkt. Die Celluloidfabriken sehen mit Erschrecken, wie viele ihrer Debitoren auf der Strecke geblieben sind, und mit Erstaunen, wie sich kleine Werke trotz geringerer Kreditwürdigkeit durchgehalten haben. Aehnlich ergeht es den Celluloid w a r e n fabriken (unter welchem Sammelnamen hier die Fabriken und verschiedensten Fabrikationen von Kämmen, Toiletteartikeln, Haarschmuck, Puppen, hygienischen und Spezialartikeln zusammengefaßt werden) seitens ihrer Grossisten und eventl. belieferter Detailleure. Es ist nicht allein privatwirtschaftlich für die verschiedenen Interessenkreise, sondern auch volkswirtschaftlich von Interesse, den entscheidenden Faktoren der heutigen Lage nachzuspüren.

Am einschneidendsten war die N a c h w i r k u n g d e s W ä h r u n g s v e r f a l l e s. Im Jahre 1923 war die Kauflust überaus rege, man kann wohl sogar sagen, durch die allzeit erstrebte Flucht in die Sachwerte krankhaft erregt. Der Wille, sich von der stürzenden Papiermark so rasch wie möglich zu trennen, kam zwar in erster Linie den lebenswichtigen Gütern, sodann Branchen mit leicht veräußerlichen Waren von anerkanntem Wert (z. B. Juwelen, Mittelmaschinen, Grundstücken) zugute. Doch konnten auch Branchen, die ein Mittelding zwischen täglichen Gebrauchs- und Luxusgegenständen auf den Markt bringen, wie die Celluloidwarenindustrie, eine erhebliche Absatzsteigerung buchen. Insbesondere stand die Mode dem Haarschmuck gleichzeitig bei, gute Geschäfte abzuschließen; die Hüte und echt Schildpatt waren zu teuer, die hutlose Frisur mit Stecker und Spange modern geworden.

Jedoch nicht nur trügerisch positiv wirkte die Inflation, sondern auch hauptsächlich negativ, indem sie mit der Zahl den Wert verschleierte und damit alle nicht wertgesicherten Zahlungen an der Auswirkung hinderte. Insbesondere schmolzen die Schulden, solange noch nicht die später brancheübliche Berechnung in S.-Franks bestand, wie Butter an der Sonne. Die Rechtsprechung half ebenfalls nach bestem Wissen und erklärte, daß „Mark gleich Mark" sei. Der schlechteste Zahler war der Meistbegünstigte. Zahlungseinstellungen und Konkurse kamen kaum vor (etwa 2 Prozent vom Jahr 1913), da effektive Gold- und Substanzverluste nicht nur verborgen blieben, sondern infolge der Eigenart der Papiermarkwirtschaft sich automatisch verminderten und in den Papiermarkbilanzen später sogar rechnerisch in Gewinn umgeformt werden konnten.

Die Katastrophe der Inflation wurde erst anschließend offenbar und wirkte sich zunächst besonders häufig in Dispositionen ohne Reservekapital, teilweise sogar ohne das notwendigste Betriebskapital aus.

Die S t a b i l i s i e r u n g erweckte insbesondere bei währungspolitisch unbewanderten Kaufleuten große Verkaufshoffnungen. Fasziniert durch den Gedanken der zu erwartenden Rentenmarkeinnahmen mit Goldmarkklausel ließen sich sehr viele Einkäufer zur damaligen Haupteinkaufszeit zu Einkäufen veranlassen, die das Quantum der Inflationszeit nicht allein erreichte, sondern sogar überstieg. Die pekuniäre Deckung meinten sie aus dem laufenden Absatz wie bisher zu finden. Aber — das kaufende Publikum stockte bald und blieb allmählich ganz aus. Statt der Kursschwankungen litt das Wirtschaftsleben an der K a u f k r a f t s c h w a n k u n g. Die Lebensnotwendigkeiten zwangen das Publikum zum Rechnen und Einteilen. Die Celluloidwaren wurden ein kleiner Luxus. Während die gefüllten Läden leer standen, wuchsen noch die Unkosten, insbesondere die Mieten. Die Steuern machten sich mit drückendsten Verzugszinsen bemerkbar. Die Rechnungen wurden zurückgestellt. Man versuchte in großem Umfang bestellte Waren unter Vorwänden zu annullieren. Neue Aufträge wurden nicht mehr erteilt. Die Stockung übertrug sich von den Läden auf die Grossisten, von hier auf die verarbeitende Celluloidindustrie und schlug auf die Rohstoffabriken zurück. Dazu kamen gleichzeitig mannigfache interne Schwierigkeiten. Während die Detailleure und Grossisten der Branche zumeist nicht über große eigene Mittel verfügen und das eingehende Geld zum Leben von der Hand zum Mund brauchten, setzten bei den Fabrikationsbetrieben die Bargeldknappheit und, je nach Größe der Belegschaft, die bei Fabrikationsstockungen unvermeidlichen Verluste des Abbauens und Leerlaufes ein.

Das R i n g e n u m L i q u i d i t ä t wurde auf das Drängen der Gläubiger zunächst durch Akzepte eingeleitet; die Fabriken halfen sich langfristiger mit Hypotheken und — h o f f t e n auf Auslandskredite. Wer von wenig kapitalkräftigen Verkäufern zum Wechsel seine Zuflucht nahm, kam bestenfalls mit Prolongationen oder drosselnd hohen Bankzinsen davon. Die Konkurse nahmen entsprechend zu:

Jahr 1924 Monat	Konkurse	Geschäftsaufsichten	Bemerkungen
Januar . . .	29		
Februar	46		Da vor Juni 1924 kein
März	58		Zwang zur Veröffent-
April	139		lichung der Geschäfts-
Mai	326		aufsichten bestand, ist
Juni	586	1230	eine frühere Ermitt-
Juli	1125	973	lung dieser Ziffern
August . . .	895	484	nicht möglich ge-
September . .	850	301	wesen.
Oktober	752	265	

Besonders bedenklich wurden die Zahlungseinstellungen und Niederschlagungen „mangels Masse". Bei kleinen Verkaufsfirmen war es begreiflich, daß die geringe Substanz bei der geschilderten Verkaufsstockung rasch aufgezehrt war. Sehr überrascht wurde jedoch mancher Kreditor, wenn eine Fabrik mit großen Maschinen und so weiter eine Konkursniederschlagung „mangels Masse" beantragen mußte. Wie konnte dies geschehen? Der Kreditor war vom bevorrechtigten Gläubiger verdrängt worden! Die verarbeitende Industrie fing die pekuniären Schläge der Grossisten und Detailleure meist durch weitere Hypotheken oder Darlehen gegen 3- bis 7fache Sicherheit auf Maschinen (soweit nicht bereits zur Hypothek gehörig), Lager, Debitoren und dergleichen auf. Kam ein weiterer Schlag, so mußten bei der allgemeinen Geldknappheit Werke mit 60 bis 120 Arbeitern, entsprechenden Gebäuden und Maschinen die Konkursniederschlagung „mangels Masse" beantragen. Es ergaben sich hieraus sehr unangenehme Auswirkungen hauptsächlich für die Rohstofffabriken, die zumeist die größten Kreditorenposten einnahmen. Aber selbst, wenn nicht vorher alles verteilt war, waren die Quoten sehr minimal, da die allgemeine Geldknappheit den nach Angebot und Nachfrage sich selbst einstellenden Preis nahezu auf den Schrottpreis für Maschinen und dergleichen drückte. Für 11 000 Goldmark, zahlbar in zwei Raten, konnten bereits Gebäude und Maschinen vom 4- bis 6fachen Friedenswert erworben werden.

Die Warenlager der scheiternden Fabriken und Verkäufer kamen in die Versteigerung und drückten die Preise bis weit ins Weihnachtsgeschäft. Auch tauchten große Lager, die für den Export bestimmt gewesen waren, auf, welche durch die noch zu besprechenden Sonderverhältnisse keinen Absatz im Ausland gefunden hatten. Sie drückten ebenfalls stark auf den Markt, so daß in der Zeit des schärfsten R i n g e n s u m d e n A b s a t z Schleuderpreise aus Zwangsversteigerungen, Fabrikpreise, Grossistenpreise und Detailleurpreise zur allgemeinen Entrüstung durcheinander kamen. Man stelle sich vor: der Reisende des Grossisten X. stößt auf der Tour auf Frisierkämme, die ihm der Ladeninhaber billiger ausgezeichnet im Ladenfenster zeigt, als der Reisende sie dem Wiederverkäufer anbieten kann! Daß der Detailleur die verblüffende Situation nach Möglichkeit ausnützt und verallgemeinernd weitere Bemerkungen über die nicht über jeden Zweifel erhabene Preiswürdigkeit der anderen offerierten Artikel einfließen läßt, ist kaufmännisch üblich. Wiederholt

sich dies bei einem zweiten und dritten Laden, so ändert der Provisionsreisende seine Tour und fühlt sich vom Grossisten X. nicht richtig ausgestattet. Der Grossist reklamiert bei der Fabrik oder deren Vertreter und argwöhnt, die Fabrik habe „direkt" geliefert, was zurzeit ein einschneidender Streitpunkt mit Boykottdrohung ist. Die Fabrik hält den Preis für unmöglich und verbittet sich den Argwohn. Die Nachkalkulation ergibt, daß der kritische Frisierkammpreis nicht einmal den Rohstoffpreis deckt. Sollte die Celluloidfabrik der Konkurrenz den billigeren Auslandspreis (!) statt des Inlandspreises gerechnet haben? Der Detailleur berichtet, bevor ein Unglück geschieht: es handelt sich um — Zwangsversteigerungskämme! . . .

Mit der Stabilisierung geriet kurz vor dem Inlandsmarkt auch eine der Hauptstützen der Celluloidindustrie ins Wanken, der *Auslandsmarkt*. Die Preise waren durch die Inflation für Celluloidartikel aller Arten so zurückgeblieben, daß die Fabriken wesentliche Ueberpreise gegenüber dem Inlandspreis erzielten, das heißt ihre Friedenspreise in Valuta gleichzeitig noch ermäßigen konnten. Auch Exporteure und sogar Grossisten und Detailleure hatten genügend Spielraum, um noch im Ausland konkurrenzfähig zu sein. Mit der Stabilisierung änderte sich die Lage von Grund auf. Die Fabrikpreise erreichten schnell die Valutafriedenspreise zuzüglich der Weltteuerung, wodurch die Grossisten und Detailleure ihre mit Auslandsanzeigen teuer erkaufte Auslandskundschaft aufgeben mußten. Teilweise mußte infolge der ungebührlich hohen Zinssätze das Zahlungsziel auch für das Ausland erheblich gekürzt werden, die habgierige Steuerpolitik und die Preispolitik der Rohstoffabriken zusammen mit den geschilderten internen Stockungen trieben die Preise noch weiter hinauf. Dazu kam das psychologische Moment, daß die Auslandskundschaft den natürlichen Grund des Umschwungs nicht erfaßte und verärgerte Briefe über böswillige Preistreiberei schrieb. Als die Frankbaisse sich hinzugesellte, war auch für die Mehrzahl der Celluloidwarenfabriken das Ausland im allgemeinen nur noch für Spezialartikel und Neuheiten Abnehmer. Insbesondere die Modeartikel wurden von Frankreich begreiflicherweise mit Nachdruck lanciert. Der französische Haarschmuck, beispielsweise, der mit romanischer Ueppigkeit und Geschmacklosigkeit von Similibrillanten und Perlmutterimitationen strotzte, ergoß sich zusehends und unaufhaltsam von Frankreich nach Italien, Spanien, England, Dominions, Südamerika, Nordamerika, Balkan und den nordischen Ländern. Die Hochkonjunktur des Exports für Celluloidartikel wird für lange Zeit vorüber sein, und es wird, infolge der Erstarkung der ausländischen Rohstoff- und Verarbeitungsindustrie, besonderer Fabrikationsverbesserungen bedürfen, um wieder stark ins Geschäft zu kommen. Die kleineren Mittel wie Steuersenkung, Geldflüssigkeit, Rohstoffverbilligung durch Rationierung und dergleichen werden trotz der Zoll- und Versandspesen immerhin einen bescheidenen Erfolg nach sich ziehen.

Vom neuen Jahr erhofft die deutsche Wirtschaft die *interne Wirtschaftssanierung*. Die Notwendigkeit ist so dringlich, daß die Arbeitgeberverbände der deutschen Industrie sich bereits in einer öffentlichen Erklärung damit befaßt haben. Auch vom Deutschen Gewerkschaftsbund und anderen liegen grundlegende Aeußerungen und Anregungen vor. Die Ansichten kristallisieren in vier Hauptpunkten:

1. Einstimmig wird ein Abbau der deutschen Steuersätze und Abgaben, die der Wirtschaft in letzter Zeit zweifellos zu viel Geld entzogen, gefordert, sowie eine Vereinfachung der Steuergesetze und eine bessere Auswertung der Vermögenssteuer und richtige Veranlagung der Einkommen- und Körperschaftssteuer. Dabei wird insbesondere die Umsatzsteuer, die den Celluloidartikelverkauf allein schon fünfmal belastet (Rohmaterialien, Celluloidfabrikation, Warenfabrik, Grossist, Detailleur), weiter gesenkt werden müssen. Andererseits wird danach gesehen werden müssen, daß die Erleichterung sich auch in voller Höhe als Preissenkung beim letzten Verbraucher auswirkt. Es muß künftig ausgeschlossen werden, daß — wie ein Erlaß des Reichsfinanzministers an die Präsidenten der Landesfinanzämter vom 11. November mit Recht bemängelt — die erste Steuererleichterung vom September 1924 auf die Preise keinen Einfluß ausübte.

2. Die Einkommen- und Körperschaftssteuer, sowie die Vermögenssteuer müssen auf grundlegend geänderten, besseren Bewertungsgrundsätzen als bisher aufgebaut werden.

3. Im Zusammenhang damit muß eine Aenderung des Finanzausgleichsgesetzes zwischen Reich, Staat und Gemeinden stattfinden.

4. Die Finanzkrise, die sich in Kreditnot und hohen Zinssätzen, vereinzelter Massierung des Geldes an volkswirtschaftlich ungesunder Stelle (Kutisker!) auswirkt, muß gebessert werden.

Insbesondere die *Finanzkrise* hat auch bei der Celluloidindustrie, die große Lager der verschiedensten Sorten benötigt, sehr nachteilig gewirkt. Besonders auffällig ist der große Unterschied, der zwischen den Zinssätzen klafft. Für Kredite rechnete an Zins und Provision beispielsweise:

	eine *Bankenvereinigung* pro Monat gedeckter Kredit	ein *Landgericht* pro Monat ungedeckter Kredit
ab 1. Januar 1924	4 1/6 %	4 %
ab 7. Mai	6 %	4 %
ab 1. Juli	4 1/6 %	3 %
ab 24. Juli	3½ %	3 %
ab 22. September	2½ %	3 %
ab 1. Oktober	2½ %	1½ %
ab 24. November	2 %	1½ %

Jeder Praktiker weiß jedoch, daß diese Differenzen, die den Schuldner unter den Fittichen der Gerichte bergen, sofern der Gläubiger nicht laufend seine Selbstkosten an Zinsen nachweisen und dagegen verrechnen kann, nicht einmal der größte finanzwirtschaftliche Krebsschaden sind, sondern daß bei schwierigeren Sicherheiten auch heute noch erheblich höhere Sätze verlangt und bewilligt werden. Bei der zurzeit in Mode kommenden Beleihung von Privatautos wird beispielsweise über 2 bis 3 Prozent Zins im Monat, desgleichen Abschlußprovision und pro Tag mehrere Mark Einstellgebühr geklagt.

Am meisten interessiert am Anfang des neuen Jahres wohl die *künftige* Entwicklung des Zinsfußes. Es stehen sich hier zwei Ansichten diametral gegenüber. Die optimistische Auffassung glaubt, daß der Zinsfuß in Deutschland verhältnismäßig schnell sinken wird. Die vorsichtig pessimistische Ansicht jedoch geht dahin, daß in Deutschland noch lange Zeit ein Zinsfuß von 10 Prozent und darüber am Leben bleiben wird. Geht man von der bisher bekannten Abwärtsbewegung des Zinssatzes aus und zieht hieraus Schlüsse auf das Tempo des Zinsabbaues, so kommt man zu dem Ergebnis, daß das Zinsniveau für kurzfristiges Geld im Laufe eines halben Jahres auf ein Fünftel zurückgegangen ist, so daß die Erwartungen der Pessimisten für das neue Jahr nicht lange gerechtfertigt zu sein scheinen. Es liegen ferner nicht nur keine Beweise dafür vor, daß der Zinsenabbau zum Stillstand gekommen sein soll, sondern die günstigen Ausweise der Sparkassenstatistiken und das stets Anwachsen der Depositen bei den Banken zeigt eine stärkere Kapitalneubildung, die auch der Celluloidindustrie von Nutzen sein wird.

Bedenklicher ist zurzeit der Stand der *Wirtschaftskrise*. Manche Wirtschaftspolitiker nehmen an, daß eine große Teuerungswelle zu erwarten sei, deren Vorläufer im Dezember bereits begonnen hätten. Es wird in diesem Zusammenhang insbesondere auf die Tarifkämpfe und die Teuerungswelle im verwandten Oesterreich hingewiesen, die im November 1924 bereits das Doppelte als im Januar 1923 betrug und die gleichzeitig durch eine große Arbeitslosigkeit verschärft wurde. Es ist jedoch zu hoffen, daß die bereits erwähnte Forderung auf Abbau der deutschen Steuern und Abgaben in Deutschland eine entsprechende, mildernde Gegenwirkung erzielen wird.

Zum Schluß sei jedoch daran erinnert, daß die beste Parade gegen Produktionshemmnisse andererseits *Produktionsförderungen* sind und daß gerade die Celluloid-Industrie auch in sich Möglichkeiten birgt, die, besser ausgenützt, eine Rentabilitätssteigerung ergeben. Die vielen Lagervorräte an Rohstoffen verschiedenster Art, insbesondere bei der verarbeitenden Warenindustrie, sollten mehr zusammengefaßt, die Herstellung mehr dezentralisiert, der Verkauf mehr zentralisiert werden. Ob die vom Deutschen Gewerkschaftsbund erhobene Forderung, Zwischenverkaufsinstanzen möglichst auszuschalten, auch in der Celluloidwarenbranche durchführbar wäre, ist eine offene Streitfrage, die vom Detailleur, vom Grossisten und vom Fabrikanten, je nach Art seiner Artikel, verschieden beantwortet wird. Bei Massenfabrikation rentiert es kaum, einzelne Stücke der billigen Artikel zu versenden. Hier tritt der Grossist, der jedoch auch tatsächlich ein umfangreiches Lager der verschiedensten Artikel führen muß, in sein unbestreitbares Recht. In der Fabrikation ist anzustreben, immer mehr zur Massenlieferung zu gelangen. Es darf offen ausgesprochen werden, daß die verarbeitende Celluloidindustrie im allgemeinen maschinell sehr primitiv ausgerüstet ist. Die Haarschmuckfabrikation beispielsweise, die bisher mit Stolz auf ihre handgesägten, kunstgewerblichen Arbeiten hinwies, wird sich auf dem Weg der Stanzartikel, der Maschinensägen und vor allem des Preßverfahrens Bahn brechen müssen. Das Pressen der Toiletteartikel wird mehr durch technische Kraft an Stelle des vielköpfigen Arbeitspersonals ersetzt werden. Die Frisierkammindustrie gehört durch ihre Kammschneideautomaten sicher zu den bestausgerüsteten Zweigen der Branche, was jedoch maschinelle Verbesserungen und Kombinationen nicht ausschließt. Die

kunstgewerblichen Zweige werden sich mit Eifer den neuen Spritzverfahren, Malarbeiten, Goldaufschlägen, sowie neuartigen Formen zuwenden.

Es mag sein, daß die Erfahrungen des einzelnen mit den vorstehend wiedergegebenen Ansichten nicht immer konform gehen, was in der Vielgliedrigkeit der Branche und den örtlichen Verhältnissen seinen Grund hat. Es ist jedoch ohne Zweifel von Vorteil, brennende Tagesfragen der Branche einmal nicht streng wissenschaftlich, sondern aus der Praxis heraus nach der induktiven Methode, die von einzelnen Fällen verallgemeinernd weiterschließt, zu erwägen und zu besprechen.

Der neue Zolltarif Venezuelas.

In Venezuela ist Mitte vorigen Jahres ein neuer Zolltarif in Kraft getreten. Es handelt sich um einen Gewichtszolltarif, bei dem die Waren neun verschiedenen Klassen eingereiht sind. Für die einzelnen Klassen sind folgende Zollsätze für 1 kg vorgesehen: 1. Klasse: 0,05 Bolivares; 2. Klasse: 0,10 Bolivares; 3. Klasse: 0,25 Bolivares; 4. Klasse: 0,75 Bolivares; 5. Klasse: 1,25 Bolivares; 6. Klasse: 2,50 Bolivares; 7. Klasse: 5,— Bolivares; 8. Klasse: 10,— Bolivares; 9. Klasse: 20,— Bolivares. Zu diesen Sätzen treten in einzelnen, in dem Tarif besonders genannten Fällen spezifische Zuschläge oder Wertzuschläge. Außer den eigentlichen Einfuhrzöllen werden aber noch andere Abgaben in Höhe von 56 Prozent der Zölle erhoben (Staatsrente 30 Prozent, Territorial-Abgabe 12,5 Prozent, Landessteuer 12,5 Prozent, Gesundheitssteuer 1 Prozent). Die ausführende Behörde ist außerdem ermächtigt worden (Art. 16), die Einfuhrzölle auf Waren aus fremden Ländern, in deren Verträgen mit Venezuela die Meistbegünstigungsklausel nicht enthalten ist, bis zu 25 Prozent zu erhöhen. — Bei der Einfuhr von in Venezuela nicht bekannten oder in dem Tarif nicht genannten Waren müssen die Einführer diese Tatsache in den Konsulatsfakturen angeben und außerdem die genaue handelsübliche Bezeichnung der Ware, des Stoffes oder der Stoffe, aus denen sie besteht, und die Art der Verwendung.

Die für uns in Frage kommenden Zollsätze sind nachfolgend zusammengestellt:

T.-Nr.	Celluloid und Celluloidwaren	Zollsätze Bolivares für 1 kg
56	Hörner, Knochen und Hufe, nicht verarbeitet . .	0,25
aus 199	Waren aus Gummi und Zellhorn, in allen Formen, nicht besonders aufgeführt	2,50
200	Zellhorn in Blättern und Platten	0,25
326	Jet (Gagat), roh	0,75
348	Waren aus Jet (Gagat) aller Art, nicht besonders aufgeführt. Nachahmungen von Jet oder solche, die Teile dieses Stoffes enthalten	2,50+25 % Zuschlag*)
740	Schuhhaken und -Knöpfe aus Zellhorn, Zink oder Kupfer	2,50
765	Aufsteckkämme aus Zellhorn, Ebonit, Schildpatt, Knochen, Elfenbein oder Masse, auch mit Nachahmungen von echten Steinen verziert. Frisierkämme aus Zellhorn, Galalith, Ebonit und Schildpatt	5,—
770	Platten aus Galalith, zur Herstellung von Haarkämmen, sowie andere plastische Stoffe, künstliche, nicht besonders aufgeführt	0,25

*) Zuschlag zum spezifischen Zoll.

Fragekasten.

Explosion von Celluloid.

Anfrage: Bei wieviel Grad Hitze explodiert das Celluloid?

Antwort: Celluloid kann niemals explodieren, sondern es verbrennt nur, wenn es mit offener Flamme in Berührung kommt, explosivartig, und das ist etwas ganz anderes. Es verpufft bei zirka 150° C unter Zurücklassung einer weißlichen Asche.

* * *

Celluloidüberzüge auf Korsettstäben.

Anfrage: Einer unserer Abnehmer stellt als Ersatz für die früher üblichen Korsettstäbe aus Fischbein solche aus dünnem Stahlblech her und bezieht diese mit dünnem Celluloid, welch letzteres übereinander geht. Wir werden nun gefragt, wie der Celluloidüberzug an der Zusammensetzstelle haltbar geklebt wird, bzw. mit welchem Material, oder ob dies durch Wärme allein möglich ist, damit keinerlei Rost durch das mit Celluloid überzogene Stahlinnenband entstehen kann und ein brauchbarer Ersatz für die bisher üblichen Korsettstäbe geschaffen wird.

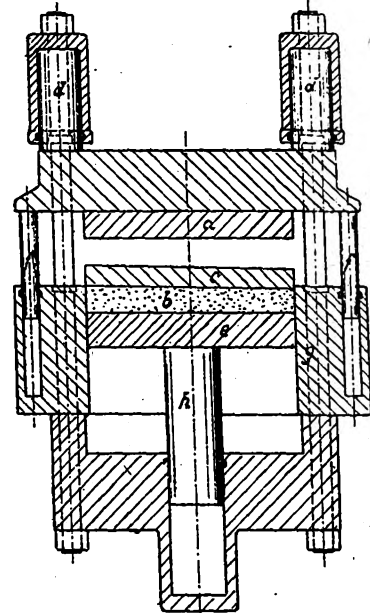
Antwort: Die Verbindung des Celluloids läßt sich auch auf heißem Wege ohne Kleben erreichen, allerdings wird dann immer ein entsprechender Rand vorhanden sein müssen, wo die Form, in der das Zusammenpressen geschieht, das Material zusammenquetschen kann. Wahrscheinlich soll aber dieser Rand vermieden werden, dann muß zum Kleben eben Aceton genommen werden. Viel einfacher wäre es aber doch, einfach dünne Röhren von der Fabrik zu beziehen, da diese doch nur oben und unten geschlossen werden müßten und durch ganz einfache Vorarbeit das Stahlband trocken erhalten bleiben könnte. J.

Neue Patente.

Verfahren zum Einlagern von farbigen Drucktinten und Metallpulvern in plastische Massen, insbesondere Celluloid. D. R. P. Nr. 405 628 vom 12. Oktober 1922 für Philippe Guilleaume Glaser, Marsaille, Frankr. (veröff. 6. November 1924). Bisherige Versuche, Celluloid oder ähnliche plastische Massen unmittelbar zu bedrucken, haben bisher zu einem brauchbaren Ergebnis nicht geführt. Die Schwierigkeiten wachsen, wenn es sich um mehrfarbige Drucke handelt. Die Drucke verwischen sich, da die fetten Tinten nicht so wie auf Papier eintrocknen, schon bei der Herstellung und gehen beim Gebrauch nach kurzer Zeit ganz verloren. Da die auf Celluloid aufgedruckten Farben überhaupt nicht vollständig trocken werden, führt auch das Verfahren, den Druck mit einer flüssigen Celluloidlösung zu überstreichen, zu einem Verwischen der Farben. Man hat daher vorgeschlagen, das gewünschte Muster auf gewöhnliches Druckpapier zu drucken und dieses auf Celluloid aufzupressen, nachdem das Celluloid mit einem sowohl das Celluloid als auch die Druckfarbe angreifenden Lösungsmittel befeuchtet ist. Dieses Verfahren ist unpraktisch, da die Farbtinten des Buchdrucks sich in Alkohol oder Aether, das zum Lösen des Celluloids verwendet wird, nicht lösen. Werden aber Farbtinten verwandt, die sich lösen, dann verlaufen die einzelnen Farben des Musters. Das gelöste Celluloid dringt in die Papierfaser des Druckpapiers, das Papier bleibt an der Celluloidschicht festhaften. Dieses Verfahren läßt sich daher nur bei Verwendung durchsichtiger Celluloidblätter benutzen, die das aufgedruckte Bild sichtbar werden lassen. Will man das aufgedruckte Bild oder Muster von der Druckseite her sichtbar machen, so muß das Papier entfernt werden, was nur durch Zerstören der Papierfaser mittels besonderer Säurebäder möglich ist. Die Erfindung gibt

nun ein Verfahren an, durch das die Uebertragung von farbigen Druckmustern, die gegebenenfalls durch Metallpulver verziert sind, auf plastische Massen einwandfrei gelingt. Es besteht darin, daß die Drucktinten und Metallpulver zunächst auf Abziehpapier gedruckt, dann mittels diesem auf ein Blatt einer plastischen Masse unter Anwendung von Druck bei gleichzeitiger Verwendung eines Lösungsmittels aufgetragen und, nachdem das Papier sich abgelöst hat, mit einem zweiten Blatt der plastischen Masse abgedeckt werden. Die Verbindung der Blätter erfolgt wieder durch Druckwirkung unter Verwendung eines Lösungsmittels für die plastische Masse. Als Drucktinten sind alle im Buchdruck gebräuchlichen Tinten verwendbar, z. B. weiß, schwarz, rot, gelb, blau, grün usw. Die Metallpulver können aus Gold, Silber, Kupfer, Bronze, Aluminium usw. von beliebiger chemischer Zusammensetzung und Färbung hergestellt sein. Das Druckmuster kann aus bildlichen Darstellungen oder Texten oder beiden bestehen, je nach dem Verwendungszweck werden durchsichtige Blätter mit durchsichtigen, durchscheinenden, farbigen oder undurchsichtigen Blättern vereinigt. Das Verfahren wird in folgender Weise ausgeführt: Zunächst wird das Muster auf Papier abgedruckt, das mit einer geeigneten Abziehpaste getränkt ist. Dieses Muster wird sodann in an sich bekannter Weise auf ein Blatt der plastischen Masse abgezogen unter gleichzeitiger Verwendung eines Lösungsmittels. Das Abziehen erfolgt durch Aufdrücken unter Verwendung von Druckwalzen, die über das Abziehpapier geführt werden. Als Unterlage für das Blatt aus plastischer Masse dienen Platten aus Glas, Kupfer, Zink, Aluminium, Stahl oder sonstigem gravierfähigen Material. Bei dem Aufdrücken des Abziehpapiers auf das Celluloidblatt gehen die farbigen Drucktinten und die Metallpulver bereits vollständig in die Celluloidmasse über, ohne daß dabei eine Lösung der Tinten und Farben stattfindet. Die Zeichnung bleibt daher ganz klar. Die Abziehpaste verhindert, daß der Faserstoff des Papiers an dem Celluloid haften bleibt, so daß sich das Papier von selbst von dem Blatt aus plastischer Masse ablöst. Es genügt ein einmaliges Abrollen einer Druckwalze über das mit dem Abziehpapier belegte Blatt aus plastischer Masse. Das mit dem Muster versehene Blatt wird dann mit einem zweiten Blatt aus plastischer Masse abgedeckt und mit diesem wieder unter Zwischenschaltung eines Lösungsmittels verbunden. Als Beispiel für die gleichzeitige Uebertragung von Prägemustern und Druckmustern sei die Herstellung einer Spielkarte aus Celluloid genannt. Man legt z. B. auf eine Glasplatte, auf die das Rückenmuster der Spielkarte durch Mattierung aufgetragen ist, zunächst ein Blatt aus rotgefärbtem Celluloid, darauf ein Blatt aus blaugefärbtem Celluloid und drückt die Blätter unter Zwischenfügung eines flüssigen Lösungsmittels zusammen. Auf diese Weise entsteht ein undurchsichtiges Celluloidblatt, dessen rote Rückseite das Muster der Glasplatte in mattierten Linien auf glänzendem Grunde zeigt. Mit diesem undurchsichtigen Doppelblatt wird ein weißes, auf die blaue Seite aufgelegtes Celluloidblatt in der gleichen Weise vereinigt, so daß ein weißer Grund für das Kartenbild erhalten wird, das in der vorbeschriebenen Weise mittels eines Abziehbogens aufgebracht wird. Nachdem das Papier sich abgestoßen hat, wird die Bildschicht durch ein durchsichtiges Celluloidblatt abgedeckt. Die Karte ist jetzt zum Gebrauch fertig. Die nach dem neuen Verfahren hergestellten Gegenstände zeichnen sich durch vollständige Klarheit und Reinheit des Druckes aus, der dem Buchdruck vollständig gleichwertig ist. Patentansprüche: 1. Verfahren zum Einlagern von farbigen Drucktinten und Metallpulvern in plastische Massen, insbesondere Celluloid, dadurch gekennzeichnet, daß zunächst in an sich bekannter Weise die auf Abziehpapier gedruckten Drucktinten oder Metallpulver auf ein Blatt der plastischen Masse mit Hilfe eines Lösungsmittels unter gleichzeitiger Anwendung von Druck abgezogen und sodann nach Ablösung des Papiers mit einem zweiten Blatt der plastischen Masse abgedeckt werden. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man beim Abziehen als Unterlage für das erste Blatt der plastischen Masse eine aus einem gravierfähigen Stoff bestehende Tafel verwendet, die mit durch Mattierung hergestellten Mustern versehen ist.

Verfahren zur Herstellung mehrerer Blöcke aus Celluloid oder ähnlicher Masse in einer einzigen Form. D. R. P. Nr. 406 562 vom 10. April 1923 für G. Siempelkamp & Co., Crefeld (veröff. am 27. November 1924). Blockpressen für Celluloid und ähnliche Stoffe dienen dazu, den gemischten und vorbereiteten Rohstoff in einem Preßraum durch Erhitzung zu kochen und darauf abzukühlen und dadurch einen Block herzustellen, der dann weiter verarbeitet wird. Die Masse wird während des Kochens und Abkühlens durch einen hydraulisch angetriebenen Preßstempel unter einem



starken Druck gehalten, um ein gleichmäßiges porenfreies Erzeugnis zu erhalten. Anfänglich kochte und preßte man in dem Preßraum nur einen Block. Da aber der Vorgang des Kochens und Kühlens viele Stunden in Anspruch nimmt, ging man dazu über, in einem entsprechend höheren Preßraum gleichzeitig zwei Blöcke herzustellen. Man füllte in den Raum die Masse für einen Block, legte eine Zwischenplatte darauf, füllte darauf die Masse für den zweiten Block ein, schloß den Preßraum und kochte, preßte und kühlte dann gleichzeitig beide Blöcke. Dieses Verfahren hat jedoch den Nachteil, daß bei ungleichmäßiger Einfüllung der Masse die Zwischenplatte sich häufig schief stellt und die Blöcke nicht genau prismatisch ausfallen, was bei der Weiterverarbeitung erheblichen Abfall ver-

ursacht. Dieser Nachteil wird bei dem neuen Verfahren vermieden, indem die Masse für jeden Block nach dem Einfüllen einer Vorpressung unterworfen wird, welche derselben eine prismatische Form gibt. Vorstehende Abbildung zeigt einen Vertikaldurchschnitt durch eine Blockpresse. Das neue Verfahren arbeitet mit den bisher bekannten Mitteln, nur wird am Oberholm ein Druckstück a angeordnet, welches bei tiefster Lage in die obere Oeffnung der Form g tritt. Die Masse b wird für den ersten Block in die Form g eingefüllt und die Platte c aufgelegt. Nunmehr wird der Oberholm mit dem Druckstück a durch hydraulische Kolben d gesenkt und übt auf die Masse b eine Vorpressung aus und drückt diese und den unteren Stempel e derart, daß sich die Platte c gegen das Druckstück a legt und nimmt, auch wenn sie vorher schief gelegen hat, eine horizontale Lage ein, so daß der Block prismatische Form erhält. Nachdem der Oberholm mit dem Druckstück a durch die Kolben f gehoben ist, wird die Füllung für den zweiten Block eingebracht und wie vorher vorgepreßt. In gleicher Weise wird fortgefahren, bis die Form gefüllt ist. Hierauf werden alle in der Form g befindlichen und unter dem Druck der Kolben d und h stehenden Blöcke in bekannter Weise gekocht und gekühlt. Patentanspruch: Verfahren zur Herstellung mehrerer Blöcke aus Celluloid oder ähnlicher Masse in einer einzigen Form einer Blockpresse, dadurch gekennzeichnet, daß die in die Form g eingefüllte und mit einer Platte c bedeckte Masse zwischen einem Stempel e und einem Druckstück a zu einem prismatischen Block geformt und in eine tiefere Stellung gesenkt wird, alsdann nach vorherigem Anheben des Druckstückes a in der gleichen Weise ein zweiter Block geformt wird und so fort, bis die Form gefüllt ist, worauf die gemeinsame Pressung aller Blöcke in der bekannten Weise bewirkt wird.

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Elz (bei Hadamar). Elzer Celluloidwarenfabrik G. m. b. H. Die Prokuren der Kaufleute Herren Peter Eufinger und Karl Markert zu Els sind erloschen. Herrn Kaufmann Louis Gotthardt zu Limburg a. d. L. ist Prokura erteilt mit der Maßgabe, daß er und Herr Prokurist Betriebsdirektor Dr. Felix Kiefer zu Elz berechtigt sind, zusammen oder einer dieser gemeinschaftlich mit dem Geschäftsführer die Gesellschaft zu vertreten und für diese zu zeichnen.

Geislingen (Steige). Ph. Krathwohl, Horn- und Celluloidwarenfabrik. Herr August Krathwohl ist nicht mehr Gesellschafter.

Hannover. Celluloidwarenfabrik Dr. P. Hunaeus. Die Prokuren der Herren Carl Scheu und Karl Bender sind erloschen. Die Prokura des Herrn Karl Birkefeld bleibt bestehen.

Nürnberg. Bayerische Celluloidwarenfabrik vorm. Albert Wacker A.-G. In der Generalversammlung vom 29. November 1924 wurde die Umstellung der Gesellschaft auf Goldmark durch Ermäßigung des Eigenkapitals beschlossen. Die Umstellung ist erfolgt. Das Grundkapital beträgt nun 1 805 000 Reichsmark.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Dortmund. Schmitz & Co. G. m. b. H., Märkische Straße 26. Vertrieb von Celluloidwaren, Gummi und verwandten Artikeln. Stammkapital: 9000 Reichsmark. Geschäftsführer sind die Herren Kaufmann Hans Schmitz zu Neuenheerse, Otto Kirchner zu Dortmund und Kurt Battermann zu Hannover.

Zoll- und Verkehrswesen.

Aufhebung von Einfuhrverboten für Celluloidwaren in Bulgarien. Durch eine bulgarische Regierungsverordnung sind mit Wirkung vom 29. Dezember 1924 u. a. folgende Einfuhrverbote aufgehoben worden:

1. Gegenstände aus geschliffenem, graviertem Horn, Bein, Celluloid, Galalith und anderen gewöhnlichen Materialien, auch in Verbindung mit gewöhnlichen oder feinen Stoffen, wenn diese Gegenstände für chemische Laboratorien, Apotheken, Drogerien und Krankenhäuser benötigt werden.
2. Fingerhüte aus Celluloid.
3. Brillenrahmen aus Bein oder Celluloid.
4. Dreiecke und Lineale aus Celluloid für Schulen und Lehrmittelhandlungen.
5. Haarkämme und Haarspangen aus Celluloid ohne Verzierung mit Steinen, Metallen und anderen Materialien.

Amerikanische Zolltarif-Entscheidung. Celluloidfächer (celluloid fans) wurden auf 60 Prozent vom Wert nach § 31 abgeschätzt. Der Einspruch des Importeurs, der Abschätzung auf 50 Prozent nach § 1422 verlangte, wurde zurückgewiesen.

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

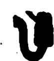
Cotton Cellulose Its Chemistry and Technology. A. J. Hall. London 1924, Ernest Benn.

Vorliegendes Buch ist in folgende Kapitel eingeteilt: 1. Baumwolle und Cellulose, 2. Rohbaumwolle und ihre Reinigung, 3. Baumwolle und Alkalien, 4. Baumwolle und Säuren, 5. Baumwolle und verschiedene Reagenzien, 6. Baumwolle und oxydierende Agentien, 7. Cellulose und Farbstoffe, 8. Konstitution der Cellulose, 9. Cellulose und ihre technisch wichtigen Modifikationen, 10. Ausgewählte Analysenmethoden. Während der Inhalt in der Hauptsache die Verfahren und Anwendungen der Baumwolle in der Spinnerei und Färberei behandelt, so ist doch in einigen Kapiteln z. B. auch ihre chemische Umwandlung zur Herstellung künstlicher Seide beschrieben. Es sind hier die verschiedensten Methoden der Kunstseidenfabrikation, wie die Herstellung von Nitroseide, Kupferammoniumseide, Viskose und Acetatseide schematisch beschrieben, ihre Eigenschaften und Charakteristika mitgeteilt und in der Hauptsache ihre Färbemethoden angegeben. Hier werden zum Teil noch nicht veröffentlichte Mitteilungen über das Anfärben von Acetylcelluloseseide gemacht, die interessant sind. Auch gibt der Autor tabellarische Uebersichten der hauptsächlich verwendeten Farbstoffe, sowie der Art ihrer Anwendung, besonders für Viskose und Acetatseide. Das für Baumwollspinner und Färber bestimmte Buch gibt den hier interessierten Lesern eine gute, übersichtliche Zusammenstellung der für sie in Betracht kommenden wichtigsten Eigenschaften der Baumwolle. Das Werk ist mit vielen Tabellen und guten Abbildungen der in der Färberei angewandten Arbeitsmethoden und Einrichtungen versehen. Auch rein äußerlich erfreut es durch seine besonders gute Ausstattung.

Dr. B.



TELEGRAMM-ADRESSEN UND FERNSPRECH-NUMMERN



Aufnahme erfolgt jederzeit gegen vierteljährliche Vorauszahlung

Ort	Telegramm-Adresse	Firma	Telegramm-Koden	Fernsprech-Nummer
Amsterdam	Vanheel	L. Wurfbain & Co., Rohgummi	A.B.C. 5th & 6th Ed., Bentley, Private A B C	37 702, 37 764
Berlin SW 19	Unionzweig	Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung"		Amt Zentrum 8794 u. 8795
Berlin-Weißensee	Patentgummi Berlin-Weißensee	C. Müller, Gummiwarenfabrik, Akt.-Ges., Berlin-Weißensee, Belfortstr. 23/29	A. B. C. 6th Ed. und Rudolf-Mosse-Code	Amt Weißensee 555, 556 u. 908
Hamburg	Alminkomp	Albert Boesenberg (The General Commercial Company Ltd., London)	Bentley, Private A B.C. 6th Edition	Hansa 3232/34
Hamburg 8	Apfelholtz, Hamburg	Ed. Holtzapfel, Rohgummi — Guttapercha und Balata	A.B.C.-Code, 6th Ed., Bentley - Code, General-Telegraph-Code	Roland 4354/57, 6195/96
Hamburg	Rubber	New-York Hamburger Gummi-Waaren-Compagnie	A.B.C. 6th Edition	Elbe 1715 bis 1722
Klein-Wittenberg (Elbe)	Elbgummi Kleinwittenbergelbe	Gummi-Werke „Elbe", Aktien-Gesellschaft, Klein-Wittenberg (Elbe)	A.B.C. 5. Ausgabe Rudolf-Mosse-Code	Amt Wittenberg (Bezirk Halle), 900, 901 902, 903
Leipzig-Schönefeld	Schwager, Schönefeld	Sächs. Giwarenf. Otto Schwager, Spez.: Nahtl. Artikel wie Fingerlinge, Sauger	—	16 576
Nijmegen	Caoutchouc, Nijmegen	Technische Caoutchouc Comp., Fontaine & v. Gisteren	—	91 u. 405
Radebeul-Dresden	Thoeneswerk	G. & A. Thoenes Sächsische Asbest-Fabrik	—	925
Rotterdam	Weise, Rotterdam	Weise & Co. — Rohgummi, Guttapercha und Balata	—	7715, 7716 u. 7717

Gelegenheitskäufe

Preis pro Zeile und Aufnahme Goldmark 2,—.

Zur Vereinfachung der Verrechnung wird gebeten, die Insertionsgebühren gleichzeitig mit dem Auftrag zu überweisen.

Schluß der Inseraten-Annahme Montag früh

a) Angebotene Waren.

Lfde. Nr.	Menge	Gegenstand	Qualität	Maße	Bemerkungen	Lieferant
3066	—	Bein- u. Galalithbeißringgarnit.,	Kanülen, Zahnr	inge, Ohrenschwämm	chen	Zenner & Co., Beinwarenfabr., Nürnberg.
7738	—	Kappen-Flaschen-Siphon-Sauger	—	—	allerbilligst	Riemann, Berlin-Neukölln, Bartastr. 2.
8094	größere Mengen	Tabaksbeutel, Spielbälle, Sauger,	Phantasie-Stru	mpfbänder	Preise günstig	Großhandlung C. Klappenbach, Halle a. S.
	große Posten	Gummi-Wärmflaschen, Schwäm	me, Einlegesohl	en, Puppen, Tiere,	sofort greifbar,	do.
8590	jedes Quantum	Beinkanülen, Beinbeißringe, Bü	rsten für alle ph	armaz. Zwecke	—	Joseph Pitsch, Köln, Kaiser-Wilhelm-Ring 4
9296	ca. 400 Kilo	Langhanftalgpackung	»Extra-Prima«	40 mm Vierkant	unter Fabrikpreis	Walter Bieg & Co., Köln, Duffesbach 6
9341	laufend	Damenbinden gestr.	4fach prima	—	à Dtzd. 2,70 M ab Pößneck i. Th.	Otto Färber, Wirk- und Strickwaren, Pößneck i. Th.
9365	jede Menge	Elfenbein-Pessare f. ärztliche Z	wecke in jeder	Ausführung liefert bil	ligst	Franz Janasik, Berlin W 57, Göbenstr. 25.
9419	ca. 1800 m	rohe Hanfschläuche	—	ca. 78 mm l. W.	allerbilligst, auch geteilt, abzugeben	Adolf Möller & Co, Berlin-Lichterfelde-Ost, Bahnhofstr. 5.
9420	ca. 400 kg	Gummisohlenplatten	Prima grau und braun	3 und $3\frac{1}{2}$ mm	gegen Gebot, billig	Alfred John, Chemnitz, Weststraße 18.
9421	jede Menge	Luftpolster aus Gummi	—	—	für Radio-Kopfhörer	Wilhelm Herm Müller & Co., Hannover, Celler Straße 22.
	größere Mengen	Aermelschoner u. Phantasie-Str	umpfbänder	—	unter Fabrikpreis	
9460	3000	Sauger, transparent	Prima	ca. 67 mm lang	pro 100 G.-M. 5 00	August Kibele & Co., Weißenfels a. S.
9461	300 Stück	Ideal-Nabelbinden »Original Bender«	frische Ware	6 cm breit	sehr preiswert	Rausch & Lampert, Gummi- u. Asbestfabrikate, Ludwigshafen a. Rh.

b) Gesuchte Waren.

Lfde. Nr.	Menge	Gegenstand	Qualität	Maße	Bemerkungen	Suchende Firma
9422	größ. Quantum	vulkanisierte Schlauchreifenhüll	en, Protekteure	und Schläuche für Sc	hlauchreifen	Alfred Krause, Wien, IV., Schönburgstr. 12.

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

Heft 19 Berlin, den 6. Februar 1925. 39. Jahrgang.

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen
Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Hierzu vierzehntäglich: „DIE CELLULOID-INDUSTRIE"

Bezugspreis viertelj. 4,50. — Ausland 6,50 G.-M. einschl. Porto. Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt. Zusendung unter Streifband gegen Berechnung des Portos.

Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf

Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin
Anzeigen die 7gespalt. Millim.-Zeile oder deren Raum 0,10 G.-M.
Bei Wiederholungen Rabatt. — Erscheint wöchentlich Freitags.

Reklame und Gummi-Industrie.

Die von May in Nr. 15 gebrachte Beleuchtung der Werbetätigkeit der Gummi-Industrie ist bezeichnend für die innere Struktur unserer Industrie. Es muß, wie hier aus Abnehmerkreisen, ein Produktionsapparat, der 40 000 Seelen das Brot gibt, ermahnt werden, doch beim Konsum dahin werbend zu wirken, daß die Nachfrage nach Gummiwaren überhaupt gesteigert wird. Wiewohl in der Produktion stehend, stehe ich nicht an, Herrn May recht zu geben, daß das, was seitens unserer Industrie in dieser Beziehung unternommen wird, „Soviel wie nichts" bedeutet. Wenn die verehrte Redaktion hier eine Ausnahme gelten lassen will und die Werbetätigkeit von 4 bis 5 großen Reifenfabriken als vorbildlich hinstellt, so muß ich dies als Trugschluß bezeichnen und wiederholen, daß diese Werbetätigkeit das aufgeworfene Problem nicht berührt. Bei der Werbung für Bereifungen kann es sich niemals um Schaffung eines Bedarfes handeln, denn dieser wird von der Zahl der laufenden Fahrzeuge, also schließlich von der Werbung für das Selbstfahren an sich vorgeschrieben, sondern nur um die Werbung für die Marke dieses oder jenen Unternehmens, wobei gerne zugegeben werden soll, daß sie etwas zur Belebung der Fahrlust beitragen kann, und daß sie durch Einführung neuer Typen (Cords, Ballons) einen vorzeitigen Ersatz suggerieren mag. Das ist aber auch alles und rechtfertigt meines Erachtens keinesfalls die Riesensummen, die im Ganzen von der Reifenindustrie dafür aufgewendet werden; denn daß schließlich der eine oder andere durch besonders tätige und fähige Werbung dominierend werden kann, ist keine Rechtfertigung im volkswirtschaftlichen Sinne. Wir können also füglich die Markenwerbung der Reifenfabriken für unsere Betrachtungen beiseite lassen, um so mehr, als nach der ganzen heutigen Konstellation innerhalb der Reifenindustrie, an Stelle gemeinsamen Vorgehens, die knock-out-Politik eine wirtschaftlich höchst bedauernswerte Rolle zu spielen scheint.

May plädiert jetzt für einen Ausschnitt der Gemeinwirtschaft — die kooperative Werbung — und möchte sich der (noch bestehenden) Konventionen bedienen. Es ist das zwar kein neuer, aber dafür einer Wiederholung werter Gedanke, den ich hier zur gefälligen Beachtung der Konventionen befürworten und etwas greifbarer gestalten möchte.

Fangen wir einmal bei den Spielbällen an. Für diesen Artikel hat die Konvention in Form eines Syndikats die straffsten Formen angenommen, was sich, trotz einiger Außenseiter, für Qualität, Hersteller- und Händlernutzen bewährt hat. In der Natur der Sache liegt es, daß das einzelne Mitglied für seine Erzeugnisse jede Werbung zu unterlassen hat. Aber jedem modernen Geschäftsgeist widerspricht es, daß damit nun alle Werbung überhaupt aufzuhören hat. Ich bin überzeugt, daß durch eine anonyme Werbung des Syndikats für Kinderbälle die Nachfrage und damit der Umsatz bedeutend gesteigert werden kann. Bearbeitung des Konsums in den Zeitungen, womit immer wieder auf das schönste Spielzeug durch gefällige Reklameinserate hingewiesen wird; Unterstützung des Kleinhandels durch gefällige Ballständer, Gratis-Ballnetze, Innenplakate, Entwürfe oder Beistellung von Schaufensterdekorationen, Unterstützung des Großhandels durch buntarbige Preisblätter aller hergestellten Sorten, wobei es nur vorteilhaft wäre, wenn die Mustervorschläge der Mitglieder für jede Saison durch eine Jury begutachtet und beschränkt würden. Das sind jedem Werbefachmann geläufige Maßnahmen, die von einer Stelle, und das wäre eine Werbestelle des Syndikats, in die Wege geleitet, einen größeren Bedarf hervorrufen und sowohl Fertiger als auch Händler einen größeren Nutzen gewähren würden.

Aehnlich liegt der Fall bei dem Gummischuhwerk. Die allgemeine Geldknappheit, wie die „Gummi-Zeitung" in Nr. 16 bemerkt, ist nur sehr bedingt als Ursache für die geringe Nachfrage in Gummi-, Kanevas- und Schneeschuhen sowie Gummistiefeln anzusprechen. Auch unzureichendes Formenmaterial oder mangelnde Eleganz sind es nicht, man sehe sich nur einmal das in seiner Vielgestaltigkeit geradezu enorme Formenmaterial einer Gummischuhfabrik an. Der Hauptgrund und keine Merkwürdigkeit ist die Tatsache, daß der Gummi-Ueberziehschuh in Deutschland im Gegensatz zu allen anderen Ländern ähnlichen Klimas nicht üblich ist. Da nutzt es auch nichts, wenn der Händler alle Nummern und Formen auf Lager hält, oder für alle Schuhmoden immer neue Modelle geschaffen werden. Hier muß der Bedarf hervorgerufen werden.

Heutzutage, wo die Werbetechnik zur Wissenschaft und damit zu einem zweckentsprechenden Werkzeug geworden ist, ist es nur eine Frage des richtigen Mannes am richtigen Platze und des Entschlusses, die dafür notwendigen, zunächst nicht unerheblichen Mittel für diesen erfüllbaren Zweck bereitzustellen, um diesen Bedarf tatsächlich hervorzurufen. Dieselben Werbemittel, wie bei den Spielbällen erwähnt, in breiterem Streukreis angewendet, bei entsprechender Witterung unterstützt durch Außenplakate, Filmwerbung und redaktionelle Werbung, werden einen den Grenzländern analogen Zustand schaffen. Der Gummischuh bzw. Schneeschuh wird nicht mehr als Luxusgegenstand, sondern als unentbehrlicher Bedarfsartikel angesehen werden und, wie ehedem in Rußland, wird es allmählich dazu kommen, daß fast jeder über drei Garnituren Ueberziehschuhe verfügt. Heute ist es so, daß die Passanten sich nach einer Dame umdrehen, die Schneeschuhe trägt, in Wien z. B.

tut man dasselbe, wenn bei nassem Schneewetter eine Dame sie nicht trägt. Die durch zielgerechte Werbung mögliche Erziehung des Publikums zum Tragen von Gummiüberziehschuhen, die das Fußzeug und die Gesundheit schonen, wird den Konsum ganz außerordentlich erhöhen und damit dem Großhändler, dem Detailverkäufer und letzten Endes auch dem Fertiger trotz seines Werbeaufwandes einen größeren Nutzen bringen. Es gilt dies in gleichem Maße für den Gummistiefel, der als Berufsschuhwerk bei den Industrien und Anstalten anderer Länder die größte Verbreitung hat, während er bei uns nur wenig bekannt ist.

Bei den chirurgischen Gummiwaren ließen sich im Wege der Konvention bei einigem guten Willen die Ursachen des schleppenden Geschäftes durch kooperative Werbung oder, wo es sich hier und da um Patent- oder Spezialfabrikate handelt, durch Aufforderung an den Hersteller zur Werbung zum größten Teil beseitigen. Ich habe z. B. noch keine medizinische Zeitschrift gesehen, worin die Gummi-Industrie für ihre mannigfachen Erzeugnisse werbend auftritt, mit Ausnahme von einer Reihe von guten Inseraten einer österreichischen Fabrik, die für Krankenanstalten ihre geräuschdämpfenden Gummisohlen und -absätze empfiehlt. In diesen vielgelesenen Blättern gemeinsame Inserate und Prospektbeilagen, ebenso von Spezialerzeugnissen, Werbebriefe und Prospekte an die Krankenanstalten und Sanatorien, unter Umständen auch an die Aerzte und Krankenkassen, Versenden von alten oder neuartigen Erzeugnissen an die Aerzteschaft oder Krankenanstalten zum Ausprobieren, Ausnutzung der erbetenen und einlaufenden Gutachten, gibt nicht nur Anregungen zur Vervollkommnung manchen Artikels, sondern wird die Verwendung von chirurgischen Gummiwaren ganz erheblich steigern, wiederum zum allseitigen Nutzen des Verbrauchers, des Händlers und des Fertigers.

Wie auf diesen Gebieten, so kann auch auf den anderen Gebieten unserer Industrie durch sinnvolle einheitliche Werbung für unsere Erzeugnisse unendlich viel, ja es ist vielleicht ausschlaggebend, dazu beigetragen werden, den Umsatz zu erhöhen, seien es Schwämme, Puppen, Badehauben, Matten, Sportartikel und wie die Artikel unserer reichhaltigen Liste alle heißen. Ausschlaggebend deshalb, weil mit einem so allseitig vergrößerten Umsatz die Fertigungs- und Vertriebsunkosten pro Einheit fallen und wir so der hereinflutenden Auslandsware gegenüber wieder konkurrenzfähig werden. Wenn wir uns heute zu einer Produktionsgemeinschaft nicht aufschwingen können, so sollen wir uns doch für die Schaffung eines größeren Bedarfes in unseren Erzeugnissen in einer mehr oder weniger kooperativen Werbung zusammenfinden können.

Aber schließlich und endlich muß auch der Gummiwarenhandel sich nicht lediglich auf das Lamentieren beschränken und sich dazu bereit finden, wenn der Fertiger sich mit einem größeren Werbeaufwand als bisher ins Zeug legt, auch sein Scherflein zum Gelingen der Sache, zur Hebung des Umsatzes beizutragen. Damit, daß er dem Fertiger die ausgekochtesten Rabatte, Provisionen und Boni herausquetscht, macht er ersterem die Unterbringung der Werbekosten in die Unkosten außerordentlich schwer, wenn nicht unmöglich. Wenn hier neue Wege eingeschlagen werden sollen, so muß der Fertiger einen Teil des Pfennigbetrages pro Artikel für die Werbekosten einkalkulieren können und der Händler muß den anderen Teil durch etwas verminderten Rabatt bestreiten. Die erzielbare Umsatzvergrößerung wird dies nicht nur ausgleichen, sondern den Verdienst auf allen Seiten letzten Endes vergrößern.

Ueberhaupt kann es an dieser Stelle nicht unerwähnt bleiben, daß es gerade der Händler ist, der die Werbung der Industrie für eine größere Verwendung von Gummiwaren in vielen Fällen geradezu unmöglich macht. Ich betrete damit das bisher nicht erwähnte, weil in dieser Beziehung recht undurchsichtige, Gebiet der technischen Gummiwaren.

Für technische Gummiwaren ließe sich sehr gut der Konsum bearbeiten. Ich denke an Bearbeitung der Industrie in den einschlägigen Fachblättern, die während der Inventur bzw. bei der Jahreswende ihre Anlagen überholt, neue Dichtungen, Packungen usw. benötigen würde; an das Inserieren und Prospektbeilegen in den Fachzeitungen der Papier-, Zucker-, Brau-, Wein-, Bau-, Montan- überhaupt aller Industrien und Verkehrsanstalten usw., die fortlaufend oder saisonmäßig allgemeine oder technische Spezial-Gummiwaren benötigen und eines Anstoßes bedürfen, um zu bestellen, oder entsprechend aufmerksam gemacht werden müssen, was es an neuen Anwendungen von Gummiwaren gibt; an redaktionelle Artikel in den betreffenden Fachzeitungen über allerhand und neue Anwendungsmöglichkeiten u. a. m. Aber das ist verpönt. Der Händler sieht das nicht gerne, und da die meisten Gummiwarenfabriken Händlerfabriken sind, müssen sie sich zum Schaden des Geschäftes diesen Gepflogenheiten anpassen. Wie weit diese kurzsichtige Einstellung geht, illustriert die mir bekanntgewordene Tatsache, daß Händler von einer Gummiwarenfabrik verlangen, sie möge ihre Lieferungsautos weder mit Firmen-, geschweige denn mit Reklameaufschrift versehen. Der Händler will offenbar nicht, daß die Verbraucherkreise sich auf ein spezielles Fabrikat auf Grund der Werbung präzisieren, sondern will die Herkunft selber entscheiden. Selber aber wirbt er nicht für einen größeren Umsatz bei seinen Abnehmern, weil es ihm einerseits an Geld dafür fehlt, wie May ausführt, er andererseits aber auch kaum die Werbewerkzeuge zur Verfügung hat. Und die Fabrik kann wiederum nicht werben, weil sie die Händlerschaft nicht vor den Kopf stoßen will. Diese Zwickmühle ist ein Schulbeispiel für die Steinblöcke, die den Bestrebungen zur Hervorrufung eines größeren Bedarfs in den Weg geworfen werden, und zwar von einer Seite, die durch einen der ihrigen der Industrie alle Schuld zuschiebt.

Es ist immer das Gleiche: Ueberall grinst einem die Fratze des Mißtrauens entgegen. Mißtrauen der Fertiger untereinander bis in die Konventionen hinein, Mißtrauen der Händler untereinander, Mißtrauen zwischen Fertigern und Händlern. Es wird nur lamentiert und kein Entschluß gefaßt.

Oder könnte man sich doch entschließen, auf die Tagesordnung der nächsten Sitzung der verschiedenen Konventionen, einschließlich der für technische Gummiwaren, folgenden Punkt zu setzen?:

„Erörterung und Beschlußfassung über die Maßnahmen, die im Verein mit der Händlerschaft zur Hervorrufung eines größeren Bedarfes in den betreffenden Artikeln durch geeignete systematische, in den Richtlinien festgelegte Werbung bei den Verbraucherkreisen dienen (eventuell Schaffung einer Werbestelle mit einem Werbefachmann beim Vorstand der Konvention usw.).

Aufbringung der Mittel, Quotenverteilung, Kalkulationsrichtlinien zur Unterbringung dieser Kosten in die Ware, neue Rabattsätze unter Berücksichtigung des Werbeaufwandes."

Ich hoffe gerne, daß die verschiedenen Konventionen sich mit dieser sehr nützlichen Frage beschäftigen und meinen Antrag in die Tat umsetzen werden, aber ich glaube nicht daran. Ich glaube deshalb nicht daran, weil diese losen Gebilde, die, wie die jüngsten Erfahrungen lehren, sich jeden Moment auflösen können, naturgemäß aus sich heraus überhaupt nichts Festes, Dauerndes, Ausbaufähiges schaffen können.

Ein Ruhepunkt in dieser Erscheinungen Flucht ist aber immerhin der Reichsverband der deutschen Kautschuk-Industrie, dem die R. G. A. (Rubber Growers Association) doch schon seit 2 bis 3 Jahren mit einem ausgezeichneten Beispiel vorangeht, wie man es macht, um den Bedarf (in diesem Falle an Rohgummi) zu heben. Preisausschreiben wurden veranstaltet für neue Ideen der Gummiverwertung, auf Latexpapier gedruckt, wurden diese Ideen in Buchform jedem Fabrikanten und Interessenten geschickt. Ausstellungen wurden in vorbildlicher Weise beschickt und der Konsum mit Broschüren über die Gummi-Anwendungsmöglichkeiten ausgiebig bedacht. Besonders wurden die Besitzer von Gummifabriks-Aktien vorgenommen, daß sie für die größere Anwendung von Gummiwaren sorgen sollten usw. Dies beschränkte sich nicht auf England und Amerika oder nur auf Gummiwaren allein, sondern auch die übrigen Länder wurden intensiv bearbeitet. Mr. Crowther, der Werbeleiter der R. G. A., schrieb mir etwa Mitte vorigen Jahres unter anderem, daß zur Verbreitung der Rohcrepe-Sohlen, die den Sohlen- und Absatzfabriken unserer Branche nicht wenig geschadet haben, 300 000 Werbebriefe an Schuhfabriken, Großhändler und Detailhändler in 12 Sprachen verschickt wurden.

Was May mit der kleinen Broschüre der „Gummi-Zeitung" vorschlägt, ist ja an sich ganz richtig, aber doch unzureichend. Wenn hier wenigstens etwas geschehen soll, so müßte der Reichsverband eine große Auflage solcher Broschüren herstellen und verteilen und mit diesem Beginn einer Werbung für Gummiwaren überhaupt durch Ausbau einer Werbezentrale in die Detailarbeit der einzelnen Artikelgruppen und Verbraucherkreise steigen.

Wie solch ein Werbebureau aufzuzäumen, die Werbetätigkeit zu entfalten und alles zu bezahlen ist, sind Nebenfragen, die zum Teil in diesem Aufsatz schon berührt wurden. Es wäre unzeitig, schon heute hierfür Pläne zu entwickeln.

Also angenommen, daß eine kooperative Werbung aus der Mitte der verschiedenen Konventionen heraus nicht zustande kommen wird, schlage ich dem Reichsverband der deutschen Kautschuk-Industrie vor, er möge durch Erweiterung des Sekretariats neben der Behandlung von Zollfragen, Statistiken und solchen Belangen der Frage der Hebung des Umsatzes nähertreten, und zwar durch Schaffung einer Werbezentrale, die als Stelle

des Reichsverbandes oder anonym in geeigneter Weise beim Konsum für eine größere Verwendung von Gummiwaren wirbt.

Ich hoffe gerne, daß der Reichsverband sich mit dieser nützlichen Frage beschäftigen und meinen Antrag in die Tat umsetzen wird. Und — ich möchte das sogar glauben.

Meiner Gepflogenheit getreu, will ich meine ersten Ausführungen im neuen Jahre wieder mit einem Zitat abschließen, und zwar mit der Beantwortung der Frage, was eigentlich das Wesen der wirksamen „Reklame" ist, die der bekannte amerikanische Werbefachmann Richardson in seinem Buche „The power of advertising" wie folgt vornimmt:

„Wenn man Menschen ständig daran erinnert, daß sie eine bestimmte Sache benötigen, kann man sie derart beeinflussen, daß sie allmählich zu der Ueberzeugung kommen, daß das Bedürfnis wirklich bestehe. Dabei leugnen neunundneunzig von hundert Menschen, daß die „Reklame" die leitende Hand ist, die ihre Einkäufe lenkt. Die nüchterne Wirklichkeit zwingt jedoch alle, anzuerkennen, daß sie Kunden von solchen Waren geworden sind, für welche „Reklame" gemacht wurde." π.

Nachklänge zur Auflösung der Asbest-Konvention.

Der Bericht in Nr. 9 der „Gummi-Zeitung" über die Auflösung der Asbest-Konvention hat auf interessierter Seite insofern Widerspruch gefunden, als in Nr. 14, S. 433 entgegnet wird, daß es nicht den Tatsachen entspreche, wenn behauptet wird, die Bemühungen der Händlerfabriken um eine Erhöhung des Händlerrabattes seien an dem Widerstand der Konsumentenfabriken gescheitert. Letztere Behauptung ging von der Erwägung aus, daß es kaum die Schuld der Händlerfabriken, die logischerweise die Interessen der Händlerfirmen in erster Linie zu vertreten haben, sein könnte, wenn das Verlangen der Händlerschaft unerfüllt blieb. Aus den inzwischen gewordenen Informationen geht allerdings hervor, daß die seitens der Asbest-Konvention gefaßten Beschlüsse, die Erhöhung des Händlerrabatts abzulehnen, immer einstimmig gefaßt worden sind, und daß protokollarisch festgestellte Gegensätze zwischen den Konventionsfabriken hinsichtlich der Gestaltung des Händlerrabatts nicht bestanden haben. Der Vorsitzende der Asbest-Konvention ist von den Mitgliedern jeweils einstimmig beauftragt worden, in dem beschlossenen Sinne mit den Vertretern der Händlerschaft zu verhandeln, und wenn auch die Interessen der Händler- und Konsumentenfabriken in der Rabattfrage auseinandergingen, so haben tatsächlich keine Gegensätze bestanden. Es muß zugegeben werden, daß der Rabattsatz von 15 Prozent jahrelang bestanden hat und tragbar war, ohne die Lebensinteressen eines der Beteiligten irgendwie zu bedrohen. Es wurde auch darauf hingewiesen, daß der Rabattsatz höher war als in der Vorkriegszeit und außerdem auch die Preise höher lagen. Wenn trotzdem der Wunsch nach Erhöhung des Rabatts immer wieder zutage getreten ist, dann ist dies offenbar darauf zurückzuführen, daß die Händlerschaft einen Ausgleich für die höheren Unkosten infolge Steuern usw. suchte, zumal durch den allgemeinen Rückgang des Verbrauchs ebenfalls ein nicht unbedeutender Verdienstausfall verursacht wurde.

Das Preisniveau wurde aber durch die Außenseiter immer mehr gedrückt und diesem Umstande ist es letzten Endes zuzuschreiben, wenn den Wünschen der Händler nach Gewährung eines 20prozentigen Rabatts nicht mehr Rechnung getragen werden konnte. Es darf aber hier nochmals daran erinnert werden, daß die Konvention sich bemühte, durch Einführung der Mengenrabatte an Stelle von Umsatzbonus den Wünschen der Händlerschaft entgegenzukommen. Die Konvention hatte die Berechtigung des Verlangens der Händler bereits anerkannt, und es wäre wohl in Kürze zur Einführung des 20prozentigen Rabattes gekommen, wenn die Konvention hätte fortbestehen können.

Jedenfalls ist niemals bestritten worden, daß die Konvention sowohl für die Händlerschaft als für die Industrie von wohltuender und segensreicher Auswirkung gewesen sei. Gegensätze, die in jeder Konvention naturgemäß zutage treten, und die namentlich bei einer Vereinigung von Händler- und Konsumentenfabriken mit ihren logischerweise auseinanderstrebenden Interessen vorhanden sind, wurden stets in vorbildlicher, kollegialer Weise überbrückt. In gemeinschaftlicher Aussprache zwischen Industrie und Handel wurde Befreiung gesucht von den Sorgen, die die Nöte der Zeit mit sich brachten. Die getroffenen Beschlüsse bezweckten das Allgemeinwohl der Asbestindustrie und des Handels, wobei selbstverständlich auch wohl einmal persönliche Ansichten und Wünsche zurückgestellt werden mußten, und die Asbest-Konvention ist wiederholt anderen Industrien gegenüber als mustergültig hingestellt worden.

Das Scheitern der Asbest-Konvention ist in erster Linie auf die immer unerträglicher gewordene Konkurrenz der Außenseiter zurückzuführen, die noch dadurch begünstigt wurde, daß das Reversabkommen der Asbest-Konvention mit der Händlerschaft letzterer keinerlei Einkaufsbeschränkung auferlegte, sondern nur dazu verpflichtete, die von der Asbest-Konvention festgesetzten Mindestpreise nicht zu unterbieten. Die selbstverständliche Voraussetzung, daß die Händlerschaft, soweit sie am Reversabkommen beteiligt war, die Konvention im Kampfe gegen die Außenseiter unterstützen würde, hat sich nicht erfüllt. Von der verlockenden Gelegenheit, sich durch billigeren Einkauf bei den Außenseitern einen höheren Nutzen zu sichern, wurde vielmehr immer häufiger Gebrauch gemacht und nicht berücksichtigt, daß die dadurch verursachte Schwächung der Asbest-Konvention deren Weiterbestehen schließlich unmöglich machen mußte. Für die Konsumentenfabriken hat sich die Konkurrenz der Außenseiter namentlich beim Kampf um die recht beträchtlichen Aufträge der Großverbraucher unangenehm bemerkbar gemacht. Die Verkaufspreise der Asbest-Konvention mußten unter Berücksichtigung des Händlerrabattes höher gehalten werden, als bei großen Objekten vielleicht unbedingt notwendig war. Dadurch waren die Außenseiter in der Lage, zu trotzdem noch lohnenden Preisen erfolgreich unterbieten zu können und die großen Aufträge an sich zu reißen. Die Einkaufszentralen der großen Industriekonzerne haben immer wieder die Forderung gestellt, zu Händlerpreisen beliefert zu werden. Es würde daher zu erwägen sein, ob bei einem etwaigen Wiederaufleben der Konvention diesem Verlangen nicht zweckmäßigerweise Rechnung getragen werden soll. So sehr dies gegen das Händlerinteresse verstößt, würde ein tatsächlicher Nachteil für die Händlerschaft kaum zu befürchten sein, da es sich fast ausschließlich um Großabnehmer handelt, die zumeist grundsätzlich sich nur an die Fabriken wenden und nur von diesen bedient sein wollen, so daß sie von jeher für die Händler kaum zu gewinnen waren. Die Konvention würde aber ohne Zweifel gefestigt, wenn diese Großverbraucher zu Vorzugspreisen kaufen. Der Druck der Konsumentenfabriken nach billigeren Preisen würde nachlassen und die Verkaufspreise könnten so festgesetzt werden, daß dem Händler für die übrigen Geschäfte ein ausreichender Nutzen gesichert werden könnte.

Eine wichtige Voraussetzung für das Wiederaufleben geregelter Preisverhältnisse bleibt auch die straffe und möglichst lückenlose Organisation von Industrie und Handel Eine Konvention kann in erster Linie nur dann ständige Lebensfähigkeit behalten, wenn alle Fabriken ihr ausnahmslos angeschlossen sind. Abseitsstehen, selbst in sogenannter wohlwollender Neutralität, ist ein Unding. Wer den Schutz und die Wohltat einer Konvention genießen will, kann sich seinen Pflichten nicht dadurch entziehen, daß er Schutz der Preise zusichert, trotzdem aber draußen bleibt, um sich im Notfall der Verantwortung entziehen zu können. Die schweren Verluste, die der gegenwärtige Preiskampf mit sich bringt, werden manchem die Augen öffnen, der bisher im Schutze der Konvention seine eigensüchtigen Vorteile wahren konnte, und ihn belehren, daß die gegenseitige Zerfleischung zu einem schlimmen Ende führen muß. Es darf dabei vielleicht an die schwere Krise erinnert werden, die der erbitterte Preiskampf vor Jahren über die Asbestindustrie gebracht hat und der wir auch jetzt wieder gegenüberstehen.

Auch der Zusammenschluß der Händlerschaft muß in viel weitergehendem Maße gesichert werden als bisher. Wenn die im Händlerverband zusammengeschlossenen Mitglieder nur etwa 25 Prozent des gesamten deutschen technischen Handels ausmachen, dann kann von einer tatkräftigen Vertretung der Händlerschaft nicht gesprochen werden, selbst wenn die bisherige Mitgliederzahl als die Elite des technischen Handels gewürdigt wird. Namentlich muß aber darauf geachtet werden, daß als technische Händler nur solche Firmen anerkannt werden, denen die Qualifikation unbedenklich zugesprochen werden kann. Sogenannten Stuben- oder Telephonhändlern, die das technische Geschäft sozusagen nur als Nebenberuf oder gelegentlich betreiben, ist die Händlereigenschaft ausnahmslos abzusprechen. Derartige Elemente schädigen nur den legitimen Handel und neigen zu Preisunterbietungen, die schwer nachgeprüft werden können, da in der Regel jede Kontrollmöglichkeit fehlt.

Wenn diese Voraussetzungen geschaffen sind, dann wird es auch möglich sein, im Asbestwarengeschäft wieder geordnete und befriedigende Zustände zu schaffen, die allen Interessenten in gleichem Maße erwünscht erscheinen. Und eine nachhaltige Wiedergesundung würde nicht nur im Interesse der Asbestindustrie und des technischen Handels, sondern auch zum Wohle unseres wirtschaftlichen Lebens freudig zu begrüßen sein. Sn.

Freibleibende Preise!

Aus den Kreisen des Gummigroßhandels erhalten wir folgende Zuschrift:

„Einige Zweige der Gummi-Industrie, nämlich die Angehörigen der Preiskonvention chirurgischer Gummiwaren, der Preiskonvention für doppelseitig gummierte Bettstoffe, sowie die Hersteller von Gummispielwaren, muten ihren Abnehmern auch heute noch zu, darauf einzugehen, daß alle Preise sich nur freibleibend verstehen und daß die am Tage der Lieferung geltenden Zahlungs- und Lieferungsbedingungen maßgebend sind. Mögen derartige Bedingungen in der Inflationszeit, die eine Preiskalkulation so gut wie unmöglich machte, notwendig gewesen sein, so entbehren sie doch unter den heutigen Verhältnissen der Berechtigung. Es muß wieder die Ueberzeugung Platz greifen, daß eine gesunde wirtschaftliche Entwicklung nur möglich ist auf dem Boden der allgemeinen Vertragsgrundsätze, wie sie im bürgerlichen und im Handelsrecht niedergelegt sind.

Der Großhandel darf daher die Erwartung aussprechen, daß es nur der Anregung einsichtiger Mitglieder der obengenannten Herstellergruppen bedarf, um mit diesem Ueberrest der Inflationszeit aufzuräumen.“

Der Textilriemenmarkt im Monat Dezember und Januar.

Der Dezember gilt von jeher für das technische Fach als der schwächste Monat, denn durch die Feiertage und die darauf folgende Inventur wird während des Monats durchweg mit Einkäufen zurückgehalten. Die Textilriemenindustrie hat deshalb auch in den letzten beiden Monaten im allgemeinen einen geringeren Eingang von Aufträgen zu verzeichnen. Auf den Gang der Betriebe hat dies einen merklichen Einfluß nicht gehabt, weil noch Aufträge aus den vorhergehenden Monaten zur Erledigung vorlagen, so daß für die durch die Feiertage ohnedies verkürzte Gesamtarbeitszeit Beschäftigung vorhanden war.

Vom Auslande sind teilweise verhältnismäßig gute Bestellungen eingelaufen, die Beschäftigung für den Januar ist daher für die meisten Fabriken fast gedeckt gewesen.

In der Preisfrage ist eine Aenderung im Dezember nicht eingetreten. Jede einzelne Fabrik hat von sich aus ihrem Abnehmer die denkbar günstigsten Preise eingeräumt.

Von seiten der Händler und Verbraucher hat man auf Preisrückgang gehofft. Diese Hoffnung hat sich jedoch nicht erfüllt. Im Gegenteil sind die Preise der Tierhaare, der Wollzüge wie auch der Baumwollgarne gestiegen, wodurch die Lage angesichts der außerordentlich gedrückten Preise kritisch wurde und unumgängig zu einer Erhöhung der Preise zwang. Der Verband Deutscher Textilriemenfabrikanten hat diese Preiserhöhung am 23. Januar durch Herausgabe seiner neuen Rabattliste Nr. 39 vorgenommen. Wie durch die erhöhten Preise sich die Geschäftslage gestalten wird, muß der Zukunft überlassen bleiben. Wenn es gelingt, der Industrie verbilligten Kredit zu verschaffen und durch Maßnahmen seitens der Regierung die allgemeinen Unkosten zurückzudrängen, dann dürfte eine günstigere Lage erwartet werden.

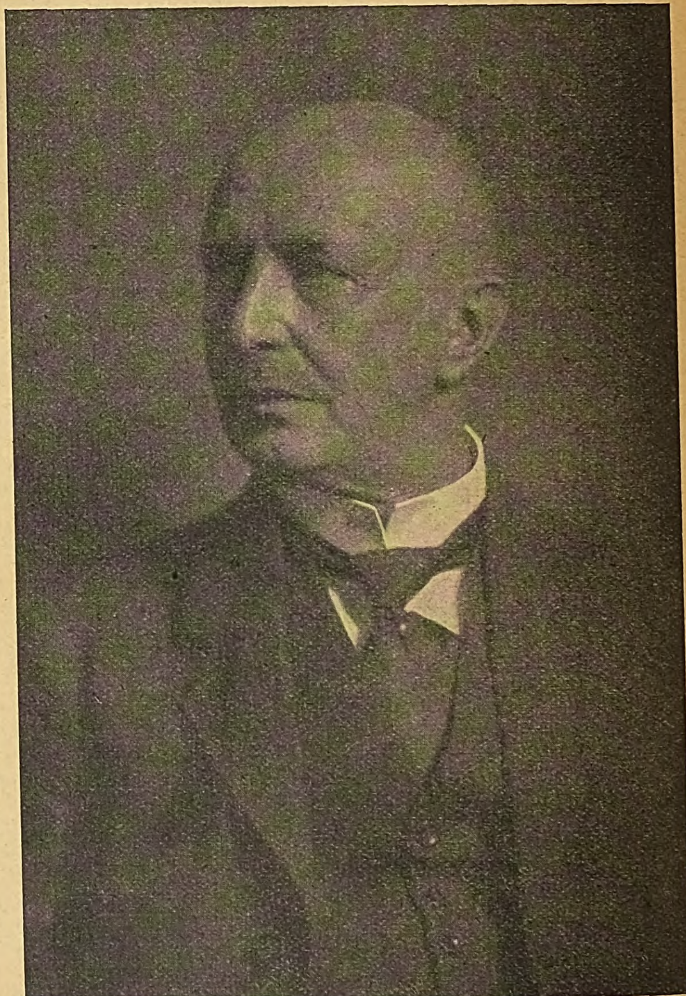
Man erhofft zum Frühjahr eine starke Belebung der Bautätigkeit; wenn dies zur Wirklichkeit wird, dann wird die Geschäftslage für die gesamte Industrie, insbesondere der Eisenindustrie, sich bessern, und dann wird auch der Bedarf an Treibriemen erhöht einsetzen.

70. Geburtstag.

Herr **Generaldirektor Osbahr,** der der New York - Hamburger Gummi-Waaren-Compagnie, Hamburg, seit 47 Jahren angehört, kann am 8. Februar seinen 70. Geburtstag feiern.

Herr Generaldirektor Johann Friedrich Leopold Osbahr wurde am 8. Februar 1855 in Neumühlen bei Altona geboren.

Am 2. Januar 1878 trat Herr Osbahr bei der New-York Hamburger Gummi-Waaren Compagnie in Hamburg ein und wurde nach zweijähriger Tätigkeit bei dem Unternehmen in Hamburg nach den Filialen dieser Gesellschaft in London und Paris zur weiteren Ausbildung geschickt. Von dort zurückgekehrt, wurde er, immer bei der New-York Hamburger Gummi-Waaren-Compagnie, zunächst im Betriebe als Vermittler der kaufmännischen und fabrikatorischen Angelegenheiten beschäftigt und im Jahre 1886 zum Prokuristen ernannt. Als solcher besuchte er regelmäßig England, Frankreich, Italien, Rußland, den Orient, später die Vereinigten Staaten und Kanada und trug erfolgreich dazu bei, die deutschen Fabrikate der Firma in den genannten Ländern einzuführen.



Im Jahre 1905 in den Vorstand der Gesellschaft berufen, gelang es ihm, durch Neueinrichtungen innerhalb des Werkes dessen Fabrikation auf einen hohen Stand zu bringen, so daß heute zirka 1000 Arbeiter und Beamte beschäftigt werden.

Seit 1919 ist Herr Osbahr alleiniges Vorstandsmitglied und Generaldirektor der Gesellschaft, der er also nunmehr 47 Jahre lang ununterbrochen angehört.

Neben seiner Tätigkeit bei der New-York Hamburger Gummi-Waaren Compagnie gehört er einer Reihe von anderen Gesellschaften als Aufsichtsratsmitglied an; ebenso ist Herr Osbahr seit längeren Jahren Vorstandsmitglied im Arbeitgeberverband Hamburg-Altona e. V., im Arbeitgeberverband der chemischen Industrie Deutschlands, Sektion IIIb, sowie in der Vereinigung industrieller Arbeitgeberverbände Hamburg und Bezirk.

Im Jahre 1907 wurde Herr Osbahr in die Industrieabteilung der Gewerbekammer Hamburg gewählt, deren Vorsitzender er abwechselnd mit einem anderen Herrn bis heute ist; zurzeit ist Herr Osbahr auch Vorsitzender der gesamten Kammer.

Wir beglückwünschen Herrn Generaldirektor Osbahr zu seinem 70. Geburtstag auf das herzlichste in der Hoffnung, daß es ihm noch recht lange vergönnt sein möge, sich in Rüstigkeit dem Wohle seiner Firma zu widmen.

Kautschuk-Latex, seine Eigenschaften und die Entwicklung seiner industriellen Anwendung.

Nach einem Vortrag, gehalten in der „Institution of the Rubber Industry" von **Fr. A. van Rossem,** Direktor des niederländischen Regierungs-Kautschukinstituts.

1. Einleitung.

Der Vortragende beginnt mit der Feststellung, daß durch die Untersuchungen über die Möglichkeiten der industriellen Verwertung des Latex ein neues wunderbares Kapitel des Studiums der Chemie des Kautschuks beginnt. Noch im Jahre 1921 auf der 5. internationalen Gummiausstellung war Latex eine Kuriosität für Wissenschaftler, nicht interessant für solche, die sich mit kautschukverarbeitender Industrie beschäftigten, wohl aber für die, die sich mit der Latexgewinnung befaßten. Er verweist auf die Bücher von Whitby und de Vries. In den letzten Jahren aber ist das Interesse an der Latexverschiffung bedeutend gewachsen und hat sich immer mehr verbreitet.

Man darf aber nicht glauben, daß unserem Zeitalter die Erkenntnis von der Verwendbarkeit des Latex vorenthalten war. Abgesehen davon, daß die Eingeborenen am Amazonenstrom schon vor vielen Jahrhunderten Latex zur Herstellung von Gebrauchsgegenständen verwendet haben, wurde schon im Jahre 1759 mit Latex wasserdicht gemachter Stoff zu dem König von Portugal gebracht, und im Jahre 1791 nahm Peel das erste Patent auf die Verwendung von Gummi in seinem ursprünglichen flüssigen Zustand für wasserdichte Stoffe, Papier usw. In der ersten Hälfte des 19. Jahrhunderts nahm Hancock einige einschläg'ge Patente; er hat vielleicht auch die konservierende Eigenschaft des Ammoniaks schon gekannt, durch die es möglich ist, Latex ohne Gerinnung zu verschiffen. Sein Endurteil über die praktische Durchführung von Latex-Verschiffung und Verwendung lautet in seiner Autobiographie wie folgt:

„Obwohl Kautschuk in diesem Zustand sehr brauchbar wäre, und viele Dinge damit gemacht werden könnten, die mit Lösungen schlecht gemacht werden können, wird durch den Gewichtsverlust bei der Verdampfung (beinahe $^2/_3$ des Ganzen), die Ausgaben für die Kessel und die Fracht von so viel nutzlosem Material wohl verhindert werden, daß Latex jemals in ausgedehntem Maße verwendet werden wird." Hancock hatte also dieselben Bedenken, die man jetzt hat, nur hat man jetzt gelernt, Latex zu konzentrieren.

Seit Hancock hat erst wieder viele Jahrzehnte nachher Kaye die Latexverwendung vorgeschlagen und zwar für Papierfabrikation. Fast gleichzeitig hat die U. S. Rubberfactory angefangen, Cordfäden mit Latex zu imprägnieren für Automobilmäntel und seitdem hat die Verschiffung von Latex immer mehr zugenommen.

Kautschuk-Export als Latex in Gallonen:

	1922	1923	1924 bis Juli
Malayische Inseln . .	40 061	73 757	230 203
Ceylon	1 977	11 431	85
Ostküste v. Sumatra .	228 324	1 498 669	82 660
Totalsumme	270 362	1 583 857	312 848

Im ganzen betrug also im Jahre 1923 die Menge Kautschuk, die als Latex verschifft wurde, 1 Prozent des Gesamtquantums, während in der ersten Hälfte des Jahres 1924 eine Abnahme bemerkbar ist. Zu pessimistischer Beurteilung des Problems gibt diese Abnahme nach Ansicht des Vortragenden noch keinen Anlaß; wissenschaftliche Forschung ist jedenfalls auf ein neues Gebiet gerichtet worden und hat neue Impulse erhalten, die eine günstige Entwicklung für die Zukunft voraussehen lassen. Der Vortragende beschließt die Einleitung seines Vortrages mit den Feststellungen:

1. Die wissenschaftliche Literatur über Latex ist in der letzten Zeit so ausgedehnt geworden, daß man sie kaum mehr übersehen kann. In Bedford und Winkelmanns Literaturnachweis über Kautschuk (ein Segen für den Kautschukfachmann) umfaßt dieses Kapitel 17 Seiten, nur von den Titeln der Publikationen über dieses Gebiet.

2. Es scheint, daß nur Latex von Hevea brasiliensis Aussichten für die Zukunft hat und daß dieser Baum alle anderen weitaus überragt.

2. Mikroskopische Untersuchung des Latex.

Physik und Chemie des Kautschuks im Latex beeinflussen einander so sehr, daß das Studium des Latex physikalisch-chemischen Charakter erhalten hat. Die Brownsche Bewegung der Gummipartikel in dem umgebenden Serum ist bekannt. Henry[1]) hat gefunden, daß die Kautschukpartikel oval sind, nahezu sphärisch und von einem Durchmesser von zirka 1 μ. Bobilioff[2]) fand bei verschiedenen Untersuchungen birnenförmige und runde Partikel verschiedener Art von 0,5—3 μ, zum Teil mit einem schwanzförmigen Anhang. Dieser ist vorher schon von Petsch bei der mikroskopischen Untersuchung des Latex gefunden worden. Die wichtigsten Untersuchungen stammen hierüber von Hauser[3]) aus der letzten Zeit. Während die größten Partikel eine Ausdehnung von 2—3 μ haben, sind die kleinsten kaum mehr sichtbar. Die ersteren sind bestimmt nicht sphärischer Form. Die letzteren wahrscheinlich auch nicht. Mit dem Mikromanipulator wurde auch festgestellt, daß die Partikel umgeben sind von einer Eiweißhaut und aus zwei verschiedenen Kautschuksubstanzen bestehen, einer äußeren schwer löslichen von hoher Viskosität und einer inneren flüssigen leicht löslichen von niedriger Viskosität. Ob die Partikel ihre Form in gleicher Weise beibehalten bei der normalen Säurekoagulation, ist nicht unbedingt sicher, jedenfalls ist durch Hausers Versuche die Hypothese verschiedener Forscher über die Zwei-Phasen-Struktur des Kautschuks gestützt. „Ueberhaupt wird Hausers Entdeckung zweifellos einen großen Einfluß auf unsere Auffassung über verschiedene Phänomene des rohen und vulkanisierten Kautschuks und die Prozesse der Kautschukindustrie ausüben."

Dazu gehört: 1. Das Phänomen des Frierens von Rohgummi. Hausers Experiment macht es wahrscheinlich, daß dieses Phänomen mit der Zwei-Phasen-Struktur des Kautschuks zusammenhängt. 2. Der Joule-Effekt, die Erscheinung, daß Kautschuk, wenn er gedehnt wird, sich bei normaler Temperatur wieder zusammenzieht, dagegen die Dehnung beibehält, wenn er abgekühlt wird. Auch diese Erscheinung läßt sich darauf zurückführen, daß die viskose Phase des Kautschuks in der Kälte fest wird und die elastische Zusammenziehung verhindert. 3. Der Mastizierungsprozeß erscheint danach als eine Umkehrung der Phasen im Kautschuk. Die härtere Außenhaut der Partikel berstet, der weiche Inhalt kommt heraus und wird zur dispergierenden Phase, der härtere Inhalt wird die disperse Phase. 4. Unsere Vorstellung von Kalandereffekt wird insofern verändert, daß er nicht mehr als eine Folge einer flüssigen Phase im Innern der Partikelchen, sondern als eine Folge einer flüssigen Dispersionsmittels erscheint, Kalandereffekt und Jouleeffekt haben also dieselben Ursachen. 5. Auch die Vulkanisationserscheinungen können im Einklang mit den kürzlich erschienenen Publikationen von Boiry[4]) und von Nauck und Langer[5]) auf Grund von Hausers Arbeit damit erklärt werden, daß Gummi aus zwei Phasen mit verschiedenen Eigenschaften auch in bezug auf die Vulkanisation besteht. Diese Beispiele sollen nur zeigen, wie weit der Einfluß der mikroskopischen Untersuchung auf unsere gesamten wissenschaftlichen Erkenntnisse über Kautschuk sich erstreckt.

3. Physikalisch-chemische Eigenschaften des Latex.

Henri hat schon gefunden, daß man die Brownsche Bewegung im Latex durch Zusatz von 20 Prozent Kochsalzlösung inhibieren kann. Wahrscheinlich bildet sich eine Art von Schutzsubstanz, ähnlich wie wenn man Glyzerin oder Gelatine zusetzt, wodurch ja auch die Viskosität erhöht wird. Henri hat auch im Jahre 1906 die Zahl der Partikel im Kubikmillimeter 8,7 Prozent Latex mit 50 Millionen angegeben. Bei der Kataphorese wandern die Kautschukpartikel an die Anode. Nach de Vries ist das spezifische Gewicht des Kautschuks im Latex 0,014, ähnlich dem von mastiziertem Gummi. Diese Uebereinstimmung läßt auf die Präexistenz des Kautschuks im Latex schließen, die durch Hausers mikroskopische Untersuchungen abschließend festgestellt wurde. Ueber die Reaktion des Latex unmittelbar nach der Zapfung sind sich verschiedene Forscher nicht einig. Sicher ist, daß die Acidität im frischen Latex rasch zunimmt. Belgrave[6]) und Bobilioff[7]) haben die letzten in ihren Resultaten ziemlich übereinstimmenden Untersuchungen darüber ausgeführt; danach ist: im normalen Latex $p_H = 5{,}8$—6,4; bei Zusatz von Säure tritt Koagulation ein, wenn p_H gleich wird 4,8.

[1]) Le Caoutchouc et la Gutta-Percha 3, 510 (1906).

[2]) Archief v. d. Rubber cultuur 3, 374 (1919).
[3]) India Rubber Journal 68, 19 und 725 (1924).
[4]) India Rubber Journal 68, 807 (1924).
[5]) Kolloidzeitschrift 34, 297 (1924).
[6]) The Malayan Agricultuurjournal 11, 348 (1923).
[7]) Archief v. d. Rubber cultuur 8, 609, 125 (1924).

4. Latex als kolloides System.

Man ist sich jetzt darüber einig, daß Latex als Suspension aufgefaßt werden muß. Die Bedingungen für ein solches System, die es stabil machen, sind folgende: 1. Es müssen die Partikel klein genug sein, 2. sie müssen elektrisch geladen sein, 3. es muß eine Schutzsubstanz auf der Oberfläche der Partikel sein. Nach Hauser dem es gelang, diese Substanz abzulösen, ist es keine byophile Substanz. De Vries[8]) meint im Gegensatz zu früheren Autoren, die eine Proteinsubstanz vorliegend annehmen, daß Harzsäuren und Seifen die Schutzsubstanz bilden. Auch Whitby[9]) meint, daß die schützenden Eigenschaften des Ammoniaks auf Bildung von Seifen zurückzuführen sind. Dagegen hat Belgrave interessante experimentelle Arbeit darüber geleistet, daß die Harzsäuren nicht als Schutzsubstanz anzusehen sind, und Grönewege ist gleichfalls zu dem Schluß gekommen, daß nur die Proteinsubstanzen schützbildend wirken, denn durch Zusatz von Kasein und Pepton zu Latex wurde seine Koagulationsfähigkeit durch Säuren bedeutend herabgesetzt. Abschließend erklärt sich auch van Rossem für den Anhänger der letzteren Theorie.

5. Ueber den Koagulationsprozeß

hatte Whitby die Theorie aufgestellt, daß Enzyme der wesentliche Faktor sowohl bei spontaner wie bei künstlicher Koagulation sind. Nach den letzten Arbeiten aber von De Vries und Belgrave muß man annehmen, daß Whitbys Theorie falsch ist. Nach Belgrave können alle Phänomene der Koagulation von normalem Latex damit erklärt werden, daß die Kautschukpartikelchen im Latex eine Eiweißschutzsubstanz haben, die ein isoelektrisches Feld besitzt, dessen Wirksamkeit beim ersten Koagulationspunkt des Latex beginnt.

De Vries und Belgrave kamen beide zu dem Schluß, daß natürliche Koagulation hervorgerufen wird durch Acidität, die durch bakterielle Einflüsse entsteht.

(Schluß folgt.)

Die Rolle der Viskosität bei der Verwendung und ihre Berücksichtigung bei der Herstellung von Gummilösungen.

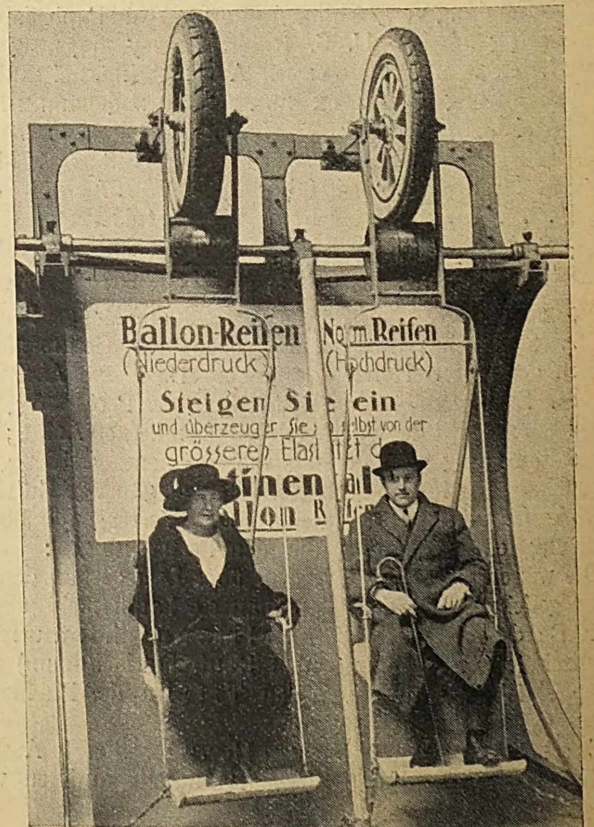
Gummilösung, wie sie für gewöhnlich zu Klebzwecken benutzt wird, wird meistens aus Plantagen-Kautschuk oder, aber weniger häufig, aus Para hergestellt. Für besondere Zwecke werden gelegentlich auch einmal harzreichere (afrikanische) Sorten genommen. Als Lösungsmittel dient hauptsächlich Benzin. Die Konzentration schwankt in der Regel je nach dem Verwendungszweck zwischen 8 und 12 Prozent Rohkautschuk.

Bei der Herstellung von Gummilösungen ist es vor allem wichtig, den für den betreffenden Verwendungszweck der Lösung richtigen Grad der Bearbeitung des Rohgummis auf der Walze zu ermitteln und die Bearbeitung im richtigen Moment zu unterbrechen, d. h. daß der Kautschuk weder zu wenig, noch zu viel bearbeitet wird. Im ersten Fall wird man eine zähe Lösung (Gallerte) von entsprechend hoher Viskosität und im zweiten Fall eine dünnflüssigere Lösung von entsprechend geringer Viskosität erhalten — bei gleichem Verhältnis von Gummi zu Lösungsmittel. Die Viskosität spielt aber bei der Verwendung eine nicht unbedeutende Rolle. Ist sie verhältnismäßig hoch, die Lösung also sehr zähflüssig, so wird sie z. B. beim Kleben von Stoffen (Regenmäntel) nicht weit genug in die Maschen des Gewebes und in die Unebenheiten der Fäden eindringen; die Folge davon ist, daß sich die nach dem Trocknen entstandene Gummihaut leicht wieder von dem Gewebe abziehen läßt und demnach die Verbindung nicht genügend haltbar ist. Allerdings spielt hierbei auch noch der Umstand mit, daß der zu wenig gewalzte Kautschuk weniger klebt. Wollte man die Viskosität durch vermehrten Zusatz von Lösungsmittel herabsetzen, so würde dies bei der Verwendung außer der erwähnten geringen Klebrigkeit noch einen anderen Nachteil haben, nämlich die aus dem aufgetragenen Quantum Lösung resultierende Menge Kautschuk würde in den meisten Fällen zu klein sein, um eine gute Verbindung herzustellen und würde man demnach mit einmaligem Auftragen nicht auskommen. Ist dagegen die Viskosität der Lösung sehr gering, der Kautschuk also zu stark bearbeitet worden, so klebt er zwar gut, doch wird die Lösung zu sehr in das Gewebe eindringen, und etwa übergeschmierte Ränder werden sich vermittels des Gummireibers (eingetrocknete Gummilösung) nicht vollständig entfernen lassen, so daß Flecke auf dem Stoff verbleiben. Außerdem wird die Verbindung ebenfalls nicht sehr haltbar sein, da der Kautschuk infolge der durch das zu starke Walzen bedingten teilweisen Depolymerisation seinen Nerv zum Teil eingebüßt hat und damit seine innere Festigkeit geschwächt ist. Man wird also auch in diesem Falle die Verbindung verhältnismäßig leicht trennen können und dabei die Beobachtung machen, daß der Gummi auf beiden der miteinander verbunden gewesenen Gewebeteile haftet, zum Unterschied von dem ersten Fall, in dem er nach dem Trennen entweder nur auf dem einen Gewebeteil festhält oder abwechselnd auf beiden.

Hieraus ergibt sich die Notwendigkeit, das günstigste Verhältnis zwischen Elastizität bzw. Nervigkeit des Rohkautschuks und Viskosität der Lösung durch geeignete Bearbeitung des ersteren auf der Walze richtig zu wählen.

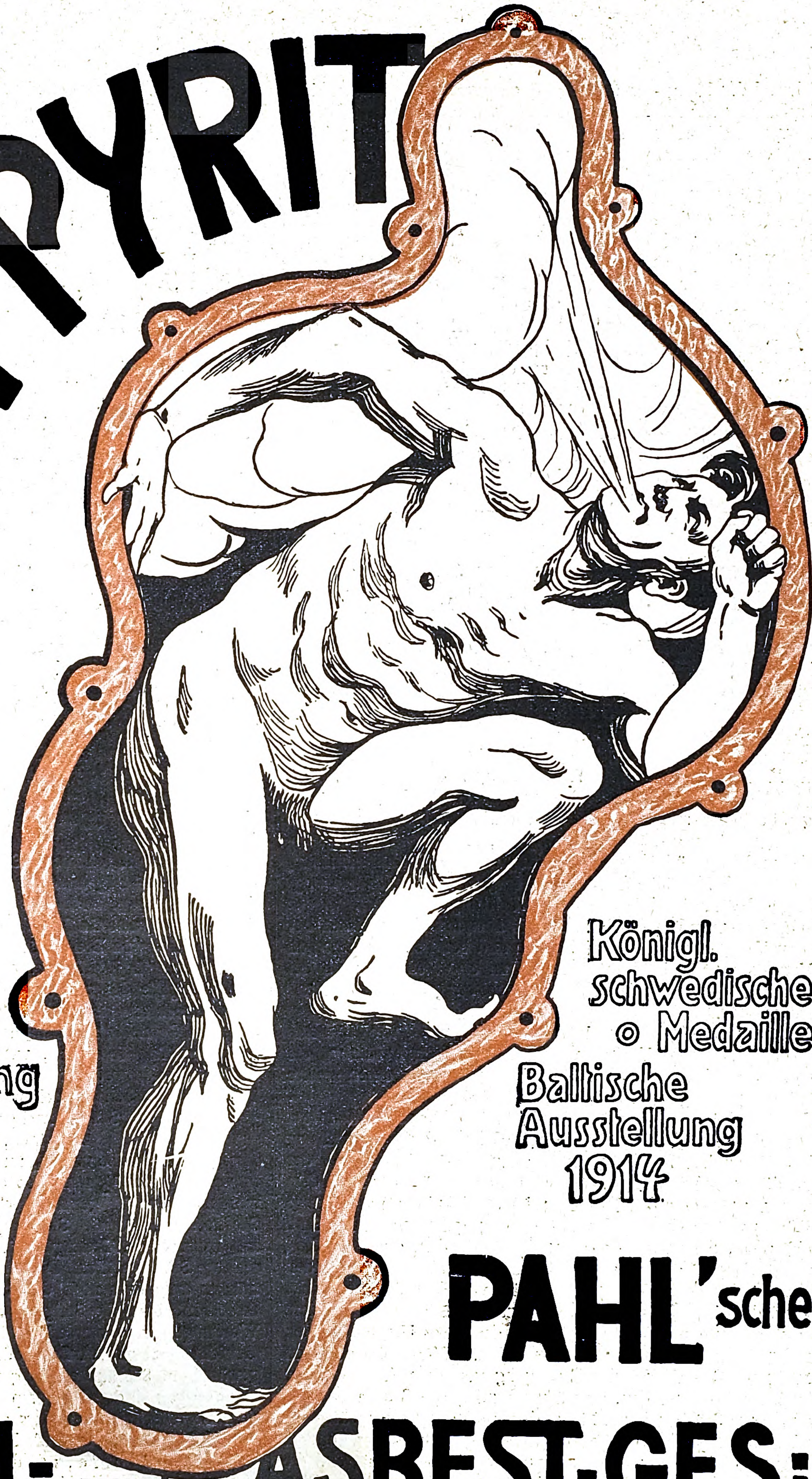
Zur Herstellung der Gummilösung wird der Rohkautschuk mehrere Male durch die eng gestellten Walzen geschickt, ohne ihn um die Walze herumlaufen zu lassen. Diese Arbeitsweise hat deshalb den Vorzug vor dem gewöhnlichen Mastizieren, weil sie weniger Aufmerksamkeit, Geschicklichkeit und Kenntnisse der Arbeiter erfordert und man die Abhängigkeit von derartigen Eigenschaften der Arbeiter bei jeder Fabrikation möglichst zu vermeiden sucht. Wenn der Rohgummi ein wie das andere Mal gleich gewalzt wird, wird man stets Lösungen von gleicher Beschaffenheit erhalten. Die dünn ausgewalzten Rohkautschukfelle gelangen nach dem Abkühlen in mit dem Lösungsmittel gefüllte Gefäße, worin man sie 6 bis 8 Stunden quellen läßt, und die Gefäße dann in die Rührwerke entleert. Dies hat den Vorteil, daß die Rührwerke weniger lang beansprucht werden und man Kraft erspart. Beim Einlegen der Felle in die Gefäße ist es leicht möglich, daß Funken von dem durch das Bearbeiten auf der Walze elektrisch geladenen Kautschuk auf die Gefäßwandung oder auf das Lösungsmittel überspringen, was die Gefahr einer Entzündung des letzteren in sich birgt, besonders dann, wenn man leichtflüchtige Lösungsmittel verwendet und die Felle nicht genügend abgekühlt sind. Für diesen Fall hält man geeignete Asbesttücher bereit, um die Gefäße gegebenenfalls damit zudecken zu können. Den Zusatz von Lösungsmittel bemißt man von Anfang an so, daß nach dessen vollständiger Aufnahme durch den Kautschuk eine ziemlich zähe Masse (Teig) entsteht und erst wenn sich keine festen Gummistücke mehr darin befinden, setzt man den Rest der für die gewünschte Konzentration der Lösung erforderlichen Menge Lösungsmittel zu.

K. H.



Auf dem „Continental-Stand" der Deutschen Automobil-Ausstellung konnten die Besucher in einer sinnreichen Maschine die Vorzüge des „Continental-Ballonreifens" (Niederdruck) gegenüber dem normalen Cordreifen (Hochdruck) beim Ueberfahren eines Hindernisses erproben. Der „Continental-Ballonreifen" überfährt Unebenheiten stoß- und erschütterungsfrei für die Wageninsassen.

[8]) Archief v. d. Rubber cultuur 8, 233 (1924).
[9]) Rubber Age 5, 405 (1924).



Allerlei Winke für den Betrieb.

Während der Kriegs- und Nachkriegszeit wurden manche wichtige Einrichtungen und Maßnahmen, die früher mit peinlichster Sorgfalt von sachkundigen Angestellten bearbeitet wurden, nicht mehr mit der erforderlichen Genauigkeit durchgeführt, oder sind ganz verschwunden. Die Schuld an diesen täglich mehr fühlbar werdenden Mängeln liegt wohl in den meisten Fällen an dem Personal, das, abgesehen von der oft sehr mangelhaften allgemeinen kaufmännischen Bildung, nicht diejenigen Fachkenntnisse besitzt, um die in der Friedenszeit durchgeführten Arbeiten in der gewünschten Weise weiterzuführen. Der Wert dieser Arbeiten wird von den neueingetretenen Angestellten, die aus allen Branchen stammen, nicht erkannt, und infolgedessen oft so mangelhaft erledigt, daß das geschaffene Produkt ohne genaue Nachprüfung und Richtigstellung für die weiteren Zwecke nicht zu verwenden ist. Leider ist es den alten Angestellten auch nicht immer möglich, hier fortgesetzt helfend einzugreifen oder eine eingehende Nachprüfung vorzunehmen, denn gerade gegenwärtig, nach dem Abbau des Personals, sind die Beamten gezwungen, neben ihrer Hauptbeschäftigung noch Nebenarbeiten zu leisten, die vorher von anderen Kräften besorgt wurden. Da sich aber das Fehlen vieler dieser Arbeiten immer mehr bemerkbar macht, muß mit aller Macht darauf hingewirkt werden, daß die früher bestandene Ordnung wieder in Fluß kommt, andernfalls wird die Uebersicht über das gesamte Geschäftsgebaren in Mitleidenschaft gezogen.

Unsere Industrie nimmt hinsichtlich der Herstellung ihrer Artikel wegen der Eigenart des zu verwendenden Materials gegenüber anderen Industriezweigen insofern eine Sonderstellung ein, als die meisten Waren mit der Hand angefertigt werden müssen, während die Herstellung von Waren in anderen Industrien ganz oder zum größten Teil maschinell erfolgt. Gewiß ist auch in dieser Beziehung seit einigen Jahren in unserer Branche ein Fortschritt zu verzeichnen, und besonders Amerika und England haben einige praktische Maschinen zur schnelleren und genaueren Herstellung gewisser Artikel auf den Markt gebracht, deren Anschaffung zwar kostspielig, aber doch rentabel ist. — Unsere traurige wirtschaftliche Lage erfordert aber gerade heute mehr als je ein rationelles Arbeiten, um vom Weltmarkt nicht ausgeschlossen zu werden, und nur rastloser, hingebender und unermüdlicher Anstrengung unserer Gummitechniker, Ingenieure und Maschinenbauer kann es gelingen, den Vorsprung, den heute das Ausland in mancher Richtung einnimmt, wieder einzuholen bezw. zu überflügeln. Da wir aber zur Zeit mit den bestehenden Verhältnissen rechnen müssen und von heute auf morgen eine Umwälzung der Fabrikation nicht zu erwarten ist, muß bei der Herstellung durch Handarbeit auf die denkbar größte Genauigkeit geachtet werden.

Es dürfte im allgemeinen Interesse liegen, wenn wir an dieser Stelle zwanglos einige Vorgänge oder Maßnahmen anführen, die in verschiedenen Fabriken als Vorschriften gelten, auf deren strikte Durchführung strenge gesehen wird.

Hierher gehört in erster Linie die Kontrolle der Waren während der Herstellung und nach der Fertigstellung vor dem Versand. Es ist hier zunächst zu unterscheiden, ob der Verkauf des betreffenden Artikels nach dem Gewicht oder nach dem Meter, bzw. nach dem Stück erfolgt; je nachdem kann man geringe Abweichungen hinsichtlich der Ausführung gelten lassen. Sind z. B. Klappen, die nach Gewicht verkauft wurden, etwas stärker, als bestellt, ausgefallen, so wird die Fabrik meistens keinen Schaden erleiden, da das durch die größere Stärke bedingte Mehrgewicht bezahlt wird. Wenn diese Klappen aber nach Stück bezahlt würden, hätte die Fabrik den Schaden zu tragen, der unter Umständen den oft sehr geringen Nutzen verschlingen kann. Wären die Klappen rechtzeitig im Betrieb bei der Erzeugung von dem Arbeiter oder Meister kontrolliert worden, so wäre die zu große Stärke bei den ersten fertigen Stücken bemerkt worden, und der Fehler hätte für die noch anzufertigenden Stücke rechtzeitig abgestellt werden können. Bei Submissionslieferungen oder manchen Exportgeschäften, die ohnehin oft nur als sogenannte Unkostengeschäfte zu betrachten sind, ist eine Ueberschreitung der vorgeschriebenen Maße möglichst zu vermeiden, sonst ergeben diese Geschäfte nicht nur keinen Nutzen, sondern die Nachkalkulation muß leider öfters sogar einen direkten Verlust feststellen. Der eventuelle Abzug an dem Rechnungsbetrag für das Mehrgewicht ist schließlich geringfügig im Vergleiche zum ganzen Wert des Objektes, das unter Umständen wegen Maßdifferenzen zur Verfügung gestellt wird, und das als Retourware für die betreffende Fabrik dann nur noch Abfallwert hat.

Bei der Herstellung von Gasschläuchen ist die Prüfung hinsichtlich des Gewichtes während der Fabrikation relativ einfach. Es empfiehlt sich, dem Meister oder Vorarbeiter der Schlauchmaschinen eine Gewichtstabelle auszuarbeiten, die alle Dimensionen umfaßt und für alle vorkommenden spezifischen Gewichte der verschiedenen Gasschlauchmischungen ausgearbeitet ist. Die Herstellung einer solchen Tabelle ist unter Zuhilfenahme einer Rechenmaschine sehr einfach, und sie sollte in deutlich lesbarer Schrift im Verkaufs-, Kalkulations- und Ordrebureau, sowie in der betreffenden Werkstätte und im Warenübernahmeraum ausliegen.

Der Händler verkauft die Gas- und Irrigatorschläuche meistens nach Meter, es ist daher begreiflich, wenn er darauf achtet, bei einer Bestellung von z. B. 10 kg auch die richtige Meterzahl zu erhalten; ist die Wand des Schlauches zu stark ausgefallen so bekommt er naturgemäß eine geringere Anzahl Meter zugesandt, was bei seiner Verkaufsmethode nach dem Meter für ihn einen Verlust bedeutet. Der Händler ist unter Umständen — insbesondere wenn er bei der Bestellung einen diesbezüglichen Vermerk gemacht hat — berechtigt, dem Lieferanten den Betrag für die fehlende Meterzahl in Abzug zu bringen. Dieser Abzug hätte aber vermieden werden können, wenn der Arbeiter oder Meister einen Meter Schlauch in rohem Zustande gewogen und mit der Gewichtstabelle verglichen hätte. Aber trotz dieser Prüfung während der Fabrikation kann es vorkommen, daß der Maschinenschlauch an einzelnen Stellen andere Dimensionen aufweist. Der Fehler liegt dann meistens an dem ungleichmäßigen Gang der Schlauchmaschine. Solche Maßabweichungen an ein und demselben Schlauch lassen sich besonders dann feststellen, wenn der maschinelle Antrieb der Schlauchmaschine von dem Walzwerk abhängig ist. Wenn alle Walzen belegt sind, wird bei ungenügender Kraft der Gang der Schlauchmaschine etwas langsamer, die Mischung wird schwächer, d. h. langsamer aus dem Mundstück gedrückt, und „geht" dann nicht mehr soviel „auf" wie früher; das Umgekehrte ist aber der Fall, wenn die Schlauchmaschine schneller läuft, und die Mischung kräftiger, also schneller aus dem Mundstück getrieben wird. Man ist deshalb schon in vielen Fabriken dazu übergegangen, den Antrieb der Schlauchmaschinen von dem Walzwerk unabhängig zu machen und besorgt deren Antrieb mittelst Elektrizität.

Fast alle Arten von Schläuchen mit Einlagen werden per Meter gehandelt, weshalb darauf zu sehen ist, daß die Herstellung genau nach Vorschrift geschieht. Für die gangbarsten Konfektionen, also für Wasserschläuche in allen Qualitäten, Spiral-, Bohr-, Wein- und Bierschläuche usw. sollen Tabellen ausgearbeitet sein, in denen für jede Dimension die Stärke der Innenplatte (Schlauchseele), Angabe der zu verwendenden Einlagen, Stärke der Trenngummischichten und der äußeren Deckplatte einschließlich der einzelnen Gewichte angeführt sein müssen. Selbstverständlich nützt die beste Tabelle nichts, wenn vom Walzwerk Platten geliefert werden, die entweder zu schwach oder zu stark ausgefallen sind. Vor der Verarbeitung sollen daher die gezogenen rohen Platten genau auf ihre Stärke nachgemessen werden; auch die Einlagen sind auf ihre Stärke zu prüfen, denn schon eine ganz geringe Abweichung in der Stärke von $^1/_{10}$ mm ergibt bei 5 Einlagen einen Stärkenunterschied von $1/2$ mm, also eine sehr bedeutende Differenz. Will man noch ein übriges tun, so kann man vor der Herstellung des Schlauches ein kleines Stückchen Platte zusammensetzen, bestehend aus Innenplatte, Trenngummi, Einlagen und Deckplatte, und diese auf ihre Stärke prüfen. Die Tabellen für die Spiralschläuche müssen außerdem noch die Stärke des Spiraldrahtes, das Gewicht desselben, sowie die Steigung der Spirale (Entfernung der einzelnen Windungen voneinander) enthalten. Auch die Stärke und das Gewicht der event. Außenkordel sollen angeführt sein. Wenn außergewöhnliche Schläuche oder große Posten einer bestimmten Gattung anzufertigen sind, ist es empfehlenswert, wenn die Konfektion auf dem Bestellschein besonders angeführt wird.

Viel gesündigt wird oft bei der Herstellung der gummierten Stoffe, indem bei nicht genügender Sorgfalt entweder zu viel oder zu wenig Mischung aufgetragen wird. Den gummierten Stoffen kommt aber als Halbfabrikat für die weitere Verarbeitung eine derartige Bedeutung zu, daß eine Mehr- oder Minderverwendung der Mischung die unangenehmsten Folgen haben kann. Eine fortwährende Prüfung der Stärke während der Herstellung — besonders beim Kalander — ist deshalb dringend notwendig. Da das Gewicht der Mischung per m^2 für jedes Halbfabrikat (hierunter ist der gummierte, unvulkanisierte Stoff zu verstehen) genau festgelegt ist, soll dasselbe im Interesse einer gleichmäßigen Fabrikation jener Ware, für die das Halbfabrikat bestimmt ist, möglichst genau eingehalten werden. Da dieses Gewicht, besonders beim Friktionieren auf

dem Kalander, aber nie ganz genau eingehalten werden kann — es spielen hierbei die verschiedensten Faktoren eine Rolle, die ja leider jedem Fachmann bekannt, aber oft mit dem besten Willen nicht zu umgehen sind — ist es notwendig, die Kontrolle etwas weiter auszudehnen und das Gewicht eines jeden Ballen Stoffes feucht, trocken und gummiert festzustellen, um auf diese Weise ein bestimmtes Durchschnittsgewicht zu ermitteln, das als Grundlage für die Fabrikation und die Kalkulation zu gelten hat.

Sogenannte Streichbücher für Stoffe, die auf der Streichmaschine gestrichen oder auf dem Kalander friktioniert werden, existieren wohl in allen Gummiwarenfabriken, aber leider werden sie nicht so geführt, wie es eine korrekte Fabrikation erfordert. In vielen Fällen werden täglich einige Eintragungen gemacht, es nimmt niemand weitere Notiz davon, und es wird als genügende Kontrolle anerkannt, wenn am Ende des Monates eine oder mehrere Seiten des Buches beschrieben sind. Erst wenn einmal eine Beanstandung von irgend einer Seite erfolgt, wird auch dieses Buch nachgesehen und entstandene Mängel oder Fehler festgestellt, wenn es zu spät ist. Dem Meister selbst fehlt meistens die Zeit, um die erforderlichen Eintragungen im Streichbuch vorzunehmen, es ist deshalb eine Schreibkraft zu bestimmen, die von jedem Ballen Stoff alle erforderlichen Daten einträgt. Die verschiedenen Sorten gummierter Stoffe sollen aber nicht der Reihenfolge nach, wie sie fertig werden, untereinander eingetragen werden, da dies die Uebersicht erschwert, sondern jede Gattung soll für sich getrennt auf einem besonderen Blatt erscheinen, da dies neben der besseren Uebersicht auch einen sofortigen Abschluß ermöglicht.

Besondere Aufmerksamkeit ist dem Benzinverbrauch zu widmen. In manchen Betrieben wird der ganze Wert des Benzinverbrauches ganz einfach als Unkosten verbucht, er fällt also nicht demjenigen Artikel zu Lasten, für den er gebraucht wird. Daß dieser Vorgang falsch ist, liegt auf der Hand; außerdem liefert doch jede Fabrik auch mehr oder weniger Lösung, bekommt also für das in der Lösung enthaltene Benzin Geld. Logischerweise müßte also dieses bezahlte Benzin von dem ursprünglich für das ganze Benzin verbuchten Betrag wieder in Abzug gebracht werden. Nur diejenigen Mengen Benzin, die nicht direkt zur Fabrikation, sondern z. B. zum Putzen und Reinigen verwendet werden, können als Unkosten verbucht werden, und zwar zu Lasten der betreffenden Abteilung und nicht als allgemeine Unkosten.

Ein Karton Radiergummi soll brutto 500 g wiegen, man kann sich aber leicht in verschiedenen Geschäften überzeugen, daß Differenzen auf oder ab vorkommen, die weit über das erlaubte Maß hinausgehen. Bei halbwegs genauer Arbeit sind aber solche Gewichtsunterschiede leicht zu vermeiden. Da die verschiedenen Radiergummimischungen auch verschiedene spezifische Gewichte haben, ist es selbstverständlich, daß z. B. 1 Stück 60 er Radiergummi je nach der verwendeten Mischung eine andere Größe haben muß. Bevor die Radiergummiplatten in einzelne Stücke zerschnitten werden, sind ein oder mehrere Stücke auf ihr Sollgewicht zu prüfen, ein 40 er soll 11 g, 60 er Gummi 7½ g wiegen usw. Stimmen diese Gewichte nicht, so müssen entweder kleinere oder größere Stücke geschnitten werden. Wenn der Arbeiter oder Meister die erforderliche Größe nicht gut selbst bestimmen kann, so muß ihm das Kalkulationsbureau in dieser Hinsicht behilflich sein.

Bei der Anfertigung von chirurgischen Artikeln, die ja fast durchweg per Stück gehandelt werden, ist ebenfalls vor Anfertigung der betreffenden Artikel genau auf die Plattenstärke der unvulkanisierten Mischung zu achten und zu prüfen, ob diese mit der Vorschrift übereinstimmt. In der chirurgischen Abteilung ist eine Prüfung der Stückgewichte während der Herstellung umso notwendiger, als eine andere Kontrolle bei vielen Artikeln, z. B. Birnspritzen, nicht gut möglich ist. Außerdem kann eine Nachkontrolle bezüglich der Sollgewichte bei der Warenübernahme im großen nicht gut durchgeführt werden, da die chirurgischen Artikel meistens in Kartons verpackt von der Werkstätte abgeliefert werden, wodurch sich die Nachprüfung auf Stichproben beschränken muß. Wegen dieser erschwerten Kontrolle soll also umsomehr schon während der Fabrikation darauf geachtet werden, daß Gewichtsüberschreitungen bei den einzelnen Artikeln und verschiedenen Größen vermieden werden.

Sehr von Vorteil ist es, wenn die Rezepte aller Mischungen, die im Betriebe Verwendung finden, auf die einheitliche Menge von 100 kg gebracht werden. Die Umrechnung bei einer eventuellen Aenderung geht dann rascher und sicherer vonstatten, auch die Herstellung einer bestimmten Menge Mischung ist nach dem Dezimalsystem viel einfacher. Trotzdem dies jedermann ohne weiteres klar sein wird, sehen wir doch in manchen Betrieben, und zwar hauptsächlich in solchen, die keinen Chemiker beschäftigen, daß die einzelnen Rezepte auf ganz verschiedene Gewichte lauten.

Da gibt es Mischungen von 42½ kg, 73 kg, 123,30 kg usw. Mit solchen Zahlen zu rechnen, ist doch recht umständlich, abgesehen davon, daß beim Umrechnen eher Fehler gemacht werden können, als wenn die Mischung auf 100 kg lautet. R.

Allerhand aus der Branche.

Tisch-Tennisbälle. Es hat den Anschein, als ob das Tisch-Tennis in Europa erneut zu Ehren kommen solle. Nachdem es zunächst in England seine Auferstehung gefeiert hat, ist es auch in Deutschland wieder in Aufnahme begriffen. Der Deutsche Tennis-Bund hat sich bereit erklärt, das Tisch-Tennisspiel zu unterstützen. Damit ist für zahlreiche Fachleute unserer Branche, die sich mit Sportgerätschaften beschäftigen, eine neue Verdienstquelle eröffnet worden. Für die Branche kommen zunächst die Tennisbälle als Verkaufsobjekt in Betracht. Diese Bälle haben die Größe der gewöhnlichen beim Tennisspiel benutzten. Sie sind also normal groß, jedoch unbespannt. Es werden also emaillierte und unemaillierte Bälle verwendet. Sie werden in rot, grau, weiß, blau oder in einer anderen Farbe hergestellt. Dabei werden unsere Fachleute auch Gelegenheit haben, andere für das Tisch-Tennis benötigte Gerätschaften mitzuführen: zunächst Tische für das Tisch-Tennis in der Größe von 140×270 cm und einer Höhe von 75 bis 85 cm. Die Platten dieser Tennistische sind mit dunkelgrünem Linoleum bespannt oder unbespannt und gestrichen. Als Schläger benutzt man Raketts kleiner Dimensionen, deren Durchmesser 17½ cm nicht überschreiten darf. Denn 17½ cm müssen die Tischnetze hoch sein, die über den Tisch gespannt werden, jedoch dergestalt, daß sie an jeder Seite 20 cm über die Tischseiten hervorragen. Tennisschläger, sogenannte Hohlschläger mit Filz- oder Pergamentbezug sind nicht zulässig. Solche Schläger werden vielfach von Kindern benutzt, kommen aber, wie erwähnt, für das ernsthafte Tisch-Tennis nicht in Frage. Tisch-Tennis ist auch bei uns unter dem englischen Namen Ping-Pong bekannt, welche Bezeichnung dem Ton des hin- und herflatternden Balles und der Berührung mit den Schlägern ähnelt. In England sind letzthin große Tisch-Tennis-Turniere veranstaltet worden, zu denen sich etwa 10000 Teilnehmer einfanden. Es ist nicht ausgeschlossen, daß sich auch in Deutschland das Tisch-Tennis in ähnlicher Weise wieder ausbreitet. Jedenfalls müssen unsere Fachleute der weiteren Entwicklung des Tisch-Tennis in Deutschland rege Beachtung schenken. Zahlreiche Fabrikanten von Raketts, Tischen, Netzen und dergleichen werden sich auf diesen Artikel werfen, an dem unsere Branche mit Tennisbällen ebenfalls beteiligt sein wird. Für den Grossisten und Detaillisten der Branche wird es wichtig sein, dem Publikum Tisch-Tennis beizeiten vorzuführen, um es zum Kauf und zur Anschaffung des Spieles zu veranlassen. Eine Tisch-Tennis-Einrichtung ist nicht billig. Wo sie aber einmal aufgestellt ist, wird sie Gelegenheit geben, immer neue Anhänger und Freunde zu werben. Es haben sich innerhalb der bestehenden Tennis-Vereine im Reiche bereits Tisch-Tennis-Vereine gegründet, die dem Spiele obliegen.

Ruder-Faltboote. Nicht zu verwechseln mit Kanu- oder Paddelfaltbooten! Das Ruder-Faltboot existiert — leider — noch nicht, aber man ist dabei, es aus der Taufe zu heben. Und das ist gut so, aus sportlichen und aus wirtschaftlichen Gründen. Die sportlichen Gründe interessieren die Fachleute erst in zweiter Linie. Daß der Sport ein Ruder-Faltboot ebenfalls wünscht, natürlich hauptsächlich für das Wanderrudern, ist begreiflich. Denn während die starren, schweren Ruderboote an Schleusen oder Hindernissen festliegen, nimmt der Faltbootpaddler sein Boot bequem und schnell auf den Rücken, um es fortzutragen und das Hindernis spielend zu überwinden. Sonach ist die Frage nach einem unstarren Ruder-Faltboot eigentlich selbstverständlich. Trotzdem sind Versuche mit Ruder-Faltbooten unseres Wissens bisher nicht unternommen worden. Wie verlautet, soll nun aber wirklich jemand gewagt haben, das Ruder-Faltboot „zu erfinden". Versuche haben stattgefunden. Dabei hat sich das Ruder-Faltboot als zweckmäßig herausgestellt, denn es kann als Skuller, also zum Rudern mit Riemen (Ruder gewöhnlicher Art) benutzt werden, was gegen das Paddeln einen erheblichen Vorteil bedeutet. In den bisher in Gebrauch befindlichen Falt-Booten ist ein Rudern wie in Ruderbooten nicht möglich, ohne daß man Gefahr läuft, ins Wasser zu fallen oder das Boot zum Kentern zu bringen. Die neue Ruder-Faltboot-Konstruktion hatte also in erster Linie Bedacht auf Stabilität zu nehmen. Die Erfindung soll bereits durch DRP. gesichert sein. Wirtschaftlich wird diese Neuheit für unsere Gummibranche von Bedeutung sein. Man weiß, welch enormen Aufschwung das Paddel-Faltboot im Reiche genommen hat. Das Paddeln und das Flußwandern ist zu einem Volkssport geworden. Die Hersteller verkaufen Paddel-Faltboote möglichst preiswert, damit es ein Jedermannsboot werden möge, und der Industrie gummierter Stoffe ist damit ein gutes Absatzgebiet eröffnet. Es ist damit zu rechnen, daß der Bedarf an Faltbootstoffen nach Einführung des Ruder-Faltbootes weiter wachsen wird. Für unsere Händler ergibt sich daraus ein zukunftsreiches Geschäft, indem nicht allein die Stoffe an den Mann gebracht, sondern auch fertige Faltboote verkauft werden können. Ob für das Ruder-Faltboot besondere Stoffarten Verwendung finden müssen, das wird der Techniker unserer Branche zu entscheiden haben.

Schmißbinden. In jetziger Zeit pflegen in den Verbindungen die Mensuren zu steigen, um so mehr, da es dem Semesterschlusse entgegengeht, zu welchem Termin die verschiedenen Mensuren erledigt sein müssen. Außer allerlei sonstigen Artikeln gebraucht man für Mensuren auch Schmißbinden. Sie dienen zum Fixieren von Wattebäuschchen auf Kopf- und Gesichtsverletzungen. Die meisten Fachleute werden die aus einem mit schwarzem Wollstoff bezogenen Pappschilde in rechteckiger oder elliptischer Form bestehenden Binden kennen. Für unsere Branche kommen dabei vor allem die Gummibänder in Betracht, die als Halter dienen und angenäht oder sonstwie an die Schilde befestigt werden. Solche Gummibänder werden zweiteilig oder aus einem Stück geliefert. Sie können entweder zusammengebunden werden, oder man klemmt geschlossene Bänder an die Schilde an, ähnlich wie Stege zum Radfahren an Beinkleider. Den Bindengrößen entsprechend sind auch die Breiten und Längen der Gummibänder. Diese werden auch einzeln verkauft.

Gummi bei der Herstellung von Sperrholz. Bei der Herstellung von Sperrholz findet Gummi in Form von Gummilösung oder dünnen Gummiplatten mehr und mehr Anwendung. Diese dienen bei der Zusammensetzung der einzelnen Platten als Bindemittel und werden mit diesen zu einem homogenen Ganzen gepreßt und vulkanisiert. Durch die Verwendung von Gummi, an Stelle von wasserdichtem Leim, wird dem Sperrholz die Starrheit genommen und ihm Biegsamkeit verliehen. Diese Verwendungsmöglichkeit von Gummi wird für unsere Industrie voraussichtlich weitere Bedeutung gewinnen.

Referate.

Kolloidprobleme und Kautschukindustrie.

Nach P. Klein und P. Stamberger in „Kolloid-Zeitschrift", Dezember 1924, Seite 362.

Die Kautschukindustrie bietet für den Kolloidchemiker ein weites Tätigkeitsfeld, und in ihr sind kolloidchemische Probleme ausschlaggebend. Schon auf den Kulturen beginnen kolloidchemische Reaktionen ihre Tätigkeit. Im Milchsaft werden die im Wasser dispergierten Globuloide ausgeflockt. Rohkautschuk bildet eine Gallerte, die durch kolloidchemische Umsetzungen weiter verarbeitet wird.

Klein und Stamberger behandeln zunächst die Mastikation des Rohkautschuks, die guten Einblick in die Struktur des Kautschuks gestattet. Bekanntlich versteht man unter Mastikation die Behandlung des Rohkautschuks auf warmen Walzen, die sich mit verschiedenen Geschwindigkeiten bewegen. Das Produkt wird gequetscht, geknetet, zerrissen, auch erwärmt, völlig verändert, besonders im Nerv (Elastizität) geschwächt. Die Masse wird klebrig, löst sich besser usw. Was geschieht nun auf den Walzen? Verschiedene Theorien wurden aufgestellt. Z. B. der Eiweißgehalt des Kautschuks bilde im Kautschuk selbst ein Gerüst, das beim Walzen zerstört wird. Die im Eiweiß eingeschlossene Kautschukmasse werde frei und bilde das mastizierte Produkt. Der Kolloidchemiker muß diese Theorie als unhaltbar bezeichnen.

Sehr wertvoll ist die Benutzung des Ultramikroskopes zum Studium der während der Mastikation sich abspielenden Vorgänge. Klein und Stamberger stellten sich zunächst eine 1prozentige Benzollösung aus pale crepe her, die im Viskosimeter von Ostwald eine Ausflußzeit von 135 Minuten 50 Sekunden zeigte. Aus gleicher Rohkautschuksorte, die totgewalzt war, wurde eine 2prozentige Benzollösung bereitet, die nur 8 Minuten 2 Sekunden Ausflußzeit zeigte. Beide Lösungen wurden mit dem Kardioid-Ultramikroskop von Zeiss untersucht. Es ergab sich, daß die Lösung des nicht mastizierten Kautschuks im Ultramikroskop nicht aufgelöst werden konnte. Das mikroskopische Bild der totgewalzten Lösung hingegen zeigte viele schnell bewegliche leuchtende Scheibchen (Kautschuksubmikronen), deren Zahl um so größer wurde, je

mehr die Mastikation fortschritt, wie Proben aus verschiedenen Mastikationszeiten bewiesen. Es konnte qualitativ eine Parallelität der Abnahme der Viskosität und der Zunahme der optischen Auflösbarkeit festgestellt werden.

Weitere Versuche lieferten den Beweis, daß die mehr oder weniger vollkommene optische Homogenität der Lösungen von ungewalztem Kautschuk ersetzt wird durch eine vollkommene optische Heterogenität bei totgewalzten Kautschuklösungen. Hieraus ist zu schließen, daß im ungewalzten Rohkautschuk eine Struktur vorhanden ist, infolge deren eine große Menge Lösemittel aufgenommen werden kann, so daß im Ultramikroskop keine Auflösung stattfindet. Beim Walzen wird diese Struktur zerstört, kleine Teilchen werden abgetrennt, die Lösungsmittel nicht mehr aufnehmen können. Die Struktur des ungewalzten Kautschuks gleicht einem Fachwerk mit starren Trägern, bestehend aus mehr oder weniger festverbundenen Atomgruppen, die wieder untereinander gelenkartig durch schwächere Bindungen zusammenhängen. Ungewalzter trockener Kautschuk kann als ein zusammengeklapptes derartiges Fachwerk betrachtet werden, das wenig Raum einnimmt. Tritt Lösung hinzu, so entfernen sich die starren Träger solange voneinander, bis Gleichgewichtszustand erreicht ist. Die Mastikation ist mit Zerreißen verbunden, das hauptsächlich mechanisch zu deuten ist, jedoch durch die mit Erwärmen verbundene Brownsche Bewegung unterstützt wird. Die Träger werden in den Gelenken zerrissen, d. h. miteinander verbundene Atomgruppen werden abgetrennt. Nach beendigter Mastikation hat sich ein Trümmerhaufen vereinzelter Träger gebildet, die nicht mehr die zum Ausgleich der Brechungsindizes nötige Lösungsmittelmenge aufnehmen können, daher als bewegliche Submikronen erscheinen. Diese Hypothese versuchten Klein und Stamberger durch Versuche zu beweisen.

Hierzu dienten Quellungsvorgänge. Ungewalzter Rohkautschuk nimmt nur bis zu einem bestimmten Quellmaximum Lösemittel auf, totgewalzter Kautschuk hingegen bildet durch Diffusion mit dem Lösemittel eine völlig homogene Lösung ohne Trennungsfläche. Um dies erkennbar zu machen, wurde Methylenblau als Farbstoff benutzt, das dem Milchsaft zugesetzt wurde. Man reinigte den Milchsaft durch Ausschleudern und Verdünnen, gewann den Rohkautschuk durch Eintrocknen, behandelte die Masse unmastiziert mit Benzol, bzw. walzte Proben tot und überschichtete erst dann mit Benzol. Der nicht gewalzte Kautschuk quoll bis zu einer stets scharfen Grenze, die nicht weiter überschritten wurde. Der totgewalzte Kautschuk bildete schon nach 14 Tagen beim Stehenlassen ohne Rühren eine völlig homogene Masse, die gleichmäßig blau gefärbt war.

Genauere Versuche in einer Sondervorrichtung zur Ermittlung der durch die Quellung (in Xylol) bewirkten Volumenzunahme, die durch Kurven gekennzeichnet wurde, ergaben folgendes: Eine Probe ungewalzter Standard pale crepe erreichte nach 20 Tagen ein Quellmaximum von 2030 Prozent, eine Probe totgewalzter Kautschuk zeigte bereits nach 14 Tagen ein Quellmaximum von nur 815 Prozent. Die Annahme, daß durch die Mastikation das Quellmaximum sich vermindert, erscheint bewiesen. Die bisherige Theorie, daß die Aufnahme von Quellflüssigkeiten nur durch Adsorption zu erklären sei, ist nicht mehr haltbar. Die Abnahme des Quellmaximums läßt sich nur dadurch erklären, daß außer den gebundenen Quellflüssigkeiten bei der Gallerte eine durch die Struktur bedingte Menge von Quellflüssigkeit, rein mechanisch, gleich einem Schwamm, aufgesogen wird.

* * *

Notiz über die Molekularrefraktion von natürlichem und Methylkautschuk.

Nach A. Douglas Macallum und G. Stafford Whitby in den „Transactions of the Royal Society of Canada" Vol. 18. S. 191 ff.

Die Molekularrefraktion des Kautschuks zu bestimmen in Lösungen desselben in Benzol oder Toluol erwies sich als nicht möglich. Sowohl Verfasser als vor ihnen Gladstone und Hibbert konnten auf diese Weise keine einwandfreien Zahlen erhalten. Zu konstanten Werten gelangten Verfasser erst, als sie die Bestimmung an dünnen, durchsichtigen Kautschukfellen ausführten, die sie auf folgende Weise herstellten:

Eine ätherische Kautschuklösung wurde auf eine mit einer Schicht Zucker bedeckte Metallfolie aufgetropft, bis ein genügend dicker Film entstanden war. Das Ganze wurde dann auf einen Drahtrahmen gespannt, der Zucker herausgelöst und das auf dem

Rahmen ausgespannte Kautschukfell getrocknet, erst einige Stunden an der Luft, dann im Vakuum über konzentrierter Schwefelsäure. Aus dem trocknen Fell wurden solche Proben geschnitten, wie sie für Verwendung im Abbéschen Refraktometer geeignet waren. Untersucht wurden auf diese Weise smoked sheet, chemisch gereinigter Kautschuk und Methylkautschuk.

Der Methylkautschuk wurde gewonnen aus Dimethylbutadien (aus Pinacon) vom Siedepunkt 69—70° und $n_D^{20} = 1,4376$. Die Polymerisation erfolgte durch zweiwöchiges Erhitzen auf 100° in verschlossenem Gefäß. Der gebildete Kautschuk wurde in Aether gelöst, mit Alkohol ausgefällt, schließlich im Vakuum über konzentrierter Schwefelsäure getrocknet.

Die Zusammensetzung der untersuchten Proben war:

Gereinigter Kautschuk:

gef.	ber. für $(C_5H_8)n$
C = 88,7 % und 87,8 %	C = 88,23 %
H = 11,54 % und 12,2 %	H = 11,77 %

Methylkautschuk:

gef.	ber. für $(C_6H_{10})n$
C = 88,8 %	C = 87,8 %
H = 12,38 %	H = 12,2 %

Die physikalischen Messungen ergaben folgende Durchschnittswerte:

	n_D^{20}	d_4^{20}	M_D	V_m^{20}
gereinigter Kautschuk . . .	1,5219	0,9237	22,46	—
smoked sheet	1,5208	0,9217	22,44	73,80
Methylkautschuk	1,525	0,9292	27,03	88,23

Die theoretisch berechnete Menge Molekularrefraktion von C_5H_8 mit einer Doppelbindung ist 22,6, ein Wert, der mit dem gefundenen so gut übereinstimmt, daß man unbedingt annehmen muß, daß das Kautschukmolekül pro C_5H_8 eine Doppelbindung enhält. Mithin ist die Formel von Boswell, die gar keine Doppelbindung vorsieht, hinfällig.

Die theoretisch berechnete Molekularrefraktion für C_6H_{10} mit einer Doppelbindung ist 27,2, also auch in Uebereinstimmung mit dem gefundenen Wert.

* * *

Ueber eine Gehaltsbestimmung von Goldschwefel

geben Prof. E. Rupp, cand. G. Siebler und W. Brachmann in „Pharmazeutische Zentralhalle" vom 14. Januar 1925 folgende Mitteilung: 0,2 g der Probe erhitzt man mit 5 ccm Salzsäure von 25 Prozent und kocht den Schwefelwasserstoff weg. Nach dem Erkalten setzt man zur Lösung etwa 0,3 g Weinsäure, verdünnt mit 50 ccm Wasser, macht durch Zusatz von etwa 5 g Natriumbikarbonat alkalisch, gibt etwas Jodkalium und Stärkelösung hinzu und titriert unter Umschwenken mit n/10-Chloraminlösung bis zu wenigstens ½ Minute bleibender Blaufärbung. Die Chloraminlösung stellt man her durch Lösen von etwa 15 g Chloramin (Natriumsalz des p-Toluolsulfochloramids) zu 1 Liter und Einstellen der etwa n/10-Lösung gegen n/10-Arsenigsäurelösung oder n/10-Thiosulfatlösung. 1 ccm n/10-Chloramin = 0,01011 g Sb_2S_5. Die Chloraminlösung ist sehr haltbar. (f)

Die Gefahren beim Auflegen von Treibriemen.

Von **Karl Wachwitz.**

Einen sehr breiten Raum in der Unfallstatistik der Berufsgenossenschaften nehmen die Unfälle beim Riemenauflegen ein. Nun könnten ja die Unfälle beim Riemenauflegen ganz gut gänzlich vermieden werden, aber das Abwerfen der Riemen kann eben nicht ganz unterlassen werden, demzufolge auch nicht das Riemenauflegen. Im Betriebe tritt oft die Notwendigkeit ein, die Wirkung eines Treibriemens für kürzere oder längere Zeit aufzuheben. Dann erscheint es am einfachsten, den Riemen von der Scheibe abzuwerfen. Das Abwerfen des Riemens, sobald die von ihm gezogene Maschine oder Transmission längere Zeit stillstehen soll, ist aber auch schon nötig zur Erhaltung des Riemens selbst. Während der Arbeit dehnt sich bekanntlich der auf Zug beanspruchte Riemen nicht unerheblich, und wenn er dann abgeworfen wird, so findet eine gewisse Regeneration statt, die die Spannkraft, wenigstens bis zu einem gewissen Grade, wieder aufhebt. Aus diesen und noch anderen Gründen ist das Abwerfen und demzufolge das Auflegen von Treibriemen unvermeidlich.

Die wichtigsten Vorkehrungen zur Verhütung von Unfällen beim Auflegen von Treibriemen bestehen in der Anwendung von Vorrichtungen, die das Abwerfen und Wiederauflegen der Riemen entbehrlich machen. Zu diesen Einrichtungen gehören in erster Linie Kupplungen und Losscheiben. In vielen Fabriken gibt es ganze Abteilungen, die nicht ununterbrochen im Gang sein müssen. Soll nun hier ein bequemes Ausschalten der Arbeit ermöglicht werden, so müssen Losscheiben oder Kupplungen vorhanden sein. Die Kupplung verdient hierbei den Vorzug, besonders deshalb, weil Reibungskupplungen verschiedenster Bauart das An- und Abkuppeln des betreffenden Wellenstranges ebenso gut gestatten, als das Verschieben der Riemen von der festen auf die Losscheibe. Es ist bekannt, daß Losscheiben während des Ganges schwer in guter Schmierung zu erhalten sind und durch schwere oder straff gespannte Riemen sehr leiden, so daß die eingesetzte Laufbuchse meist nur kurze Lebensdauer hat. Meist aber bedingen auch die örtlichen Verhältnisse, daß die Losscheibe nicht auf dem treibenden Wellenstrange, sondern auf der angetriebenen Welle sitzt. In diesem Falle tritt nicht einmal ein Ruhen des Riemens ein und man findet daher häufig, daß Riemen abgeworfen werden, obwohl Losscheiben vorhanden sind. Sind solche vorhanden, um eine Entspannung des Riemens beim Ruhen auch bei seinem Weiterlaufen auf der Losscheibe zu ermöglichen, so empfiehlt es sich, die Losscheibe etwas kleiner zu wählen als die feste Scheibe. Hierdurch wird es ermöglicht, daß der Riemen dann weniger straff gespannt läuft. Eine derart kleinere Scheibe hat dann an der Seite der festen Scheibe einen aufsteigenden schrägen Rand, der das Ueberleiten auf die feste Scheibe erleichtert.

Das Abwerfen und Wiederauflegen der Riemen ist in keinem Betriebe ganz zu vermeiden, man kann aber durch Vorsicht und richtige Erkenntnis der Gefahren Unfälle sehr wohl verhüten.

Die meisten Gewerbe-Aufsichtsbeamten schieben die vielen Unfälle beim Riemenauflegen mit Recht der Unachtsamkeit und Fahrlässigkeit der betreffenden Arbeiter zu. Um Betriebsstörungen zu vermeiden, legen die Leute oft Riemen mit der Hand ohne Anwendung irgendwelcher Hilfsmittel im vollen Gange auf. Erfahrenen und geübten Leuten gelingt dies bei schmalen, nicht zu schnell laufenden Riemen leicht, und bei Beobachtung der nötigen Vorsicht ist damit auch keine Gefahr verbunden. Jüngere und unerfahrene Arbeiter finden dann leicht Anreiz, dies gleichfalls zu versuchen. Die Vorschrift, Riemen nur bei langsamer Bewegung oder Stillstand der Triebwelle aufzulegen, wird dann leicht mißachtet. In den Kreisen gelernter Arbeiter wird vielfach die Furcht vor Unfällen und mangelnde Erfahrung als Dummheit ausgelegt, und um den hieraus entspringenden Hänseleien zu entgehen, vergreifen sich ungeübte Leute leicht an Verrichtungen, die nur unter Beobachtung größter Vorsicht ausgeführt werden dürfen.

Eine genaue Beantwortung der Frage, wo die Grenze der Gefahr beim Riemenauflegen zu ziehen ist, ist wohl kaum möglich, das beweisen auch die verschiedenen Vorschriften der einzelnen Berufsgenossenschaften. Während viele Berufsgenossenschaften, wie z. B. die Fleischerei-Berufsgenossenschaft, jedes Auflegen der Riemen während des Ganges verbietet, berücksichtigen andere, daß das unbedingte Verbot, Riemen während des Ganges von Hand aufzulegen, sehr viele Betriebsstörungen verursacht und deshalb auch nicht streng durchführbar ist. Einige Berufsgenossenschaften gestatten das Auflegen und Abwerfen von Riemen von bestimmter Breite und Laufgeschwindigkeit von Hand. Das kann unter Umständen gefährlich sein, denn Breite und Geschwindigkeit des Riemens sind nicht allein zur Beurteilung der Frage maßgebend. Am meisten scheint die Müllerei-Berufsgenossenschaft der Lösung der Gefahrenfrage nahegekommen zu sein. Sie gestattet das Riemenauflegen geübten und besonders bezeichneten Leuten ohne Einschränkung.

Die Unfälle beim Riemenauflegen würden sich bedeutend verringern, wenn nur solche Leute mit der Arbeit betraut würden, die die nötige Vorsicht walten lassen und die erforderliche Geschicklichkeit besitzen. Unbedingt muß man beim Riemenauflegen einen sicheren Standort haben. Wacklige oder rutschende Leitern bilden oftmals eine Gefahrenquelle. Riemen, die man ihrer Schwere wegen nicht mit einer Hand allein auflegen kann, soll man nur unter langsamem Gang der Maschine oder Welle auflegen. Von der Leiter aus sollen Riemen nur dann aufgelegt werden, wenn man sich dabei mit der einen Hand festhalten kann. Dabei ist es ganz und gar unstatthaft, sich an bewegten Wellen festzuhalten oder diesen mit der Kleidung zu nahe zu kommen. Dringend zu beachten ist, daß

zwischen den benachbarten Riemenscheiben der Raum für den Riemen und die nötigen Handverrichtungen groß genug ist. Besondere Maßnahmen sind beim Auflegen von schweren, große Kräfte übertragenden Riemen, bei Stahlbändern, Drahtgliederriemen usw. erforderlich. Hierbei ist es unerläßlich, die Betriebsmaschine anzuhalten. Liegt diese von dem aufzulegenden Riemen sehr weit entfernt, dann müssen sichere Signal-Verbindungen bestehen, um den Befehl zum Wiederanfahren ins Maschinenhaus zu übermitteln. Vorsichtige Werkmeister verabreden nach dem Anhalten der Betriebsmaschine mit dem Maschinisten, einen Boten zu letzterem schicken zu wollen, mit dem Befehl zum Weiterfahren, vor dessen Eintreffen die Maschine keinesfalls angelassen werden darf. Das ist namentlich bei dem oft üblichen oder auch nötigen Anbinden des Riemens an die Scheibe nötig. Bei diesem Verfahren ist es überhaupt besser, nicht mit Maschinenkraft anzufahren, sondern die ganze Anlage von Hand anzudrehen, bis der Riemen soweit auf der Scheibe liegt, daß ein Wiederablaufen ausgeschlossen ist. Dann erst wird der Betrieb wieder in Gang gebracht.

Es wird allerdings niemandem einfallen, derartig schwer aufzulegende Riemen oft abzuwerfen, und doch kann ihr Auflegen nötig werden, wenn sie gekürzt, ausgebessert, gewaschen oder dergleichen wurden. Das Auflegen der Riemen mit der Hand unter Beobachtung der nötigen Vorsicht ist immerhin noch weniger gefährlich und zuverlässiger als die Benutzung der bisher angebotenen sogenannten Riemenaufleger, die denn auch fast nirgends mehr anzutreffen sind. Das Riemenauflegen ist aber keine mechanische Arbeit, die von Apparaten zu verrichten ist, sondern erfordert Besonnenheit, Ruhe, zuverlässiges Handeln und blitzschnelles Hineinfinden in oft rasch veränderte Lagen. Unter diesen Voraussetzungen ist das Riemenauflegen mit keinerlei Gefahr verbunden. (pl)

Die Warenumsatzsteuer in Oesterreich.

Geleitet von dem Gedanken, den allgemeinen Staatsausgaben gegenüber immer neue Einnahmequellen zu erschließen, hat man in Oesterreich im Jahre 1923 ein Gesetz geschaffen, das das ganze Erwerbs- und Wirtschaftsleben mit einer Abgabe belastet, der sogenannten Warenumsatzsteuer, deren Succus sein sollte, jedem Waren- oder Leistungsgeschäft eine Abgabe anzuhängen. Nach der allerersten Fassung wäre eine jede Warenverschiebung davon betroffen worden, da man aber rechtzeitig einsah, daß ein solcher Modus die Einhebung und Verrechnung sehr komplizieren, andererseits den Zwischenhandel fast ganz ausschalten würde, kam man auf die Idee der Pauschalierung dieser Steuer. Dieser Pauschalierung lag die Erwägung zugrunde, daß man ganz einfach die öftere Belastung zusammenziehen und die so errechnete Durchschnittsziffer beim Erzeuger, also bei der ersten Hand einheben könne.

Diese Durchschnittszahlen wurden nun, in Prozenten ausgedrückt, in gemeinsamer Arbeit von den industriellen, gewerblichen und kaufmännischen Organisationen im Verein mit den Delegierten des Finanz- und Handelsministeriums festgelegt. Jeder Fabrikant oder Erzeuger hat seinem ersten Abnehmer die pauschalierte Umsatzsteuer anzurechnen und sie in monatlicher Verrechnung, jedoch erst bis zum 20. des zweitnächsten Monats, nach der Summe der Fakturenausgänge abzuführen. Eine weitere Anrechnung vom ersten Abnehmer zum zweiten darf nicht erfolgen, die Ueberwälzung darf nicht als solche, sondern nur in der Form der Einkalkulierung erfolgen, was man nicht übersehen darf, da manche Pauschalsätze ziemlich hoch sind, z. B. bei Zündwaren 7 Prozent. Es sind aber nicht nur Gegenstände, sondern auch Leistungen aller Art, wie Fuhrwerkerei oder Reinigungsarbeiten dieser Steuer unterworfen; freilich ist die Kontrolle dort, wo keine Bücher geführt werden, sehr schwierig, so daß auch diese Steuer wieder nur in erster Linie die protokollierten Firmen trifft. Wohl sind auch landwirtschaftliche Betriebe mit Pauschalsummen nach der Zahl der Gesindeschaft belegt, aber sie kommen jedenfalls besser weg als die städtischen Betriebe.

Um der heimischen Industrie für die durch diese Steuer erwachsene Belastung gegen das Ausland ein Aequivalent zu schaffen, hat man gleichzeitig alle Importe mit einer Ausgleichssteuer belegt, die höher ist, als die inländische Belastung, und die von dem Einfuhrpreis plus Zoll berechnet wird. Als seinerzeit die Idee dieser Warenumsatzsteuer auftauchte, gab es im Lande eine große Aufregung, heute spricht kein Mensch mehr davon; für den Staat bedeutet sie aber eine kolossale Einnahme, mit der er an dem ganzen Wirtschaftsleben beteiligt ist, und die er schon deshalb nicht aufgeben wird, weil sie nicht nur ergiebig, sondern einfach und bequem einzuheben ist. Sie war im Jahre 1924 das Doppelte der vom Jahre 1923, infolge der mit Beginn des vergangenen Jahres eintretenden Verdoppelung aller Sätze.

Auch das Jahr 1925 bringt einige Neuerungen, in der Durchführung der Warenumsatzsteuer, deren erfreulichste die darstellt, daß die einzelnen pauschalierten Gegenstände in der Reihenfolge des neuen Zolltarifes aufgezählt sind, was die Uebersicht erleichtert. Im allgemeinen ist das österreichische Gesetz über die Warenumsatzsteuer eine der nicht zu zahlreichen Schöpfungen des österreichischen Parlamentes, das alle Beteiligten vollauf befriedigt und für andere Länder vorbildlich sein könnte.

Nachstehend sind die teilweise abgeänderten Ausgleichsimportsätze für Waren unserer Industrie aufgeführt:

Warengattung	Ausgleichsbelastung in Prozent
Schläuche, gewebt	6
Dichtungsmaterial	6
Isolierstreifen	6
Bereifungen	6
Wachstuch, grob	5,5
Linoleum	6,5
Kunstleder	7
Celluloid, Kunsthorn	4
Wärmeschutzmassen:	
a) geformt	3,5
b) ungeformt	4,5
Stopfbüchsenpackungen:	
aus Baumwolle	6
aus Jute und Hanf	6
aus Kautschuk	6
aus Asbest	6

Frei von der Umsatzsteuer sind alle Transitowaren und auf Transitfreilagern befindliche Güter. Bis zum Ende des vergangenen Jahres waren auch alle im aktiven Veredelungsverkehr eingeführten Waren steuerfrei, das entfällt seit Beginn 1925. Dafür wird, wenn man Waren wieder ausführt, um sie nicht allzusehr für den Export zu verteuern, eine Ausfuhrvergütung gewährt, die jetzt 40 Prozent der Differenz zwischen Auslandsbelastung und Inlandspauschale beträgt, so daß immerhin auch die exportierten Waren einen Teil der Umsatzsteuer auf sich nehmen müssen. Für alle diejenigen Firmen, die nach Oesterreich frachtfrei und verzollt liefern, ist die Kenntnis der obigen Ausgleichssätze von Wichtigkeit.

Konjunkturen sind nicht Dinge an sich, sondern werden durch die Betätigung der Kräfte geschaffen. Wir erringen eine neue Hochkonjunktur, wenn wir jetzt alle Kräfte für den Wiederaufbau mobil machen.

Das Schweizer Geschäft und unsere Branche.

In der Schweiz ist alles sehr teuer. Die gewerbliche und industrielle Erzeugung leidet schwer darunter. Die Preise sind gegenüber anderen Ländern so hoch, daß der Schweizer seine Zuflucht zum Kauf im Ausland nimmt. Wie festgestellt wurde, wächst auch die Einfuhr in deutschen Gummierzeugnissen, fertigen und halbfertigen Waren, in technischen Hart- und Weichgummiwaren, in Spielwaren und Bällen aus Gummi, in Radioartikeln aus Hartgummi, in Bade- und Reiseartikeln, in Hartgummikämmen und sogar in chirurgischen und technischen Gummifabrikaten immer mehr. Die deutsche Konkurrenz ist in der Schweiz recht fühlbar. Ich komme gerade aus den schweizerischen Wintersportplätzen zurück, wo ich die Wahrnehmung machen konnte, daß recht viele Gummiwaren in den Schaufenstern der Geschäfte deutscher Provenienz sind. Natürlich handelt es sich hier in erster Linie um Markenartikel. So sieht man Gummibekleidungen, Gummimäntel weit mehr deutscher, als englischer oder französischer Herkunft. Reizende Sachen gibt es in Reisenecessairen und Badehauben. Sportartikeln mit deutschen Herkunftszeichen begegnet man allenthalben. Ich habe sogar deutsche Wintersportartikel in St. Moritz gesehen. Gegenüber den früher fast ausschließlich gekauften englischen und amerikanischen Gummischuhen sieht man auch deutsche Fabrikate. Gummisohlen und Absätze mit deutschen Firmenbezeichnungen sind gleichfalls vorhanden. Man könnte noch viele andere Artikel anführen, wie Tabaksbeutel, Gummigürtel, Gummihüte und medizinische Gummiwaren, die aus Deutschland stammen, wenn sie vielleicht auch erst auf Umwegen aus Deutschland in die Schweiz gelangt sind.

Ich möchte empfehlen, daß sich unsere deutschen Zwischenhändler weit mehr als bisher für das schweizerische Geschäft interessieren. Es gibt noch zahlreiche andere Waren unserer Branche, die in der Schweiz Beachtung und Abnahme finden können. Das schweizerische Geschäft ist an und für sich nicht schwierig. Geldlich schon gar nicht. Man muß natürlich nur mit besten Erzeugnissen kommen, da der schweizer Kaufmann und Fachmann unserer Branche gut von schlecht sehr genau zu unterscheiden

versteht. Ich will aber auch betonen, daß in der Schweiz eine Krise besteht, die in der allgemeinen Teuerung sich bemerkbar macht. Man wohnt heute als Gast in den Schweizer Hotels sehr teuer. Diese suchen die Verluste der Inflationszeit schnellstens auszugleichen. Man vermag daher in der Schweiz zurzeit verhältnismäßig gute Preise zu erzielen, die auch für unsere Branche Verdienst bringen.

Emka.

Der neue Zolltarif Venezuelas.

In Venezuela ist Mitte vorigen Jahres ein neuer Zolltarif in Kraft getreten. Es handelt sich um einen Gewichtszolltarif, bei dem die Waren neun verschiedenen Klassen eingereiht sind. Für die einzelnen Klassen sind folgende Zollsätze für 1 kg vorgesehen: 1. Klasse: 0,05 Bolivares; 2. Klasse: 0,10 Bolivares; 3. Klasse: 0,25 Bolivares; 4. Klasse: 0,75 Bolivares; 5. Klasse: 1,25 Bolivares; 6. Klasse: 2,50 Bolivares; 7. Klasse: 5,— Bolivares; 8. Klasse: 10,— Bolivares; 9. Klasse: 20,— Bolivares. Zu diesen Sätzen treten in einzelnen, in dem Tarif besonders genannten Fällen spezifische Zuschläge oder Wertzuschläge. Außer den eigentlichen Einfuhrzöllen werden aber noch andere Abgaben in Höhe von 56 Prozent der Zölle erhoben (Staatsrente 30 Prozent, Territorial-Abgabe 12,5 Prozent, Landessteuer 12,5 Prozent, Gesundheitssteuer 1 Prozent). Die ausführende Behörde ist außerdem ermächtigt worden (Art. 16), die Einfuhrzölle auf Waren aus fremden Ländern, in deren Verträgen mit Venezuela die Meistbegünstigungsklausel nicht enthalten ist, bis zu 25 Prozent zu erhöhen. — Bei der Einfuhr von in Venezuela nicht bekannten oder in dem Tarif nicht genannten Waren müssen die Einführer diese Tatsache in den Konsulatsfakturen angeben und außerdem die genaue handelsübliche Bezeichnung der Ware, des Stoffes oder der Stoffe, aus denen sie besteht, und die Art der Verwendung.

Die für uns in Frage kommenden Zollsätze sind nachfolgend zusammengestellt:

T.-Nr.	Waren	Zollsatz Bolivares pro 1 kg
196	Ringe für Zahnbildung (mit oder ohne Saughütchen)	1,25
197	Wannen, zusammenlegbare, aus Gummi (mit Zubehör)	1,25
198	Kautschuk in Blättern (oder Stücken) zum Ausbessern von Laufdecken und Luftschläuchen der Kraftwagen. Scheiben und Ringe aus Kautschuk mit Gewebeeinlagen, Billardbanden, Messer aus Kautschuk zum Enthülsen von Kaffeebohnen. Buch- und Steindruckwalzen. Luftschläuche für Kraftwagen und Fahrräder. Gummischläuche, nicht besonders aufgeführt	0,75
199	Mit Kautschuk überzogene Mäntel. Regenmäntel. Waren aus Gummi und Zellhorn, in allen Formen, nicht besonders aufgeführt. Gürtel aus Wachstuch. Elastisches Gummi in jeder Form verarbeitet, nicht besonders aufgeführt. Gummiüberschuhe.	2,50
201	Kautschuk, flüssig. Kitt aus Kautschuk und Benzin	1,25
202	Fußmatten aus Kautschuk	1,25
203	Guttapercha und Waren daraus	2,50
204	Wachstuch, im Gewicht von mehr als 1000 g auf das Geviertmeter	0,25+50 % Zuschlag*)
205	Wachstuch, nicht besonders aufgeführt	1,25
206	Wachstuch, zum Belegen von Fußböden, nicht besonders aufgeführt	0,75
207	Sauger zu Saugflaschen	0,25
208	Wachstuchkanten zur Verzierung von Möbeln, Kraftwagen u. dergl.	2,50
209	Röhren und Schläuche aus Kautschuk (im äußeren Durchmesser bis zu 15 mm)	2,50
215	Linoleum, im Gewicht von mehr als 1000 g auf das Geviertmeter	0,25+50 % Zuschlag*)
324	Asbest oder Amiant aller Art, nicht besonders aufgeführt	0,25
327	Benzin, Gasolin, Naphtha	0,05
347	Asbest- oder Amiantwaren	0,75
444	Gewöhnliche Gewebe aus Hanf, Jute und ähnlichen Faserstoffen, rein oder gemischt mit Baumwolle, für Säcke und als Packmaterial, roh, auch mit farbigen Streifen oder Karos, aus runden oder platten Fäden, bei denen die halbe Summe der Fäden 6 nicht überschreitet†) . . . . (Solche, bei denen die halbe Summe der Fäden größer als 6 ist, unterliegen einem Zoll von 0,75 B.)	0,25
451	Halbsegeltuch aus Baumwolle oder aus Leinen, im Gewicht von 250 g oder weniger	1,25
aus 552	Schutzmittel für Kautschuk	0,75

*) Zuschlag zum spezifischen Zoll.

†) Halbe Summe der Fäden = Anzahl der Fäden auf ein Geviert von 5 mm Seiten. Zur Bestimmung dient ein Fadenzähler dieser Größe. Die Kette- und Schußfäden werden zusammengezählt und durch die Zahl zwei geteilt. Jeder Teil des Quotienten wird außer Betracht gelassen. Bei gemusterten Geweben hat das Zählen der Fäden an der dichtesten Stelle zu erfolgen.

T.-Nr.	Waren	Zollsätze: Bolivares für 1 kg
464	Wasserdichte Gewebe aus Baumwolle und Kautschuk für Regenmäntel (mantas de invierno)	1,25
467	Gewebe aus Baumwolle, mit Kautschuk überzogen, zum Ausbessern der Reifen von Kraftwagen	0,75
483	Beutel aus Wachstuch für Mustersendungen . .	1,25
494	Bänder, Spitzen, Posamenten und Gegenstände für die Konfektion, aus Baumwolle, Wolle oder Leinen, rein, miteinander vermischt oder in Verbindung mit Kautschuk zur Verleihung von Dehnbarkeit. Gegenstände aus Baumwolle zur Herstellung von Gummizügen, Strumpfbändern und Korsetten. Bänder aus Baumwolle, mit Beimischung von Kautschuk und Kunstseide, letztere im Verhältnis von weniger als 20 Proz.	5,—
495	Gürtel aus Baumwoll-, Woll- oder Leinengewebe, mit Beimischung von Kautschuk, mit Verzierungen und Uhrtaschen aus Leder und vernickelten oder bronzierten Schnallen	5,—
506	Gummizüge (elasticas) oder Hosenträger. Strumpfbänder aller Art	10,—
519	Dochte und Dochtgarn für Lampen	0,75
536	Planen, aus wasserdichtem Segeltuch, auch mit Oesen	0,75
aus 554	Orthopädische Apparate. Gummisitze für Kranke. Beutel für Eis und warmes Wasser. Bruchbänder. Kautschukröhren für Irrigatoren. Klistierspritzen. Nasenduschen. Tropfenzähler aus Glas und Kautschuk. Spritzen aller Art. Inhalatoren. Elastische Krampfaderstrümpfe. Sonden, Suspensorien, Bandagen. Bougies. Pessarien und ähnliches	1,25
665	Reifen aus Kautschuk für Fahrzeuge, nicht besonders aufgeführt	0,75
666	Massivreifen aus Kautschuk auf Stahl, für Lastkraftwagen	0,25
aus 689	Zubehörteile für elektrische Anlagen, wie Isolierteile aus Kautschuk für Röhren- oder Lampenfassungen. Ringe aus Kautschuk oder Porzellan. Unterlagscheiben aus Kautschuk. Isolierband. Isoliermasse. Isolierröhren aus Baumwolle, Asbest oder Metall und innen mit einer Isolierschicht versehen, sowie solche aus Glimmer. Röhren aus Kautschuk, grobem Gewebe (lona) oder Porzellan und ähnlichem	0,25

T.-Nr.	Waren	Zollsätze: Bolivares für 1 kg
aus 715	Schuhwerk aus Segeltuch, mit Sohlen aus Kautschuk	20,—
749	Schläuche aus Zeugstoff, aus Kautschuk mit Zeugstoff überzogen und aus mit Draht verstärktem Kautschuk	0,75

Am Sonntag Vormittag verschied nach kurzer Krankheit unser Betriebsleiter

Herr
Otto Offermann

nachdem er am 6. Januar noch seinen 80. Geburtstag in voller Frische erleben konnte.

Der Verstorbene stand 28 Jahre in unsern Diensten. Er war ein Vorbild von Pflichteifer und Gewissenhaftigkeit, was sich am besten dadurch kennzeichnet, daß er noch trotz des hohen Alters bis 3 Tage vor seinem Tode seinen Dienst voll und ganz versah. Wir verlieren in ihm einen befähigten und pflichttreuen Mitarbeiter, dessen Erfahrungen und lautere Gesinnung wir sehr schätzten.

Sein Andenken wird bei uns in hohen Ehren bleiben.

Köln-Deutz, den 2. Februar 1925

Kölnische Gummifäden-Fabrik
vormals Ferd. Kohlstadt & Co.

Aenderung der Beschränkungsquote.

Nur 55 Prozent, statt 60 Prozent.

Das Ueberraschende ist zur Tatsache geworden. Die Amerikaner haben mit ihren Manipulationen den Sieg davon getragen, und was noch am 30. Januar als unwahrscheinlich galt, ist am Schlusse des 31. Januar eingetroffen. Die Gummibeschränkungsänderung für das Vierteljahr, das mit dem 30. April endet, ist auf 5 Prozent und nicht auf 10 Prozent festgesetzt. Das bedeutet also, daß von jetzt an eine 55prozentige Ausfuhrerlaubnis besteht. Der Durchschnittspreis, der erreicht werden mußte, um 10 Prozent durchzudrücken, war 1 sh 6 d per Pfund. Der tatsächliche Durchschnitt, wie er sich am Abend des 31. Januar ergab, war 1 sh 5,9983 d. Folglich dürfen während der nächsten drei Monate nur 55 Prozent statt 60 Prozent der ganzen Produktion in den Handel gebracht werden, und zwar infolge des unglaublich geringen Unterschiedes von 0,0017 d. Dieser Durchschnittspreis von 1 sh 6 d — denn in der Beurteilung des tatsächlichen Preises wäre es ein Unsinn, sich an den lächerlich kleinen Pennybruchsatz zu halten — ist der höchste Preis, der seit November 1922 erreicht wurde, dem Monat, in dem das Stevenson-Beschränkungssystem in Aktion trat. Der frühere höchste Preis war 1 sh 4,858 d (im Februar-April-Viertel von 1923), worauf für das laufende Vierteljahr 65 Prozent Export erlaubt wurde.

Fragekasten.

Haftung des Vaters für den Sohn.

Anfrage: Der angeblich minderjährige Sohn eines Landwirtes bestellte telephonisch bei mir 6 Sack Garn, die auf Wunsch als Expreßgut an die Adresse des Vaters gingen, der für seinen Sohn gutsagen sollte. Die Rechnung wurde ebenfalls auf den Namen des Vaters ausgestellt und zusammen mit einem Briefe, in dem zum Ausdruck gebracht wurde, daß der Vater auf Wunsch seines Sohnes haftbar für diese Lieferung sei, an den Vater abgesandt. Eine Einverständniserklärung erhielt ich von diesem Herrn nicht, wohl aber muß doch die Ware von ihm in Empfang genommen worden sein. Außerdem wurde im Briefe sowie auf der Rechnung ausdrücklich darauf hingewiesen, daß das Garn bis zur endgültigen Bezahlung mein Eigentum bleibe. Auf wiederholte Mahnungen, die stets an den Vater, nicht an den Sohn, adressiert waren, erhielt ich durch den Sohn eine Abschlagszahlung von 100,— Mark. Weitere Zahlungen, obwohl ich noch vier- bis fünfmal bei dem Vater dringend schriftlich vorstellig wurde, unterblieben. Gegen einen inzwischen erlassenen Zahlungsbefehl wurde Widerspruch erhoben, und im Anschluß daran mir drei anscheinend faule Forderungen des Sohnes übertragen. Auf mein letztes Schreiben an den Vater, in dem ich diesem mitteilte, daß ich vor dem Amtsgericht einen mündlichen Termin anberaumen lassen werde, erhalte ich einen recht groben Brief mit dem Bemerken, für Handlungen seines minderjährigen Sohnes könne er, der Vater, nicht einstehen, und von der ganzen Garnangelegenheit wisse er auch nicht das Geringste. Ist der Mann gerichtlich zu belangen? Hat er sich der Unterschlagung einer Ware schuldig gemacht? Durfte er die Ware an seinen Sohn weitergeben, bevor er sie bezahlt hat? Wird ihm vor Gericht Glauben geschenkt werden, wenn er behauptet, nicht eine Briefsache von mir erhalten zu haben, obwohl zirka sechs- bis achtmal an ihn geschrieben worden ist?

Antwort: Es ist anzunehmen, muß jedoch im Rechtsstreit bewiesen werden, daß tatsächlich der Vater die Ware in Empfang genommen hat. Ist dies der Fall gewesen, so durfte er nach den Erklärungen, die der Lieferer abgegeben hat, die Ware nicht an seinen Sohn weitergeben, oder wenn er letzteres tat, übernahm er die persönliche Haftung für den Rechnungsbetrag. Gilt der Vater als Empfänger, so ist die Ware auch Eigentum des Lieferers geblieben. Eine Verwendung der Ware würde daher, bis Zahlung erfolgt ist, eine rechtswidrige Aneignung fremden Eigentums darstellen. Immerhin ist es nicht ausgeschlossen, daß der Sohn in gleicher Weise wie die Ware so auch die Briefe, die an den Vater gerichtet waren, an sich genommen hat, ohne daß der Vater hiervon etwas wußte. Die genaue Feststellung der streitigen Tatsachen wird wohl erst die Beweiserhebung im Prozeß erbringen. Dr. St.

Streik.

Im Harburger Werk der Kautschukwerke Dr. Heinr. Traun & Söhne vorm. Harburger Gummikamm Comp. brach am 20. Januar ein Streik aus, der am 29. Januar nach wiederholter ergebnisloser Verhandlung sein Ende fand.

Die Veranlassung zum Streik war die Annahme der Belegschaft, daß eine auf Grund einer im Wirtschaftsgebiet Harburg stattgehabten Lohnverhandlung beschlossenen Lohnerhöhung automatisch die Akkordverdienste um den gleichen Prozentsatz erhöhen müßte. Die Firma hatte den Vorbehalt gemacht, im unmittelbaren Zusammenhang mit der Lohnerhöhung eine den wirtschaftlichen Verhältnissen entsprechende Durchsicht der Akkordsätze vorzunehmen, wobei sie sich auf die tarifliche Vereinbarung bezog, derzufolge die Akkordsätze so zu regeln sind, daß bei einer normalen Durchschnittsleistung 12½ Prozent über Lohn verdient werden können. Die tatsächlichen Verdienste lagen weit über diesem Satz. Nach neuntägigem Streik mit vorausgegangener passiver Resistenz entschloß sich die Belegschaft, die Arbeit zu herabgesetzten Akkordsätzen wieder aufzunehmen.

Geschäfts- u. Personalmitteilungen.

rg. **Aalborg** (Dänemark). Alfred Andreasen & Co., Nörreg. 20, Einfuhr von und Handel mit Krankenpflegeartikeln, ging an eine Aktiengesellschaft mit 55 000 Kr. Aktienkapital über.

Amsterdam. P. Onnes & Zoon's Handel-Compagnie. Die Firma ist in eine Aktien-Gesellschaft umgewandelt worden unter dem Namen: P. Onnes & Zoon's Handel-Compagnie. Direktor der Gesellschaft ist Herr M. Onnes van Nijenrode, der Alleininhaber der Firma. Den Herren F. C. G. Kristen und W. M. Wolter wurde kollektive Prokura erteilt.

Berlin. E. Kraus G. m. b. H., Bandagen, medizinische und chirurgische Artikel, S 14, Kommandantenstraße 55. Das Stammkapital ist auf 6500 Reichsmark umgestellt worden.

Berlin-Charlottenburg 2. Inhabad G. m. b. H., Inhalations- und Wiederbelebungsapparate, Marchstraße 9. Das Stammkapital wurde auf 200 000 Reichsmark umgestellt.

Chemnitz. Mechanische Baumwollweberei und Verbandstoff-Fabrik G. m. b. H. Die Gesellschaft ist aufgelöst, es findet Liquidation statt. Zu Liquidatoren sind die bisherigen Geschäftsführer Herren Dr. Friedrich Richard Döge und Friedrich Wilhelm Rudolf Fischer in Chemnitz bestellt. Jeder von ihnen ist befugt, die Gesellschaft allein zu vertreten.

Duisburg. Deutsche Asbest-Gesellschaft, G. m. b. H. Das Stammkapital wurde durch Ermäßigung auf 50 000 Reichsmark umgestellt.

Fulda. Handels- und Industriebedarfs-Gesellschaft m. b. H. Herr Geschäftsführer Franz Wehner ist gestorben.

Glauchau. Anna verw. Mehlhorn, Handel mit Krankenpflegeartikeln, Wachstuchwaren und Fußbodenbelag, sowie Kraftfahrzeugen und Zubehörteilen, Leipziger Straße 17. Prokura ist an Herrn Kaufmann Max Kurt Glöckner erteilt worden.

Gotha. Vereinigte Gothania-Werke Aktiengesellschaft, Gotha, in Gotha. In der außerordentlichen Generalversammlung der Gesellschaft vom 31. Januar 1925 wurde die Goldmark-Eröffnungsbilanz und der Prüfungsbericht des Aufsichtsrates und des Vorstandes vorgelegt und genehmigt. Danach wird das Stamm-Aktienkapital auf 900 000 Reichsmark umgestellt und das Vorzugs-Aktienkapital auf 8000 Reichsmark ermäßigt, nachdem eine Zuzahlung von 7600 Reichsmark geleistet worden ist. In den Aufsichtsrat hinzugewählt wurden die Herren Dr. Viktor Steinohrt in Gotha und Direktor a. D. Zeyhs in Gotha. Die schlechte Lage in der Gummi-Industrie, die schweren Steuerlasten, außerdem die Schwierigkeiten auf dem Geldmarkt haben das Ergebnis für das Geschäftsjahr 1924 ungünstig beeinflußt. Der gegenwärtige Beschäftigungsgrad ist befriedigend.

Halle a. S. „Vulcan" Handelsgesellschaft für Industriebedarf m. b. H. Nach dem durchgeführten Gesellschafterbeschluß vom 20. Dezember 1924 ist das Stammkapital unter Bildung einer Umstellungsrücklage durch Ermäßigung umgestellt worden auf 600 Reichsmark.

Hamburg. Ruberoid-Werke A.-G. In der Aufsichtsratssitzung wurde beschlossen, das Kapital im Verhältnis 7,15 : 1 auf 3 640 000 Mark umzustellen. Dem Reservefonds werden 364 000 M überwiesen. Für das abgelaufene Geschäftsjahr 1924 wird die Ausschüttung einer Dividende von 8 Prozent vorgeschlagen.

Hamburg. Rauhgummi-A.-G. Die außerordentliche Generalversammlung beschloß, da die zur Weiterführung der Gesellschaft erforderlichen Kapitalien nicht zu beschaffen sind, einstimmig die Liquidation. Zum Liquidator wurde ernannt Herr George O. Booth, Hamburg.

Hannover. Niedersächsische Gummiwarenfabriken Akt.-Ges. Hildesheim eröffneten Schillerstraße 16 eine Zweig-Niederlassung ihrer Gummimäntel-Abteilung.

Kassel. Hans Winter, G. m. b. H. Der Gegenstand des Unternehmens ist durch Aufnahme des Handels mit sanitären Bedarfsartikeln erweitert. Das Stammkapital wurde auf 2600 Reichsmark umgestellt.

Kötitz b. Kötschenbroda. Kötitzer Ledertuch- und Wachstuch-Werke, Akt.-Ges. Die Generalversammlung vom 17. November 1924 hat beschlossen, das Grundkapital auf 4 400 000 Reichsmark zu ermäßigen. Die Ermäßigung ist erfolgt.

Leipzig. Eugen von Asten Nachf., Treibriemenfabrik, Elsterstraße 36. Prokura ist Herrn Kaufmann Wilhelm Glaser erteilt.

Leipzig. Herr Georg Reinhardt eröffnete Frankfurter Straße 3 ein Gummiwaren-Spezialhaus.

München. Orthopädisch-Technische Leder-Gesellschaft m. b. H. Herr Geschäftsführer Andreas Lackner ist ausgeschieden.

Nürnberg. Roth & Reichardt, G. m. b. H., Gummiwarengroßhandlung, Goethestraße 25. Herrn Kaufmann Heinrich Hohenner ist Einzelprokura erteilt.

Neuhof-Reinfeld (Holstein). Gummigroßhandlung Rudolf Trip & Co. Der bisherige Gesellschafter Herr Kaufmann Wilhelm Meuser ist alleiniger Inhaber der Firma. Die Gesellschaft ist aufgelöst.

Spandau. Runge-Werke, Akt.-Ges. Durch Beschluß der Generalversammlung vom 30. Dezember 1924 ist das Grundkapital nach erfolgter Ermäßigung auf 975 000 Goldmark umgestellt.

Wiesbaden. Rossel Schwarz & Co., Akt.-Ges., Fabrik heilgymnastischer und orthopädischer Apparate, Mainzer Straße 160. Das Grundkapital ist auf 360 000 Reichsmark umgestellt worden.

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Hannover. Atlas-Gummiwerke G. m. b. H., Peiner Straße 19. Fabrikation und Vertrieb von Gummiwaren. Das Stammkapital beträgt 20 000 Reichsmark. Geschäftsführer sind die Kaufleute Herren Dr. Bernhard Strauch und Julius Paperle in Hannover. Jeder der beiden Geschäftsführer ist allein vertretungsberechtigt.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Aschaffenburg. Anton Wissel. Die Firma ist geändert in Fahrrad- und Motorradhaus Anton Wissel.

Dresden. Arthur Thiele. Die Firma lautet künftig: Fahrzeug- und Motorenfabrik Arthur Thiele. Handel mit u. a. Fahrzeugen, angetrieben mit Verbrennungsmotoren und Elektromotoren sowie Zubehörteilen, Herstellung dieser Motoren, Fahrzeuge und Zubehörteile, Kötzschenbrodaer Straße 76.

Kaiserslautern. Pfälzische Nähmaschinen- und Fahrräderfabrik vorm. Gebr. Kayser. Das Geschäftsjahr 1923/24 schließt mit 262 115 Reichsmark Ueberschuß ab. Für Abschreibungen werden 80 474 Reichsmark verwendet. 10 Prozent werden dem Reservefonds zugeführt und 7 Prozent Dividende auf die Vorzugsaktien und 4 Prozent Dividende auf die Stammaktien verteilt. Der Rest von 32 022 Reichsmark soll auf neue Rechnung vorgetragen werden.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. Streckenbach & Zeisner G. m. b. H. Handel mit Kraftfahrzeugen und Sportartikeln jeder Art sowie Garagenbetrieb. Stammkapital: 5000 Goldmark.

Chemnitz. Overmann & Co. G. m. b. H., Freiberger Straße 2. Vertrieb von Automobilen und deren Zubehör. Stammkapital: 5000 Reichsmark.

Düren. Autoheim, G. m. b. H. Handel mit Automobilen, Fahrzeugen und Kraftfahrzeugen aller Art, verbunden mit Reparaturwerkstätten, Fahrschule, Autogarage sowie Handel mit Benzin, Oel und allen einschlägigen Artikeln. Das Stammkapital beträgt 10 500 Reichsmark.

Hamburg. von Pressentin G. m. b. H. Kauf und Verkauf von Kraftfahrzeugen und Zubehör, Ausführung von Reparaturen und allem was sonst zum Handel mit Kraftfahrzeugen gehört. Stammkapital: 28 000 Reichsmark.

Hannover. Auto-Bank G. m. b. H., Marienstraße 49. Handel mit Automobilen, Motorrädern, Fahrrädern, verwandten Artikeln und Zubehörteilen nebst Bedarfsartikeln hierfür. Das Stammkapital beträgt 5000 Reichsmark.

M.-Gladbach. South & Feldges, Auto- und Maschinenwerkstatt, Mathiasstraße 63.

Aus der Elektrizitätsbranche.

Essen-R. Elektrotechnische Fabrik Pötter & Schütze, G. m. b. H. Das Stammkapital ist auf 45 000 Reichsmark umgestellt worden.

Freiburg (Schlesien). Elektrotechnische Fabrik Königszelt, G. m. b. H. Das Stammkapital ist auf 10 000 Reichsmark umgestellt worden.

Heidelberg. Habermehl-Harlan Aktiengesellschaft. Gegenstand des Unternehmens dahin geändert: Großhandel mit elektrotechnischen Bedarfsartikeln. Das Grundkapital soll um 240 000 Reichsmark erhöht werden.

München. Simeth, G. m. b. H. für elektrotechnische Artikel. Die Firma wurde geändert in: Mars-Elektra-Gesellschaft m. b. H. Das Stammkapital beträgt nun 8000 Reichsmark. Gegenstand des Unternehmens ist nun An- und Verkauf von elektrotechnischen und technischen Artikeln jeder Art.

Stuttgart. „Perfect" G. m. b. H., Königstraße 16, Hths. Gegenstand des Unternehmens: Betrieb einer elektrotechnischen Fabrik. Das Stammkapital wurde auf 25 000 Reichsmark ermäßigt. Der Sitz der Gesellschaft ist von Reutlingen nach Stuttgart verlegt worden.

Konkurse.

Charlottenburg. Ing. Ewald Franz in Berlin W 15, Kurfürstenstraße 224, alleiniger Inhaber der Firma Technisches Bureau Ewald Franz. Konkursverwalter: Stadthaus in Charlottenburg, Schlüterstraße 26.

Freiburg (Breisgau). Gesellschaft für technischen Bedarf m. b. H. mit Sitz in Freiburg i. B. Konkursverwalter ist Herr Rechtsanwalt Edinger in Freiburg. Offener Arrest, Anmeldefrist und Anzeigefrist bis 13. Februar 1925.

Groß-Strehlitz. Fahrradhändler Rufin Barthodziej, Alter Ring 17. Verwalter: Herr Rechtsanwalt Naumann in Groß-Strehlitz. Anzumeldende Konkursforderungen bis 27. Februar 1925, vorm. 10 Uhr.

Hannover. Freyer, Industrie-Bedarf, G. m. b. H., Steinmetzstraße 14. Herr Rechtsanwalt Thoms in Hannover, Sedanstr. 19, wird zum Konkursverwalter ernannt. Konkursforderungen sind bis zum 1. März 1925 bei dem Gericht in Reichsmarkbeträgen anzumelden.

rg. **Hjo** (Schweden). Hjo Gummifabrik, H. G. Thüd.

rg. **Hudiksvall** (Schweden). Gillström & Eriksson, Fahrradhandlung.

rg. **Slagelse** (Dänemark). Fahrradhändler Henrik William Nielsen.

Jubiläen.

Berlin. Am 1. Februar d. J. konnte Herr Direktor Heinrich Hotze auf eine 50jährige Tätigkeit in der Firma Carl Schwanitz Gummiwerk A.-G., Berlin-Reinickendorf, zurückblicken. Herr Hotze trat vor 50 Jahren im Alter von 19 Jahren in die Firma ein, die damals unter der Leitung des Senior-Chefs, Herrn Carl Schwanitz, stand, und erlebte an dessen Seite in treuer Mitarbeit mit ihm den Aufschwung des Unternehmens. Durch unermüdliche Arbeit und Schaffensfreudigkeit trug er zu den Erfolgen bei, die der Firma in ihrem langen Bestehen beschieden waren. Der Jubilar erlebte den Tag der 50jährigen Wiederkehr seines Eintrittes in ungebrochener körperlicher und geistiger Frische und widmet in rastloser Tätigkeit weiter seine Kräfte dem Unternehmen. Ferner beging am gleichen Tage Herr Hauptbuchhalter Hans Romani sein 25jähriges Dienstjubiläum. Auch er begann vor 25 Jahren unter der Leitung des Senior-Chefs, Herrn Carl Schwanitz, seine Tätigkeit und konnte sein silbernes Dienstjubiläum ebenfalls in voller Frische begehen. Wir beglückwünschen beide Jubilare auf das Herzlichste und wünschen ihnen für ihre fernere Wirksamkeit und ihr Wohlergehen alles Gute.

Ausschreibungen.

13. Februar 1925. Londoner Indische Regierungsvertretung. Lieferung von u. a. **Verbandstoffen.** Angebote deutscher Firman müssen an die Adresse The Director-General, India Store Department, Belvedere Road, Lambeth, London S. E. 1, gelangen. Angebotsformulare sowie Lieferungsbedingungen sind beim Deutschen Wirtschaftsdient, Berlin, Schöneberger Ufer 21, erhältlich.

18. Februar 1925. Eisenbahndirektion **Serajewo** (Jugoslawien). Nr. 477: Lieferung von **2500 kg Asbestplatten** und **1330 kg Asbestschnur.**

Neu eingegangene Preislisten.

Unter dieser Abteilung gelangen die neuen Veröffentlichungen der Branche, wie Preislisten, Kataloge, Reklameschriften usw. zur Besprechung, sofern dieselben uns seitens der herausgebenden Firmen eingesandt werden.

Die Firma **Wwe. Carl Fischer G. m. b. H., Bandagenfabrik, Barmen,** übersandte uns ihren neuen illustrierten „Jubiläums"-Katalog. Die Firma wurde im Jahre 1899 unter dem Namen Wwe. Carl Fischer von ihrem langjährigen Leiter San.-Rat Dr. W. Ostertag, der als Kriegsfreiwilliger den Weltkrieg mitmachte und kurz vor Kriegsende an einer im Felde erworbenen Krankheit starb, gegründet. Zweck des Unternehmens war die Ausbreitung und Ausbeutung des Patentes der von dem Gründer der Firma erfundenen Universal-Leibbinde „Monopol" „zur Verhütung und Heilung des Hängebauches und seiner Folgezustände". Vorzügliche Beschaffenheit und gute Qualität, sowie ihre allgemein anerkannte Zweckmäßigkeit haben dieser Binde schnell den Weg in alle Erdteile geöffnet. Der Betrieb konnte schon nach kurzer Zeit wesentlich vergrößert werden durch Aufnahme neuer Artikel, wie nahtlose Gummistrümpfe mit Fransen, Perfekt-Suspensor nach San.-Rat Dr. Strauß, Gesundheitsmieder nach San.-Rat Dr. Hoffa, Reformkorsett nach San.-Rat Dr. Nachtsheim, von denen die beiden letzteren Artikel dann später infolge der veränderten Form der Mode ihre Bedeutung verloren. Im Laufe der Zeit wurden dann auch alle anderen in die Bandagenbranche fallenden Artikel in die Fabrikation aufgenommen. Während des Krieges mußte der Betrieb infolge Beschlagnahme der Rohmaterialien still liegen. Nach Kriegsende gelang es recht bald, die früheren Geschäftsbeziehungen wieder aufzunehmen und neue anzuknüpfen. Die Erkenntnis, daß es für die Firma eine unbedingte Notwendigkeit darstellte, auch solche Artikel in den Fabrikationszweig mit einzubeziehen, die mit der Bandagenbranche in enger Fühlung stehen, veranlaßte sie, den Fabrikationsbetrieb in folgende Abteilungen zu gliedern: a) Bandagen, b) Verbandmittel, c) Sport, d) Korsetts. Die in den Nachkriegsjahren sich immer schwieriger gestaltende Rohmaterialbeschaffung gab Veranlassung, die für die Konfektion der Artikel wichtigsten Materialien in eigenem Betriebe herzustellen. Gleichzeitig damit wurde dann auch die Fabrikation der Monopol-Ideal- und Trikotschlauchbinden aufgenommen, ebenfalls auch die Herstellung von baumwollenen und kunstseidenen Trikotstoffen in den verschiedensten Breiten und Stärken. Anfang 1923 wurde die Firma in eine Familien-G. m. b. H. umgewandelt. — Der Katalog gibt durch eine Reihe guter Abbildungen Einblick in den Betrieb des Unternehmens und führt sodann die wichtigsten Fabrikate der genannten Fabrikationsabteilungen auf, so z. B. die verschiedenen Leibbinden, Schenkelriemen, Suspensorien, Bruchbandagen, Bruchbänder, Nabelbandagen, Geradehalter, Gummistrümpfe, Damenbinden und Damenbindengürtel, Wickelbandagen, Kniekappen, Schienbeinschützer usw. für Sportler, Gummi-Hüftformer und Büstenhalter, Sport- und Strumpfhaltergürtel, Korsettleibbinden usw. Die vorzügliche Ausstattung des Katalogs sichert ihm gute Wirkung bei allen Empfängern.

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 2633. Wer ist Hersteller der **Gummiabsätze „Royal"** ?

Nr. 2662. Wer ist Hersteller von **Nantusin** ?

Nr. 2682. Wer fabriziert **Irrigatorschläuche** und **Druckbälle** aus mineralisiertem Gummi?

Nr. 2706. Wer baut **Spezialeinrichtungen für Trockenluft-Vulkanisation** gummierter und dublierter Stoffe?

Nr. 2711. Wer ist Hersteller der **Drahtschienen nach Cramer** ?

Nr. 2718. Wer ist Hersteller von **„Ceolit"** ?

Nr. 2719. Wer ist Fabrikant der **Kamelhaarriemen, Marke „Stabil"** ?

Nr. 2728. Wer fertigt **Bowdenspiralen,** sogenannte Bowdenzüge für Motorräder mit Gummiüberzug an?

Nr. 2730. Wer baut **Maschinen,** die **Gummibälle von Grund aus automatisch herstellen** ?

Nr. 2733. Wer ist Hersteller der **Gummiabsätze Marke „J. T. S."?**

Nr. 2734. Wer ist Hersteller der **gummierten Stoff-Windelhose „Herno"?**

Nr. 2742. Wer ist Hersteller der **Bierschen Heißluftapparate** ?

Nr. 2743. Wer fabriziert **Gummibuxen** zum Ueberziehen von Kombinationszangen ?

Nr. 2745. Wer fabriziert die **Klosett - Wasserspülkästen „Themse"?**

Nr. 2747. Wer baut **Apparate,** die sich besonders für die **Entharzung von Guttapercha** mittels Rizinusöl, Aceton usw. eignen?

Nr. 2748. Wer ist Hersteller des **sterilisierbaren Bettstoffes „Idealit"?**

Nr. 2749. Wer ist Hersteller der **Gummiplatten, Marke „Eureka"?**

Nr. 2756. Wer fabriziert **Stahlrauhbänder,** gleiche oder ähnliche Ausführung wie für Ledertreibriemen-Rauhmaschinen?

Nr. 2757. Wer ist Hersteller der **„Uli"-Blase** ?

Nr. 2760. Wer ist Hersteller der **Berge-Spülversatz-Rohrkrümmer mit Gummieinlage** ?

Nr. 2761. Wer fabriziert **Holzrollen zu Ziegeleimaschinen** ?

Nr. 2766. Wer ist Fabrikant des **Gummiklebstoffes „Texit"** ?

Nr. 2767. Welche Fabrik stellt **Bandsägenringe aus Korklinoleum** her?

Nr. 2768. Wer fabriziert ein sogenanntes **„Dauerplastikum für Matrizen** aller Art"?

Nr. 2769. Wer stellt den **Platten-Verbinder „Murania"** her?

Nr. 2770. Wer ist Fabrikant der **„Codd'schen Flaschen-Gummiringe"** ?

Nr. 2771. Wer ist Fabrikant der **„Optima"-Dichtungsringe** ?

Nr. 2772. Wer befaßt sich mit der Herstellung von **metallisiertem Papier** ?

Nr. 2782. Wer ist Hersteller des **Wasserhahn-Gummidichtungskegels „Nektor"**, D. R. G. M. ?

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

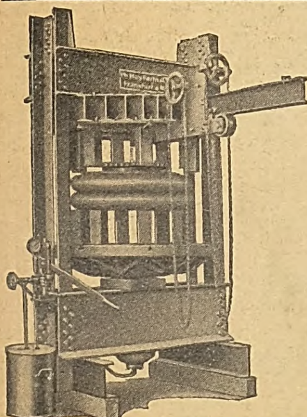
Nr. 2725. Wer fabriziert sogenannte **Wollpackung,** absolut öl- und säurefrei?

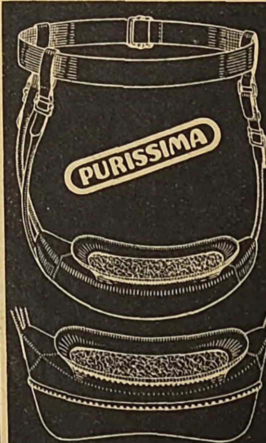
Nr. 2751. Wer fabriziert **Schneidemaschinen für Gummisohlen** ?

Nr. 2752. Wer baut **elektrische Vulkanisierapparate für Gummischuhe** ?

Badehauben und Schwammbeutel.

Atlantic Badehauben und Schwammbeutel bilden eine Spezialität der Gummiwarenfabrik M. Steinberg, Köln-Lindenthal. Die im Jahre 1881 gegründete Firma verfügt über ganz besonders umfangreiche Erfahrungen in der Fabrikation von Badehauben und Schwammbeuteln und ist in diesem Artikel außerordentlich leistungsfähig. Deshalb darf der neue Katalog der Badehaubenmodelle der Firma für das Jahr 1925 auf lebhaftes Interesse rechnen. Die Qualität der Hauben ist einwandfrei und ebenso ist die Auswahl geschmackvoller Modelle und Farbenzusammenstellungen hervorragend. Die Firma Steinberg zählt in Badehauben und Schwammbeuteln zu den größten Firmen des Kontinents. Der gut ausgestattete Katalog wird sich innerhalb der Kundschaft sicherlich als werbekräftig erweisen.





Rechtsfragen

Berechtigter Rücktritt vom Vertrage wegen unfairen Verhaltens des Kontrahenten.

sk. Die Firma K. in S. kaufte von der Firma W. in Stuttgart mehrere Maschinen für zusammen 7590 Mark. „Preise freibleibend". Im Juni 1920 erhöhte Verkäuferin den Preis auf 24 285 Mark, ermäßigte ihn dann aber auf 16 925 Mark und strengte Klage auf Vertragserfüllung an, da Käuferin Zahlung verweigerte. Die Beklagte focht den Kaufvertrag wegen arglistiger Täuschung an und erklärte ihn als Knebelvertrag für unsittlich. Im Laufe des ersten Rechtszuges teilte die Klägerin der Beklagten am 14. Juni 1922 mit, „sie verzichte auf Abnahme der Maschinen und nehme die Klage zurück, da die Fortsetzung des Rechtsstreits nicht mehr in ihrem wirtschaftlichen Interesse liege". Die Beklagte erwiderte, daß sie mit der Klagerücknahme nicht einverstanden sei und erhob Widerklage auf Lieferung der Maschinen. Das Landgericht Stuttgart erklärte die Klage für erledigt und wies die Widerklage ab, wogegen das Oberlandesgericht Stuttgart der Widerklage auf Lieferung zusprach. Das Reichsgericht stellte dagegen das landgerichtliche Urteil wieder her. Den Entscheidungsgründen der höchsten Instanz entnehmen wir: Der Revision ist zuzugeben, daß die materiellen Rechtsfolgen einer — begründeten — Anfechtungserklärung durch deren einseitige Zurücknahme seitens des Anfechtenden nicht beseitigt werden können. Dagegen muß im übrigen die Revision für begründet erachtet werden. Das Oberlandesgericht würdigt die im Schriftsatz vom 14. Juni 1922 enthaltene Erklärung der Klägerin dahin, daß diese dadurch keineswegs den Standpunkt der Beklagten, sie sei nicht verpflichtet, zu den erhöhten Preisen abzunehmen, habe akzeptieren wollen, sondern lediglich ausgesprochen habe, sie habe kein wirtschaftliches Interesse an der Durchführung der Klage. Das mag richtig sein, hindert aber nicht, daß die Erklärung zugleich einen klaren Rücktritt vom Vertrage enthält. Die Klägerin hat durch sie unzweideutig zu erkennen gegeben, daß sie unter den damals vorliegenden Umständen am Vertrage nicht mehr festhalten wolle. Wenn ihr aber das Oberlandesgericht die Berechtigung zum Rücktritt versagt, so beruht das auf einer Verkennung der Rechtslage. Einem Verkäufer, dem während der etwa 1½jährigen Dauer des Rechtsstreites von dem Käufer grundlos, aber mit großer Hartnäckigkeit vorgeworfen wird, er habe betrogen und ihn, den Käufer, in unsittlicher Weise geknebelt, dem gegenüber der Käufer fortgesetzt den Standpunkt vertritt, er sei deshalb an den Vertrag nicht gebunden, kann es nicht verdacht werden, wenn er sich schließlich vom Vertrage lossagt. Es kann ihm nicht zugemutet werden, mit einem Käufer, der in so gröblicher Weise gegen den Vertragszweck verstößt und ihn in hohem Grade gefährdet, noch weiter in Geschäftsverbindung zu bleiben und ihm eine Leistung aufzudrängen, gegen deren An- und Abnahme sich jener ständig wehrt. In solchem Falle geben die Grundsätze von Treu und Glauben und § 326 BGB. dem durch das vertragswidrige Verhalten der anderen Partei verletzten Vertragsteile ein Rücktrittsrecht. Die Beklagte hat aber auch gegen § 242 BGB. verstoßen. Sie hat sich fast zwei Jahre lang geweigert, die verlangte Preiserhöhung zu bewilligen. Auch nachdem der Sachverständige Ende Mai 1922 die Forderung der Klägerin schon für das Jahr 1920 als sachgemäß anerkannt hatte, tat sie keinen Schritt, das berechtigte Klagebegehren zu erfüllen. Erst als die Klägerin nunmehr befugterweise vom Vertrage zurücktrat, änderte sie plötzlich — augenscheinlich wegen des Steigens der Sachwerte — ihren Standpunkt und erklärte, sie werde bezahlen und die Maschinen abnehmen, sie halte die Klägerin nunmehr am Vertrage fest. Das ist arglistig. Einem solchen Verhalten darf der Richter keinen Rechtsschutz gewähren. Er würde dadurch die Spekulation der vertragsuntreuen Beklagten auf Lasten der bisher vertragstreuen Klägerin begünstigen und diese auf das Empfindlichste schädigen. Jedenfalls war, nachdem die Klägerin sich vom Vertrage mit Recht losgesagt hatte, für das Widerklagebegehren kein Raum mehr. Dieses war vielmehr abzuweisen. (Urteil des Reichsgerichts vom 30. Mai 1924. A.-Z. III 511/24.) (flpstrra)

* * *

Verspätete und ungenügende (telephonische) Mängelrüge. Gebräuche im Großhandel.

sk. Zwischen der Firma L. in A. und Holzverwertungsgesellschaft G. m. b. H. in Berlin waren Differenzen entstanden wegen der Lieferung mehrerer Waggons Seitenbretter zum Preise von 218 Mark für den Kubikmeter seitens der G. m. b. H. an die Firma L. Letztere verlangte klagend wegen angeblich mangelhafter Beschaffenheit des Holzes anderweite Lieferung, wogegen die Verkäuferin einwandte, Käuferin habe die angeblichen Mängel verspätet gerügt, die Ware jahrelang behalten und hierdurch nachträglich genehmigt, sie müsse daher deren Preis mit 9058 Mark bezahlen. Verkäuferin erhob gegen die Lieferungsklage Widerklage wegen Zahlung dieses Betrages. Landgericht Berlin und Kammergericht wiesen die Klage ab und erkannten im Sinne der Widerklage, das Reichsgericht wies die Revision der Klägerin zurück. Den Entscheidungsgründen der höchsten Instanz entnehmen wir: Das Berufungsgericht stellt fest, am 23. Juli 1919 seien die Bretter auf dem Bahnhof A. abgeladen worden, die Klägerin habe aber erst am 26. Juli 1919 gerügt, daß ein größerer Teil der Ladung wurmstichig und faul sei. Diese Rüge sei verspätet. Nach dem eigenen Vorbringen der Klägerin seien die Mängel so offensichtlich gewesen, daß sie diese bei der Abladung erkannt habe. Trotzdem habe sie ohne ersichtlichen Grund die Rüge bis zum 26. Juli 1919 hinausgeschoben. Die Revision wendet sich gegen die Annahme, daß die Rüge verspätet sei. Die Klägerin habe die im Holzhandel übliche 6tägige Frist nach Abfuhr beanspruchen können. Auf die Gebräuche im Holzhandel hätte das Berufungsgericht um so mehr eingehen müssen, als die Klägerin, wenn auch im anderen Zusammenhange, darauf bezug genommen habe. Weiter habe die Klägerin behauptet, daß der Beklagten schon am 22. Juli 1919 telephonisch mitgeteilt sei, die Sendung scheine nicht vereinbarungsgemäß

zu sein. Nach der Entladung der Ware auf dem Platze der Klägerin erhalte Beklagte weiteren Bescheid. Dieser sei in dem Schreiben vom 26. Juli erteilt worden, nachdem die Untersuchung ergeben habe, daß nicht nur die obere Bretterlage Wurmfraß und Risse gezeigt habe. Dieser Angriff ist nicht begründet. Da es sich um ein beiderseitiges Handelsgeschäft handelt, so hatte die Klägerin nach § 377 HGB. die Verpflichtung, das Holz unverzüglich nach der Ablieferung zu untersuchen, soweit dies nach ordnungsmäßigem Geschäftsgange tunlich war, von etwaigen Mängeln aber der Beklagten unverzüglich Anzeige zu machen. Die Anzeige muß so beschaffen sein, daß der Verkäufer danach seine Entschließungen einrichten kann, sie muß die gerügten Mängel erkennbar bezeichnen. Diesen Anforderungen genügt die behauptete telephonische Mitteilung nicht, sie kommt daher als Rüge im Sinne des § 377 nicht in Betracht. Das Schreiben vom 26. Juli 1919 aber liegt drei Tage nach dem Zeitpunkte, an dem die Klägerin nach der Feststellung des Berufungsgerichts die Mängel der Ware erkannt hat und kann daher nicht als eine unverzügliche Anzeige erachtet werden. Ein Rechtsirrtum ist in diesen Ausführungen nicht enthalten. Auch mit der Berufung auf die Gebräuche im Holzhandel kann die Revision nicht durchdringen. Gehen sie dahin, daß bei Waggonladungen die Feststellung der Gesundheit und der vertragsmäßigen Lieferung der Ware längstens innerhalb von sechs Tagen nach Abfuhr zu erfolgen hat, so wird hiermit keineswegs ausgeschlossen, daß sie bei offenkundigen Mängeln früher erfolgen muß. Das Berufungsgericht hatte auch keine Veranlassung, deswegen, weil die Klägerin behauptet, es entspräche den Gebräuchen des Holzhandels, daß sie die mangelhafte Ware aussortiert und Lieferung der fehlenden Menge beansprucht habe, von Amts wegen auf die Frage einzugehen, ob solche Handelsgebräuche im Holzhandel für die Zeit der Mängelrüge beständen. (Urteil des Reichsgerichts vom 30. Oktober 1924. A.-Z. II 665/23.) (flpstrstra)

Badehauben-Liste.

Im Hinblick auf den Beginn der Badehaubensaison hat die Firma **Sylvain Witsenhausen, Frankfurt a. M.,** ihren neuen Badehauben-Katalog fertigstellen lassen und zum Versand gebracht. Es ist erfreulich zu sehen, zu welcher Mannigfaltigkeit in Form und Farbe sich dieser Artikel entwickelt hat und wie die Phantasie und der gute Geschmack sich auf diesem Spezialgebiete so erfolgreich betätigen. Wer hätte früher gedacht, daß so viele Möglichkeiten der Gestaltung bei einer Badehaube vorhanden sind, wie dieser Katalog sie aufweist. Da die Abbildungen farbig sind, so läßt sich das Aussehen und die Wirkung der Hauben genau beurteilen. Sie sind teils einfarbig, teils zweifarbig ausgeführt. Bei der Reichhaltigkeit der Auswahl wird wohl jede Interessentin in der Witsenhausenschen Kollektion etwas ihr Zusagendes finden. Jedenfalls bezeugt der Katalog die Leistungsfähigkeit der genannten Firma aufs Beste.

Steuerrecht und Steuerrechtspraxis

Beweislast im Steuerstrafverfahren.

Verschiedentlich ist behauptet worden, daß der Steuerpflichtige die Richtigkeit seiner Steuererklärung auch im Strafverfahren darzutun habe, wenn er nicht Gefahr laufen will, bestraft zu werden. Diese Ansicht mancher Finanzämter verwirft in Uebereinstimmung mit dem Oberreichsanwalt das Reichsgericht. Es läßt sogar dahingestellt, ob aus den Vorschriften der §§ 173, 204 R. A. O. überhaupt für das Steuerfestsetzungsverfahren die Beweislast des Steuerpflichtigen herzuleiten ist. In jedem Falle kommen aber diese Bestimmungen nicht im Steuerstrafverfahren zur Anwendung, weil hier die allgemeinen Vorschriften des Strafprozesses für die Beweiswürdigung und die Beweislast gelten.

Es zeigt sich auch hierbei, daß die Steuerpflichtigen zumeist nicht gut daran tun, sich auf das Steuerunterwerfungsverfahren einzulassen, bei dem die Steuerbehörden von anderen Gesichtspunkten ausgehen. (RG. III 568/24.)

* * *

Rückvergütung der Umsatzsteuer.

Wenn ein Unternehmer seinem Abnehmer gegenüber, der von ihm auf Grund der Durchführungsbestimmungen zur Umsatzsteuersenkung die Rückvergütung der zuviel einkalkulierten Umsatzsteuer verlangt, die Rückvergütung mit der Begründung ablehnt, daß er nicht, wie es die Regel ist, nach dem Entgelt (nach der Isteinnahme), sondern nach Lieferungen (nach der Solleinnahme) versteuert, so ist es nach einem Beschluß der Handelskammer Berlin ein Gebot kaufmännischen Anstandes und entspricht der Verkehrssitte, daß er dem Abnehmer durch Zusendung der Abschrift einer Bescheinigung seines Finanzamtes die Ueberzeugung davon verschafft, daß er tatsächlich nach dem Soll versteuert. (flp)

* * *

Zur Zulässigkeit von Buchprüfungen.

Die Steuerpflichtigen werden bisweilen durch den Besuch eines Buchprüfers überrascht, den das Finanzamt vielleicht ohne besonderen Anlaß mit einer Nachprüfung ihrer Bücher beauftragt hat. Nach der neueren Rechtsprechung des Reichsfinanzhofes sind die Rechte der Finanzämter im Buchprüfungsverfahren sehr weitgehende.

Alle umsatzsteuerpflichtigen Betriebe unterliegen nach § 32 des Umsatzsteuergesetzes der Steueraufsicht. Auf Grund dessen sind die Finanzämter, wie der Reichsfinanzhof beispielsweise in einer Entscheidung vom 26. September 1922 ausgeführt hat, befugt zu prüfen, ob die Bücher und Aufzeichnungen fortlaufend, vollständig, formell und sachlich richtig geführt werden. Zur Steueraufsicht gehört nach dieser

Entscheidung auch die „planmäßige Durchsicht der Schriftstücke des Steuerpflichtigen“, die sich auf die steuerpflichtigen Lieferungen und Leistungen beziehen, also der Geschäftsbücher, insbesondere auch des Schriftwechsels mit den Kunden des Steuerpflichtigen. Die Aufsicht erstreckt sich auf das ganze Geschäftsgebaren, soweit es für die Entrichtung der Steuer von Bedeutung ist. Die Finanzämter können die Durchsicht der Bücher, Aufzeichnungen und Geschäftspapiere auch dazu benutzen, um neue Tatsachen und Beweismittel zu ermitteln, die eine weitere Steuerveranlagung rechtfertigen.

Nach den Vorschriften der Reichsabgabenordnung ist das Finanzamt jederzeit, und zwar ohne vorherige Anmeldung berechtigt, die Geschäftsräume der der Steueraufsicht unterliegenden Betriebe zu betreten und eine Buchprüfung vorzunehmen. Es sind lediglich die üblichen Bureaustunden einzuhalten.

Wie weit es die Steueraufsichtsmaßnahmen ausdehenen will, hat das Finanzamt nach sachgemäßem Ermessen zu entscheiden. Die Buchprüfung hat aber „unter billiger Wahrung und Schonung der wirtschaftlichen Interessen des Steuerpflichtigen“ (Entscheidung des Reichsfinanzhofes vom 21. September 1923) zu geschehen. Der Steuerpflichtige hat das Recht, nach dem Zweck der vorgeschriebenen Maßnahmen zu fragen und ihn zu erfahren „um gegebenenfalls sein Interesse bei ihrer Durchführung zu wahren.“

Glaubt der Steuerpflichtige sich über Gebühr durch die Anordnungen in seinen Rechten beeinträchtigt, so ist die Beschwerde an das Landesfinanzamt gegeben, die jedoch beim Finanzamt selbst einzulegen ist. Gegen die Beschwerde-Entscheidung des Landesfinanzamtes ist im allgemeinen weiter die Rechtsbeschwerde an den Reichsfinanzhof zulässig.

(flpstr) Dr. Brönner.

„Volkskraft“ Ausstellung Spiel — Sport — Turnen — Wandern.

Es gibt kaum einen Industriezweig, der nicht durch Spiel, Sport, Turnen, Wandern belebt wird. Die auf Anregung der großen Verbände entstandene Ausstellung, die von Sportlern geführt wird unter dem Protektorat des Präsidenten des Deutschen Reichsausschusses für Leibesübungen Dr. Lewald, Staatssekretär, wird als Volkskraft-Ausstellung im Landes-Ausstellungspark in Berlin vom 14. bis 29. März nach den bereits vorliegenden Meldungen trotz der wirtschaftlichen Not ein Beispiel deutschen Willens geben. Im Gegensatz zu früheren Ausstellungen soll nicht das Bild, die Statistik reden, sondern arbeitende Werkstätten, bewegliche Modelle, tägliche Vorführungen, Lehrgänge zu der Masse sprechen und einen Auftakt zu der Berliner Spiel- und Sportwoche bilden.

Zoll- und Verkehrswesen

Zollermäßigung für Gummischuhe in Ungarn. Wie wir der „Industrie- und Handels-Zeitung“ vom 24. Januar 1925 entnehmen, ist einer Meldung des „Pester Lloyd“ zufolge im Amtsblatt eine ungarische Regierungsverordnung veröffentlicht, die auf Grund der der Regierung im Zolltarifgesetz erteilten Ermächtigung provisorische Zollermäßigungen vorsieht. So sind u. a. bis auf weitere Verfügung nur 50 Prozent des im neuen Zolltarif (vergl. „Gummi-Zeitung“, 39. Jahrg. S. 74 und S. 416) festgesetzten Zollsatzes zu entrichten für Gummi- und Schneeschuhe (Pos. 673) und rohes Baumwollgewebe für Pneumatikfabrikation (Pos. 552—555).

Ursprungszeugnisse für Postpakete nach Spanien. Durch eine Verfügung der spanischen Regierung vom 27. November 1924 war bestimmt worden, daß die Zollabfertigung der Auslandspostpakete, die durch Vermittlung von spanischen Zollagenten in den französischen Grenzorten Hendaye bzw. Cerbère im Sammelverkehr über die spanische Grenze nach Irun bzw. Port Bou abgefertigt werden, nur noch gegen Beibringung eines Ursprungszeugnisses erfolgen darf. Auf den sowohl von deutscher wie von spanischer Seite erfolgten Einspruch hin hat die spanische Regierung die Frist für die Beibringung der Ursprungszeugnisse neuerdings auf den 1. Februar hinausgeschoben. Ob sich eine weitere Hinausschiebung oder eine gänzliche Aufhebung der neuen Bestimmung wird erreichen lassen, läßt sich noch nicht sagen. Für Postpakete, die unmittelbar an den spanischen Empfänger von Deutschland aus versandt werden, gilt obige Bestimmung jedoch nicht. (flpstr)

Herkunftsbezeichnung auf den Einfuhrwaren in Amerika. Das amerikanische Schatzamt hat entschieden, daß als Angabe des Herkunftslandes nach Abschnitt 304 des Zolltarifes nur folgende Städte in Betracht kommen: London, Paris, Berlin, Madrid, Lissabon, Rom, Athen, Konstantinopel, Bern, Wien, Budapest, Brüssel, Den Haag, Kopenhagen, Moskau, Stockholm, Kristiania, Edinburgh, Dublin und Warschau. (flpstrra)

Versand zollpflichtiger Gegenstände in Briefen nach Memel. Seitens deutscher Firmen werden häufig an Abnehmer in Memel zollpflichtige Gegenstände in Briefen übersandt, ohne daß auf dem Umschlag der Inhalt vermerkt worden ist. Nach § 143 des litauischen Zollgesetzes unterliegen die in solchen Briefen ohne einen diesbezüglichen Vermerk auf dem Umschlag eingehenden Gegenstände der Beschlagnahme. Kreuzbandsendungen mit zollpflichtigem Inhalt werden jedoch gemäß den Bestimmungen für die Ausgabe der Pakete besichtigt und abgefertigt. (flpra)

Unmittelbarer Postpaketverkehr nach der Türkei. Künftig werden gewöhnliche Postpakete bis zum Gewicht von 5 kg nach der europäischen und asiatischen Türkei zur Beförderung über Hamburg (Seeweg) angenommen. Die Beförderungsgebühren, sowie die weiteren Versendungsgebühren werden durch Berichtigungen der Tarife demnächst bekanntgegeben werden. (flpstrra)

Tschechische Einfuhrfreigabe von Verbandmitteln. Seit 8. Januar 1925 ist die Einfuhr von zu Heilzwecken vorgerichteten Watten und Verbandmitteln (Position 630) in die Tschechoslowakei freigegeben, sofern das Nettogewicht der Sendung 500 g nicht übersteigt und der Empfänger ein autorisierter Apotheker oder ein Drogengroßhändler ist.

Ursprungszeugnisse im Warenverkehr mit Italien. Die italienische Zollbehörde verlangt seit dem Inkrafttreten (10. Januar 1925) des modus vivendi mit Deutschland ein Ursprungszeugnis für deutsche Exportwaren, die in Italien Meistbegünstigung genießen. Ueber die näheren Bestimmungen teilt die „Industrie- und Handelszeitung" folgendes mit: Berechtigt zur Ausstellung der Zeugnisse sind die italienischen Konsulate und Handelskammern in Deutschland, die deutschen städtischen Behörden, die deutschen Handelskammern und Zollstellen. In den Ursprungszeugnissen muß der deutsche Ursprung der Waren von der ausstellenden Behörde und nicht etwa vom Absender oder einem anderen Interessierten bestätigt werden. Ferner muß das Zeugnis enthalten: Vor-, Zunahme und Wohnsitz des Absenders und des Empfängers, Menge, Bezeichnung und Zahl der Kolli, handelsübliche Bezeichnung der Waren, Bruttogewicht der Kolli oder andere für genaue Bezeichnung der Warenmenge hinreichende Angaben, Transportart und Datum. Die Angabe über Art und Menge der Ware kann durch entsprechende Beglaubigung einer beigefügten Faktura durch die ausstellende Behörde ersetzt werden. Das Zeugnis muß die Unterschrift und den Stempel der ausstellenden Behörde unmittelbar unter der Beschreibung der Waren tragen. Die Beglaubigung der von deutschen Stellen ausgestellten Zeugnisse durch italienische Konsulate ist zwar nicht erforderlich aber zweckmäßig. Da die italienischen Zollbehörden bei Ursprungszeugnissen in fremder Sprache, außer in französisch, eine amtliche Uebersetzung fordern können, empfiehlt es sich, die Zeugnisse deutsch und italienisch oder deutsch und französisch auszustellen. (flpstr)

Brieftelegramme im Verkehr mit Oesterreich. Seit 1. Februar können zwischen Deutschland und Oesterreich Brieftelegramme ausgetauscht werden. Die Gebühr beträgt 50 Prozent eines gewöhnlichen Telegramms, dabei ist eine Mindestgebühr für 20 Wörter zu entrichten. Die Brieftelegramme müssen vor der Anschrift den gebührenpflichtigen Vermerk „LT" tragen. Andere Vermerke irgend welcher Art wie Rp., D, TC sind nicht zugelassen, wohl aber Angaben wie postlagernd, telegraphenlagernd, bahnlagernd. Abgekürzte Anschriften dürfen nicht benutzt werden. Eine Gebührenerstattung findet in keinem Falle statt. Im übrigen gelten dieselben Bedingungen wie für Brieftelegramme des innerdeutschen Verkehrs. (flpstr)

Zollvorschriften in Japan. In Japan bestehen keine besonderen Bestimmungen über die Art der Verpackung, die Verwendung verschiedener Gattungen der Verpackung und der Bezeichnung der Verpackung mit Firmenzeichen, Adressen usf. Besondere Bestimmungen gelten nur bei der Postbeförderung und bei der Beförderung mit den japanischen Staatsbahnen. Diese Vorschriften kommen jedoch für den Exporteur nicht in Betracht, weil die Sendungen nach einem Ausschiffungshafen (Kobe, Osaka, Yokohama usw.) bestimmt sind. Die Beglaubigung über die Herkunft des Gutes ist nur bei Erzeugnissen erforderlich, bei denen der Anspruch auf Verzollung nach dem Vertragszollsatz erhoben wird, was bisher für Deutschland nicht in Frage kommt. In diesem Falle wird nur das seitens des Konsulates beglaubigte Zertifikat über die Herkunft oder die seitens der Handelskammer beglaubigte Faktura verlangt.

Ursprungszeugnisse für Warensendungen nach Griechenland. Laut Verfügung des Finanzministeriums bedürfen die von der zuständigen Handelskammer bzw. von der exportierenden Firma selbst ausgestellten Ursprungszeugnisse keiner Beglaubigung durch die zuständige griechische Konsularbehörde. Insofern jedoch die interessierten Exportfirmen, sei es der größeren Sicherheit halber oder aus anderen Gründen, Ursprungszeugnisse zur Beglaubigung vorlegen oder einsenden, werden diese ohne weiteres durch die griechische Konsularbehörde beglaubigt, gegen Erhebung der vorschriftsmäßigen Gebühr in Höhe von 3,30 Golddrachmen.

Aufhebung der Dumpingmaßnahmen gegen Deutschland in Kanada. Laut Zirkular des kanadischen Zollministeriums ist in Kanada die Reichsmark (Goldmark) als deutsche „Standard"-Währung anerkannt worden. Die Vorteile dieser Anerkennung für die Fakturierung und Zollbehandlung deutscher Einfuhrwaren bestehen darin, daß in Zukunft nicht mehr ein von einem kanadischen Konsul oder Handelskommissar oder einer Bank beglaubigtes Währungszertifikat zugleich mit der Faktura einzureichen ist, wie es durch Memorandum der kanadischen Zollverwaltung vorgeschrieben war. Ferner wird die Bestimmung, daß Waren aus Ländern mit wesentlich entwerteter Währung keinesfalls mit einem geringeren Zoll als ähnliche britische Erzeugnisse belegt werden sollten (wobei die Festsetzung des Wertes solcher Güter der freien Entscheidung des Ministers überlassen war) nicht mehr auf deutsche Waren angewendet. (stra)

Ueber Vorkommen und Gewinnung des Rohgummis, seine chemischen und physikalischen Eigenschaften, sowie seine vielseitige Anwendung in der Industrie und Technik, sprach kürzlich vor Professoren und Studenten der Technischen Hochschule in Darmstadt Herr Fabrikant Gustav Becker, Vorstand der Gummiwerke Becker A.-G. Der Redner gab zunächst einen Einblick in die Entwicklungsgeschichte der Gummigewinnung, ihre Entdeckung und Ausdehnung, ging sodann auf die Gewinnung der Kautschukmilch ein und erklärte weiter die chemisch-physikalischen Eigenschaften des Kautschuks. Weiter wurde die Vulkanisation und die Herstellung einer Anzahl der wichtigsten Produkte an Hand von Lichtbildern behandelt. Den Schluß bildete ein Ueberblick über den heutigen Stand und Umfang der Gummi-Industrie. Der Vortrag wurde sehr beifällig aufgenommen. Es ist dankbar zu begrüßen, daß auf diese Weise Aufklärung über Kautschuk in immer weiteren Kreisen verbreitet wird.

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Licht und Farbe in Kolloiden. Eine phänomenologische Monographie von Wolfgang Ostwald. (Band I des Handbuches der Kolloidwissenschaft in Einzeldarstellungen). Verlag Theodor Steinkopff, Dresden und Leipzig. Geh. 32 M, gebd. 33 M.

Professor Dr. Wolfgang Ostwald von der Universität Leipzig hat es unternommen, ein Handbuch der Kolloidwissenschaft in Zusammenarbeit mit Fachgenossen herauszugeben, welches diese in ihrer Wichtigkeit und praktischen wie wissenschaftlichen Bedeutung immer mehr erkannte Wissenschaft dem Gelehrten wie dem Techniker näher bringen soll. Es soll in erschöpfender Form die einzelnen Gebiete der Kolloidchemie in Wissenschaft und Technik behandeln und in gesonderten, in sich abgeschlossenen Bänden die einzelnen Disziplinen darstellen, wobei sich der Herausgeber unter den Gelehrten und Praktikern dieser Wissenschaft Mitwirkung und Unterstützung gesichert hat. Der vorliegende erste Teil des ersten Bandes umfaßt auf 557 Textseiten die optische Heterogenität, Polarisation, Drehung, allgemeine Absorption, Heterogenitätsfarben und Brechung. Es ist vom Herausgeber selbst verfaßt und behandelt die Ergebnisse bis 1914, denn bei Ausbruch des Weltkrieges lag das vorliegende Werk bereits fertig vor. Im Vorwort betont der Verfasser, daß er die phänomenologische Darstellungsmethode bei dem jetzigen Stande der Kenntnis von den optischen Eigenschaften disperser Systeme für die am besten entsprechende halte, für später jedoch eine mehr deduktive und mathematisch begründete Form in Aussicht genommen habe. Wie andere Stoffe zeigen auch Kolloide Systeme, insbesondere Lösungen, die Erscheinungen der allgemeinen Absorption, das ist der Lichtschwächung wie auch der selektiven Absorption, das ist der Färbung, der Refraktion (Brechung), Reflexion (Spiegelung), des Drehungsvermögens der Polarisationsebene, der Phosphoreszenz usw. Alle diese Erscheinungen sind bei den kolloidalen Stoffen bisher nur sehr vereinzelt und unvollständig erforscht. Es ist aber anzunehmen, daß bei den Kolloiden auch in optischer Beziehung mancherlei Eigentümlichkeiten bestehen werden als Konsequenzen des ihnen zugeordneten besonderen Dispersitätsgebietes. Das Studium der allgemeineren optischen Eigenschaften der Kolloide (Absorption, Brechung) ist größtenteils noch recht lückenhaft; mehr ist das Gebiet der speziellen Optik, welches die auffälligeren Erscheinungen, z. B. die Farbe, umfaßt durchforscht. Die Reihenfolge der zu besprechenden optischen Erscheinungsgebiete hat der Verfasser, mit Rücksicht auf die praktische Wichtigkeit einzelner Phänomene, derart geordnet, daß er zuerst die speziellen optischen Eigenschaften kolloidaler und überhaupt disperser Systeme behandelt. Hierunter fallen die Erscheinungen der optischen Heterogenität (Trübung und so weiter), das damit zusammenhängende Tyndallphänomen und das Gebiet der Ultramikroskopie. Das mikroskopische Kennzeichen der Heterogenität ist die Trübung, nach dem Verfahren der Ultramikroskopie stellt man die Heterogenität von Systemen kolloidaler Dispersität fest. Darauf kommen dann die allgemeineren optischen Eigenschaften zur Besprechung. Wenn feste Körper, die nicht Farbstoffe zu sein brauchen, in einer Flüssigkeit suspendiert sind, so zeigen sie bei entsprechender Beleuchtung Färbungen, die wechseln je nach dem Zerteilungsgrade, der Dispersität und dem Kolloidzustande der Suspension. Diese Erscheinungen, die an sich bekannt waren und für manche Industrie von praktischer Bedeutung sind, hat der Verfasser erforscht und in ein wissenschaftliches System gebracht. Für den praktischen Farbentechniker sind die Betrachtungen über die Deckkraft der Farbstoffe von besonderem Interesse. Bei weißen Farbstoffen ändert sich die Deckkraft je nach dem Brechungsindex des Bindemittels, sie kann also bei einem und demselben Farbstoff verschieden sein, je nach den verwendeten Bindemitteln. Die Frage, ob maximale Brechungs- und Spiegelungstrübungen mehr durch eine gleichförmige Zerteilung eines gewissen Volumens oder durch eine Mischung verschiedener Teilchengrößen begünstigt wird, findet ihre Beantwortung allem Anschein nach dahin, daß eine polydisperse Zerteilung, also eine Mischung verschiedener Teilchengrößen, günstigere Bedingungen für die Intensität der Trübungen ergibt. Das heißt also, daß eine Farbe oder ein Farbengemisch um so stärker deckt, je ungleicher die Größen der einzelnen Farbteilchen ausfallen. Das sechste Kapitel behandelt eingehend die Brechungs-, Beugungs-, Oberflächen- und Heterogenitätsfarben kolloidaler Systeme. Die mannigfache Wirkung des Lichtes auf kolloidale Systeme, welche früher wohl schon bekannt, nach dem damaligen Stande der Wissenschaft aber nicht erklärt und erforscht werden konnte, ist in dem Buche Wolfgang Ostwalds in systematisch-wissenschaftliche Form gebracht und bietet eine Fülle des Neuen und Interessanten. Besondere Anerkennung muß man der Ausstattung des Werkes zollen, das auf vortrefflichem Papier typographisch tadellos hergestellt und mit einer Anzahl schwarzer und farbiger Tafeln ausgestattet ist, unter denen besonders die letzteren eine ganz vorzügliche Ausführung gefunden haben. (f) —p.

Garfield's Handels-Adreßbuch Lettlands 1924/25. Herausgegeben vom Ostdienst-Verlag, Riga. 750 Seiten. Preis 20 M.

Schon die erste oberflächliche Durchsicht des in zweiter Auflage vorliegenden Buches läßt erkennen, daß man es mit einem sorgfältig und zweckentsprechend zusammengestellten Adreßbuch zu tun hat. Der als Informationsteil bezeichnete erste Abschnitt des Buches enthält in deutscher, englischer und russischer Sprache die staatlichen und städtischen Behörden Lettlands sowie die kaufmännischen Korporationen. Alsdann folgt in deutscher Sprache ein Verzeichnis der 272 lettischen Aktiengesellschaften mit Einzelangaben über Art und Umfang der Betriebe. Von besonderem Interesse für die Leser unserer Zeitschrift ist das 400 Seiten umfassende Verzeichnis der Handels- und Industriefirmen Lettlands. Das alphabetisch nach Berufszweigen geordnete Verzeichnis — in deutscher Sprache — unterscheidet bei jedem Beruf Fabrikanten und Händler. Wertvoll für die Benutzer des Adreßbuches sind die zahlreichen Anzeigen, die über die Spezialitäten der Firmen Auskunft geben und Hinweise auf Geschäftsverbindungen bieten. Ein ausführliches deutsches Sachregister erleichtert den Gebrauch des Buches. Schließlich sind auch die saubere Druckausführung und sonstige Ausstattung des Buches hervorzuheben. Alles in allem ist Garfield's Handels-Adreßbuch Lettlands ein empfehlenswertes Nachschlagebuch. (flpstrstbr.)

Neue Patente und Gebrauchsmuster.

Verfahren zur Herstellung eines Gummistoffes aus nebeneinanderliegenden Fäden und Gummi. D. R. P. Nr. 407 133 vom 29. März 1922 für Ernest Hopkinson, New York (veröff. 6. Dezember 1924). Die Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren zur Herstellung eines Gummistoffes aus nebeneinanderliegenden Fäden und Gummi, der in Form von Blättern oder Tafeln vornehmlich bei der Fabrikation von Radbereifungen, Schläuchen usw. Verwendung finden soll. Die Erfindung besteht darin, daß man die nebeneinanderliegenden Fäden anstatt mit Gummilösung mit Gummimilchsaft imprägniert. Dies hat den Vorteil, daß infolge des besseren und tieferen Eindringens des Gummimilchsaftes in die Fäden von diesen eine größere Gummimenge aufgenommen wird, was zusammen mit den einer Gummilösung überlegenen Eigenschaften des Gummimilchsaftes selbst einen besseren Verband zwischen den nebeneinanderliegenden Fäden gegenüber den mit Gummilösungen behandelten Produkten gewährleistet. Das Verfahren nach der Erfindung kann mit einfachen Vorrichtungen ausgeführt werden, erfordert verhältnismäßig geringe Aufmerksamkeit und infolgedessen auch keine geschulten Arbeiter. Zur Herstellung eines Blattes nach der Erfindung können die Fäden von Spulen abgewickelt, durch den Gummimilchsaft geführt und nach Entfernung des Gummiüberschusses in der gewünschten Nebeneinanderanordnung auf eine Unterlage gebracht werden, mit der sie zusammen über eine Trockenvorrichtung laufen, worauf dann das Produkt im getrockneten Zustand auf eine Rolle aufgewickelt wird. Hierbei wirkt die Unterlage als Träger für die Fäden, hält sie während der Trocknung in der gewünschten Lage und verhindert gleichzeitig das Ankleben der frisch imprägnierten Fäden an die Trockentrommeln. Zur Entfernung der in die Fäden eingedrungenen Luft können dieselben vor der Verarbeitung zwischen Quetschwalzen einem Vakuum ausgesetzt werden. Der bei dem Verfahren nach der Erfindung verwendete Gummimilchsaft ist zweckmäßig zwecks Konservierung mit Ammoniak behandelt und enthält 25 bis 40 Prozent Gummi. Der Gummigehalt kann aber durch Eindicken der Gummimilch auf mehr als 40 Prozent vermehrt werden. Im allgemeinen wird eine desto zusammenhängendere Verteilung des Gummis auf der Faser erzielt, je größer der Gummigehalt der verwendeten Gummimilch ist. Nach Vollendung der Imprägnierung und Trocknung kann der gewonnene Stoff, wenn gewünscht, noch mit einem weiteren leichten Ueberzug o. dgl. versehen werden. Dieser Ueberzug enthält dann das zur Verwendung kommende Vulkanisierungsmittel, z. B. Schwefel, jedoch kann dieses aber auch in den Gummimilchsaft eingebracht und an dieser Stelle dem Stoff einverleibt werden. Patentanspruch: Verfahren zur Herstellung eines Gummistoffes aus nebeneinanderliegenden Fäden und Gummi, dadurch gekennzeichnet, daß die Fäden mit Gummimilchsaft imprägniert werden.

Waschbrett mit Reibfläche aus Gummi. D. R. P. Nr. 407 160 vom 19. Dezember 1923 für Georg Bauer und Heinrich Hering, Hannover (veröff. 13. Dezember 1924). Bei den bekannten Waschbrettern mit Reibflächen aus Zink, Glas, Holz, Bürsten oder Gummi ist der Uebelstand vorhanden, daß die feinen Gewebe der Wäsche durch die Reibung auf den verhältnismäßig harten Reibflächen stark leiden, auch ein Durchreiben der Hände des öfteren vorkommt. Das neue Waschbrett soll die erwähnten Uebelstände beseitigen. Es besteht bei ihm die Reibfläche aus weichem Gummi, und zwar sind neben Reibflächenteilen aus geripptem Weichgummi Flächen aus Schwammgummi vorgesehen. Die Wellenkämme der Weichgummiflächen sind außerdem mit feinen Rillen versehen. Die weichen Gummirippen greifen die feinen Gewebe der Wäsche nicht stark an, da der Gummi infolge seiner Elastizität beim Reiben der Wäsche nachgibt und durch die saugende Eigenschaft den Schmutz von der Wäsche leicht entfernt. Die eingefügte Schwammgummifläche hat den Zweck, beim Waschen der Wäsche die Schaumbildung zu erhöhen, den Schaum aufzusaugen und beim Reiben der Wäsche wieder abzugeben, sowie ein sofortiges Ablaufen der Seifenlauge in das Waschgefäß zu verhindern; hierdurch wird ein sparsamer Seifenverbrauch erzielt. Die feinen Rillen auf den Wellenkämmen erleichtern das Waschen, da durch sie die Waschwirkung ohne weitere Kraftaufwendung erhöht wird. Patentansprüche: 1. Waschbrett mit Reibfläche aus Gummi, dadurch gekennzeichnet, daß neben Reibflächenteilen aus geripptem Weichgummi Flächen aus Schwammgummi vorgesehen sind. 2. Waschbrett nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Wellenkämme der Weichgummiflächen feine Rillen aufweisen.

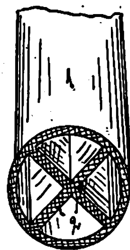
Verfahren und Gummisohle zur Herstellung von Schuhwerk mit Lederoberteil und Gummisohle. D. R. P. Nr. 407 921 vom 30. August 1923 für Vereenigde Nederlandsche Rubberfabrieken, Doorwerth bei Arnheim, Niederlande (veröff. 7. Januar 1925). Beim Ersatz der üblichen Ledersohle durch eine solche aus Gummi hat man sich bisher bei der Herstellung an die für Lederschuhwerk übliche Praxis gehalten und die Gummisohle unter den Oberteil geklebt oder sie mit ihm vernäht. Wollte man die Form des Schuhwerks nach Möglichkeit auch für einen längeren Gebrauch sichern, so bettete man zwischen Brandsohle und Untersohle Versteifungen, beispielsweise Metallstreifen ein. Die organische Verbindung aber zwischen der Versteifung und der Gummisohle fehlte in diesem Falle zunächst, so daß einerseits bei der Vulkanisation der einzeln auf dem Lederoberteil aufgebauten Sohlenteile, Absatz und Gelenkversteifung, die Lederteile beschädigt wurden und Deformationen von Schuhwerk und Sohle nicht zu vermeiden waren, anderseits die Gefahr einer Oxydation der Metalleinlage bestand und ein vorzeitiger Bruch dieser zu befürchten war. Im Gegensatz hierzu geschieht die Herstellung von Gummischuhen in der Weise, daß der Aufbau von der Sohle aus erfolgt und hierbei vorgesehene Versteifungen aus Stoff oder Metall vollkommen in dem Material, nämlich Gummi, eingebettet werden. Derartige Gummischuhe sind infolgedessen geeignet, ihre ursprüngliche Gestalt beizubehalten, haben aber den Nachteil, den Fuß luftdicht abzuschließen. Erfindungsgemäß wird der Zweck dadurch erreicht, daß eine für sich mit Absatz und Gelenkversteifung fertig hergestellte Gummisohle als Ganzes auf dem Lederoberteil befestigt wird. Vordersohle und Absatz dieser Gummisohle sind durch einen elastischen, vollkommen eingebetteten Versteifungsstreifen aus Metall verbunden und bilden einen der Form des Schuhwerks entsprechenden und diese wahrenden stabilen Unterbau. Wird auf den neuen

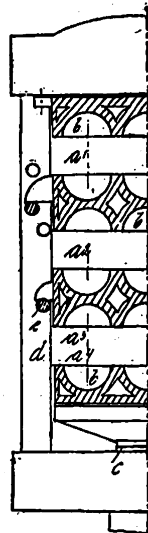
Unterbau der aus Leder bestehende Oberteil des Stiefels aufgekittet oder sonstwie befestigt, dann entsteht ein Schuhwerk, das seine Form auch bei längerem Tragen nicht verliert und sich bezüglich der Sohlen und Absätze so gut wie gar nicht abnutzt. Die durch den Gummiunterbau bestimmte Form behält der Schuh auch bei, wenn derselbe vollständig durchnäßt ist. Das Schuhwerk mit dem Gummiunterbau gemäß der Erfindung stellt sich in der Anschaffung und im Gebrauch billig. Patentansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung von Schuhwerk mit Lederoberteil und Gummisohle, dadurch gekennzeichnet, daß eine für sich mit Absatz und Gelenkversteifung fertig hergestellte Gummisohle als Ganzes auf dem Lederoberteil befestigt wird. 2. Gummisohle zur Ausführung des Verfahrens nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß Vordersohle und Absatz durch einen elastischen, vollkommen eingebetteten Versteifungsstreifen aus Metall verbunden sind und einen der Form des Schuhwerks entsprechenden und diese wahrenden stabilen Unterbau bilden.

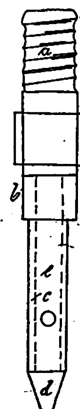
Verfahren zur Herstellung lederartiger Stoffe aus Kautschuk. D. R. P. Nr. 407 998 vom 26. September 1922 für Runge-Werke, A.-G., Spandau (veröff. 30. Dezember 1924). Gegenstand der Erfindung ist ein Verfahren zur Herstellung lederartiger Stoffe aus Kautschuk oder Gemischen von Kautschuk mit Geweben, Faserstoffen, organischen oder anorganischen Füllstoffen. Bekanntlich entstehen bei der Vulkanisierung von Kautschuk oder Kautschukgemischen in einer gewissen Zwischenstufe des Verfahrens lederartige Produkte. Diese Stufe des Verfahrens läßt sich aber schwer feststellen, und man hat es daher bisher nicht in der Hand, die Vulkanisierung so zu regeln, daß die erwähnten lederartigen Stoffe entstehen. Wie beobachtet wurde, läßt sich dieser Mangel durch einen Zusatz von Kupferverbindungen, insbesondere Kupfersulfat, beseitigen. Kupfer und Kupferverbindungen üben auf Kautschuk eine eigentümliche Kontaktwirkung aus, die zu einer Strukturveränderung des Kautschuks führt, so daß dieser seine kolloidal-elastische Natur verändert, wobei sich wahrscheinlich Oxydationsprodukte des Kautschuks bilden. Der Zusatz des Kupfers und der Kupferverbindungen ermöglicht es, den Vorgang der Bildung der lederartigen Stoffe durch geeignete Wahl der Zusatzmenge genau zu regeln, und hat außerdem den Vorzug, den Vorgang wesentlich zu erleichtern und zu beschleunigen. Die Menge der zuzusetzenden Kupferverbindungen muß für den einzelnen Fall durch einen Vorversuch bestimmt werden. In vielen Fällen haben sich Zusätze von 0,5 bis 5 Prozent als vorteilhaft erwiesen. Patentanspruch: Verfahren zur Herstellung lederartiger Stoffe aus Kautschuk oder Gemischen von Kautschuk mit Geweben, Faserstoffen, organischen oder anorganischen Füllstoffen durch Vulkanisierung, dadurch gekennzeichnet, daß die Vulkanisierung in Gegenwart eines Zusatzes von Kupfer oder Kupferverbindungen in solcher Menge ausgeführt wird, daß die Reaktion bei der Bildung des lederartigen Zwischenproduktes zwischen Weichkautschuk und Hartkautschuk festgehalten werden kann.

Gummischlauch. Wilhelm Klotz, Düsseldorf, Schützenstr. 64. G.-M. Nr. 887 315. Das Neuheitsmerkmal besteht darin, daß die Innenwandung des Schlauches 1 durch mehrere Zwischenwände 2 untereinander verbunden ist, die die bei hohen Drucken auftretenden Zugspannungen des Mantels zum großen Teil aufnehmen. Der Gummischlauch ist weiter gekennzeichnet durch mehrere radial gerichtete sich kreuzende Zwischenwände zur Verbindung der Schlauchinnenwandung, durch die der Hohlraum des Schlauches in mehrere Kammern eingeteilt wird.

Heizplattenpresse zum Vulkanisieren von Gummibällen. G. Siempelkamp & Co., Krefeld. G.-M. Nr. 887 631. Die Neuerung besteht darin, daß mehrere der an sich bekannten, mit halbkugeligen Vertiefungen b versehenen und mit Dampf geheizten Formplatten a^1 bis a^4 in gleichmäßigen Abständen übereinander in eine hydraulische Presse eingebaut


G.-M. Nr. 887 315.


G.-M. Nr. 887 631.


G.-M. Nr. 888 267.

werden und durch deren Preßkolben c geschlossen und geöffnet werden. Da bei dieser Anordnung eine größere Menge Formplatten mühelos und schnell geschlossen und zusammengepreßt und wieder geöffnet wird, erzielt man eine wesentliche Ersparnis an Zeit und Arbeit und eine Vergrößerung der Herstellungsmenge. Die Formplatten a^1 bis a^4 sind an den Führungsleisten d auf Stiften e oder Keilen gelagert, so daß sie bei geöffneter Presse in gleichmäßigen Abständen liegen.

Fahrradventil mit Gummipfropfen. Karl Ottmann, Frankfurt a. M.-West. G.-M. Nr. 888 267. Das bisher gebräuchliche Ventil a hat an dem oberen Teil der metallenen Luftröhre e einen metallenen Wulst, über den zum Abdichten der Luft in der Hülse ein Gummischlauch c gezogen wird, der nach längerem Gebrauch durch den Druck der Ueberwurfmutter auf den Absatz in der Hülse schadhaft und dadurch undicht wird. An Stelle des Wulstes wird nun bei obiger Neuheit ein 5 mm breiter und 4 mm

hoher, zylindrischer gelochter Gummipfropfen b gesetzt, der keine Beschädigung mehr zuläßt. Daran schließt sich der übliche Gummischlauch, der durch einen Absatz d an der unteren Luftröhre am Abgleiten verhindert wird. Um das Austreten der gepumpten Luft leichter zu gestalten, fällt der Absatz auf der Lochseite der Luftröhre fort.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilig gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

30d. 5. H. 96 548. Dr. Friedrich Hamburger, Wien; Vertr.: Dr. H. Hederich, Pat.-Anw., Kassel. Schuheinlage aus porösem Gummi. 18. März 1924.

39b. 1. St. 36 781. Mervyn Stanley Stutchbury, London; Vertr.: Dr. Carl Böhm v. Börnegg, Frankfurt a. M., Marienstr. 7/9. Verfahren zur Herstellung eines wasserlöslichen Eindampfproduktes aus Latex. 5. April 1923.

39b. 1. T. 28 188. Dr. J. Traube, Charlottenburg, Schloßstr. 29. Verfahren zum Konzentrieren von Kautschukmilchsaft. 23. Oktober 1923.

63e. 10. S. 66 880. Jacobus Spyker, Amsterdam; Vertr.: Dr. A. Mestern, Pat.-Anw., Berlin SW 48. Massenvulkanisierung von Laufdecken; Zus. z. Anm. S. 66 340. 22. August 1924.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

39a. 19. 409 577. Horst Ahnhudt, Charlottenburg, Neidenburg-Allee 2. Strangpresse für plastische Massen. 2. November 1923. A. 40 940.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

30d. 895 542. Marie Fromhold, geb. Kuntze, Blankenese. Schwammgummiauflage. 3. Dezember 1924. F. 49 040.

30d. 895 582. Uebersee-Gummiwerke, A.-G., Wandsbek. Monatsbinde für Frauen. 19. Dezember 1924. U. 7508.

30d. 895 906. Bremer Gummiwerke Roland A.-G. und Dr. Heinz Oppermann, Hamburgerstr. 88/90, Bremen. Fußbandage. 12. Dezember 1924. B. 109 388.

30e. 895 599. Uebersee-Gummiwerke, A.-G., Wandsbek. Abnehmbare Auskleidung für Operationstische. 24. Dezember 1924. U. 7509.

30g. 895 567. Dr. Walter Boltze, Mellenbach. Gummiverschluß für Chloräthyltuben in Form eines stumpfen Kegels. 15. Dezember 1924. B. 109 480.

30k. 896 123. Alfred Thomae, Frankfurt a. M., Wolfsgangstr. 47a. Spritze für medizinische Zwecke. 17. Oktober 1924. T. 26 309.

30k. 896 172. Kirchner & Wilhelm, Stuttgart. Uterusdilatator. 17. Dezember 1924. K. 100 473.

30k. 896 290. J. & H. Lieberg, Kassel. Injektionsspritze mit Universalkonus. 3. Dezember 1924. L. 55 444.

34g. 896 265. Erdmann Ahrend, Blankenese. Kissen oder dergleichen mit Ueberzug aus Schwammgummifüllung. 27. November 1924. A. 39 703.

34k. 895 891. Hanna-Valeska Westphal, Frankfurt a. M., Frankenallee 83. Waschtischdeckchengarnitur aus Gummi. 8. Dezember 1924. W. 68 747.

34k. 896 579. Hermann Glaser, Cleve. Seifenunterlage aus Schwammgummi. 24. Dezember 1924. G. 57 490.

39a. 895 817. Franz Clouth, Rheinische Gummiwarenfabrik Akt.-Ges., Köln-Nippes. Vulkanisiereinrichtung zum endlosen Verbinden von Gummiförderbändern und -Riemen. 18. Oktober 1924. C. 17 320.

39a. 896 165. Werner Tuphorn, Konstanz a. B. Vorrichtung zur Herstellung nahtloser Weichgummihohlkörper. 12. Dezember 1924. T. 26 563.

45g. 895 725. Brdr. Bendix, Handelsgeschäft, Kopenhagen; Vertr.: Dr. Haußknecht und Dipl.-Ing. Morin, Pat.-Anwälte, Berlin W 57. Melkbecher mit Saughülse aus Kautschuk. 9. Dezember 1924. B. 109 340.

47d. 896 365. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Gummi-Keilriemen. 22. Dezember 1924. C. 17 464.

47f. 896 080. Kirchner & Wilhelm, Stuttgart. Schlauchbügel für Spülvorrichtungen. 17. Dezember 1924. K. 100 471.

47f. 896 318. Oswald Lehmann, Hamburg, Ifflandstr. 6. Knickschutzfeder für Schläuche und dergleichen. 10. Dezember 1924. L. 55 593.

47f. 896 364. Wilh. Kux Nachfolger, Halberstadt. Mittels Drahtspiralen armierter Saug- und Druckschlauch. 22. Dezember 1924. K. 100 559.

48a. 895 561. Gummiwerk Ernst Kniepert, Löbau i. S. Aetzkorb. 12. Dezember 1924. G. 57 582.

63g. 896 366. Harburger Gummiwarenfabrik Phoenix A.-G., Harburg a. E. Motorradgriff. 22. Dezember 1924. H. 103 218.

77a. 895 683. Thomas Dudson, Abertridwr b. Cardiff; Vertr.: Dr.-Ing. R. Geißler, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Verschluß für Fußbälle, Schleuderbälle und dergleichen. 24. März 1923. D. 40 985. England 11. April 1922.

77a. 896 435. Paul Schöne, Niederau, Bez. Leipzig. Verschlußschnalle für sportliche Spielbälle. 13. Oktober 1924. Sch. 81 767.

77f. 895 994. Max Manfred v. d. Heyden, Berlin-Wilmersdorf, Helmstedter Straße 17. Aufblasbares Karikatur-Gummispielzeug. 27. Dezember 1924. H. 103 171.

Der heutigen Auflage ist ein Prospekt der Firma „Herona" Deutsche Gummi-Gesellschaft m. b. H., Berlin W 66, Leipzigerstr. 119/120, über „Neue aufblasbare Gummi-Scherzartikel" beigefügt, den wir besonderer Beachtung empfehlen.

Heft 20 Berlin, den 13. Februar 1925. 39. Jahrgang.

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie

sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen

Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Hierzu vierzehntäglich: „DIE CELLULOID-INDUSTRIE"

Bezugspreis viertelj. 4,50. — Ausland 6,50 G.-M. einschl. Porto. Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt. Zusendung unter Streifband gegen Berechnung des Portos.

Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf

Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin. Anzeigen die 7gespalt. Millim.-Zeile oder deren Raum 0,10 G.-M. Bei Wiederholungen Rabatt. — Erscheint wöchentlich Freitags.

Deutschlands Außenhandel in Kautschukwaren im Jahre 1924.

Deutschlands Außenhandel in Kautschukwaren zeigte im Vorjahre gegenüber 1923 das betrübende Bild der Steigerung in der Einfuhr und des Rückgangs der Ausfuhr. Erstere hob sich von 2558 Doppelzentnern in 1923 im Werte von 1 305 000 Mark auf 8735 Doppelzentner im Werte von 5 422 000 M. Sie hat sich also mehr als verdreifacht. Die Einfuhr an Weichkautschukwaren stieg von 2442 Doppelzentner 1923 (Wert 1 224 000 M) auf 8552 Doppelzentner (Wert 5 298 000 M). An Hartkautschuk und Hartkautschukwaren wurden 1923 116 Doppelzentner (Wert 81 000 M) und 1924 183 Doppelzentner (Wert 124 000 M) eingeführt. Die Ausfuhr von Kautschukwaren ergab im Jahre 1923 180 327 Doppelzentner im Werte von 78 974 000 M, 1924 nur 146 125 Doppelzentner zu 72 376 000 M. Der Rückgang beträgt also etwa 20 Prozent. Die Ausfuhr an Weichkautschukwaren machte 1923 170 456 Doppelzentner (Wert 70 487 000 M) aus, 1924 136 332 Doppelzentner (Wert 62 709 000 M). Die Ausfuhr von Hartkautschuk und Hartkautschukwaren ist im Jahre 1924 mit 9803 Doppelzentnern derjenigen des Jahres 1923 mit 9871 fast gleichgekommen. Dem Werte nach ist sie mit 9 667 000 M dem Vorjahre mit 8 487 000 M überlegen.

Neutarifierung von Kautschukabfällen.

In der am 13., 14. und 15. Januar 1925 stattgehabten Sitzung der ständigen Tarifkommission der deutschen Eisenbahnen und des Verkehrsausschusses sind eine Reihe von Beschlüssen betreffend Gütertarifierung gefaßt worden. Unter anderem wurde beschlossen, Kautschukwaren (Gummi-Guttaperchawaren), sämtlich alt, abgenutzt, Abfälle davon sowie Abfälle und Abgänge der Herstellung dieser Waren von Klasse D in Klasse E zu versetzen. Die Beschlüsse müssen unter den zu den Generalkonferenzen zugelassenen Eisenbahnverwaltungen zur schriftlichen Abstimmung gestellt werden und treten, sofern kein wirksamer Widerspruch erfolgt, vermutlich am 1. April 1925 in Kraft.

Die Frage der Industriebelastung.

Vor kurzem fand im Reichsfinanzministerium eine Sitzung statt, in der die Frage der Industriebelastungen erörtert wurde. Das Wesentlichste an der Sitzung war, daß der Herr Vertreter des Reichsfinanzministeriums erklärte, die zahlreichen Beschwerden wegen ungerechter Heranziehung zur Unterzeichnung von Industrieobligationen gäben Anlaß, zu bitten, daß alle diese Beschwerden durch die Spitzenverbände nach Prüfung an das Reichsfinanzministerium geleitet werden. Das Reichsfinanzministerium sei seinerseits zur Prüfung und gegebenenfalls zu Maßnahmen bereit, die sowohl auf Aenderung bereits getroffener Finanzerlasse hinzielen als auch auf Festlegung bestimmter Richtlinien für Finanzämter. Es ist ausdrücklich nur von einer Bereitschaftserklärung zur Prüfung dieser Beschwerden die Rede gewesen. Es wäre sicher verfehlt, jede einzelne Beschwerde auch gleich für aussichtsreich zu halten. Daher müssen die Spitzenverbände dafür Sorge tragen, daß nur ganz einwandfreies und begründetes Material dem Reichsfinanzministerium zugeführt wird.

Aenderung der Steuerzinsverordnung.

Durch eine Verordnung vom 4. Februar 1925 hat der Reichsminister der Finanzen die in der Steuerzinsverordnung vom 6. März 1924 festgesetzten Zinssätze für Verzugszinsen, die auf Grund des § 104 der Reichsabgabenordnung dem Reich geschuldet werden, von 18 Prozent auf 12 Prozent jährlich herabgesetzt. Desgleichen sind die Zinsen bei Zahlungsaufschub im Sinne des § 105, Absatz 1, von 12 Prozent auf 9 Prozent herabgesetzt worden. Die Verordnung ist mit Wirkung vom 1. Februar 1925 in Kraft getreten mit der Maßgabe, daß der neue Zinsfuß auch bei Verzugszinsen von solchen Beträgen Anwendung findet, die vor dem 1. Februar 1925 fällig geworden sind. Für die Stundung ist der Zinsfuß auf höchstens 9 Prozent jährlich festgesetzt worden. Beträgt der Zinssatz für Stundungen, die vor dem 1. Februar durch Gesetz oder durch Verfügung einer Finanzbehörde bewilligt worden sind, mehr als 9 Prozent, so tritt automatisch für die Zeit vom 1. Februar ab eine Ermäßigung auf 9 Prozent jährlich ein.

Die Steuerreform kommt!

Die Steuergesetzentwürfe des Reichsfinanzministeriums, die die im wesentlichen auf Notverordnung beruhende Abgabenordnung ersetzen und das Steuersystem vereinheitlichen und in dauernde Formen gießen sollen, sind im wesentlichen vollendet. Sie sind an das Reichskabinett geleitet worden, das sich bereits in mehreren Sitzungen mit diesen Finanzgesetzen beschäftigte. Offen bleibt zurzeit die Frage des Finanzausgleichs zwischen Reich und Ländern, in der erhebliche Differenzen bestehen. In Beratungen zwischen dem Reichsfinanzministerium und der Regierung der Länder wird in den nächsten Tagen ein Kompromiß gesucht werden.

Die Preise für Gummibereifung.

In Nr. 15 der „Gummi-Zeitung" (S. 465) hat endlich eine prominente Persönlichkeit das Wort ergriffen, doch sind die Ausführungen des Herrn Schultze-Steprath etwas karg ausgefallen. Genannter, der seit Jahren mitten in der Gummi-, bzw. Reifenbranche steht und als Autosportsmann einen bekannten, guten Namen hat, wäre gewiß in der Lage gewesen, seine Ausführungen in einem längeren Artikel genauer darzulegen.

In dem betreffenden Artikel wird der schon seit Monaten so oft erwähnte Mißstand der Verkaufspreise gegenüber dem immer teuerer gewordenen Rohgummi erwähnt und gleichzeitig auf den bedauernswerten Umstand hingewiesen, wenn der scharfe Preiskampf eine Qualitätsverminderung der Reifen zur Folge hätte.

Gerade das letztere, eine Verschlechterung der ausprobierten und für gut befundenen Mischungen, muß unter allen Umständen vermieden werden, wenn wir der Einfuhr ausländischer Reifen, die in ihrer Mehrheit in Qualität und Konfektion sehr hoch stehen, nicht Vorschub leisten wollen.

Die einsichtigen Autofahrer sind heute fast durchgehends davon überzeugt, daß eine etwas höhere Preislage des Reifens sich entschieden bezahlt macht, die Hauptsache für sie ist die Dauerhaftigkeit und die Verläßlichkeit des Reifens. Die Ersparung einiger Mark bei der Anschaffung eines Autoreifens, der schon nach kurzer Verwendungsdauer irgend einen Mangel zeigt, rächt sich oft recht bitter, und die entstandenen Unannehmlichkeiten stehen in gar keinem Verhältnis zu dem ersparten Geld.

Mehr als bei jedem anderen Artikel der Gummi-Industrie ist bei den Autoreifen der Satz „Vom Guten das Beste ist für diesen Zweck gerade gut genug" angebracht, denn abgesehen von den verschiedenen Verdrießlichkeiten, die man auf offener Strecke mit schlechten Reifen hat, werden auch Menschenleben durch ein plötzliches Versagen der Reifen in Gefahr gebracht. Die Reifenfabriken sollten sich daher unter keinen Umständen dazu hergeben, die Qualitäten oder die Konfektion zu ändern, nur um den Preis um einige Mark heruntersetzen zu können; im Gegenteil sollten die Betriebstechniker unermüdlich bestrebt sein, die Haltbarkeit der Reifen zu steigern und gegen Verletzungen dauerhafter zu konfektionieren.

Selbst wenn durch den höheren Preis der Absatz dieser Reifensorte auf eine gewisse Zeit zurückgeht und das große Publikum für seinen Gebrauch den billigeren Reifen bevorzugt, sollte an eine Verbilligung durch Qualitätsverminderung nicht gedacht werden, denn beide Reifensorten (die teuere und die billige) sorgen selbst dafür, daß der Autobesitzer zu der richtigen Einsicht kommt, daß der etwas teuere Reifen in Wirklichkeit doch der billigere ist, denn neben der längeren Gebrauchsfähigkeit, die ein wirklich guter Reifen besitzt, wird viel Aerger und Verdruß erspart, der durch das Auswechseln schadhaft gewordener Reifen usw. hervorgerufen wird.

Wer in dieser Beziehung Genaueres hören will, muß als Unbeteiligter den Gesprächen der Autodroschkenchauffeure zuhören, besonders wenn einer mit einem Stammkunden eine längere Fahrt hinter sich hat, bei der er irgend einen Reifendefekt hatte.

Seit dem Erscheinen des oben erwähnten Artikels ist die längst erwartete allgemeine Preiserhöhung eingetreten, obwohl einzelne Firmen schon vorher notgedrungen die Verkaufspreise teilweise erhöht hatten.

Betrachtungen darüber anzustellen, warum einige Fabriken mit den Verkaufspreisen nicht in die Höhe gingen, trotzdem der Rohgummi über 70 Prozent im Preis gestiegen war, hat keinen Zweck; die Ansichten und Aeußerungen, die man über diesen Punkt hört, gehen zu weit auseinander. Jedenfalls ist das eine sicher, daß die Werke, die erst vor einigen Wochen ihre Verkaufspreise regelten, eine Vermögenseinbuße, eine Substanzverringerung erlitten. Der von den betreffenden Fabriken angeführte Grund, daß man bis jetzt (also bis ungefähr Anfang dieses Jahres) mit billig gekauften Rohmaterialien rechnen konnte und erst ab diesem Zeitpunkt das teuere Material verarbeite, ist kein stichhaltiger Grund, denn in dieser Beziehung hat uns die Inflationszeit wohl mehr als genug belehrt.

T. F.

Die Lage auf dem Textiltreibriemenmarkte im Jahre 1924.

Der Geschäftsgang ist im verflossenen Jahre, wie bei der gesamten Industrie, so auch bei der Textiltreibriemenindustrie im Durchschnitt ein schleppender gewesen. Die Fabriken hatten namentlich in den ersten Monaten des Jahres über Mangel an genügenden Aufträgen zu klagen und waren gezwungen, ihre Betriebe mehr oder weniger stark einzuschränken. In der Mitte des Jahres hat sich, wie dies in der Regel der Fall ist, eine lebhaftere Nachfrage nach Textilriemen gezeigt, und damit ist ein erhöhter Geschäftsgrad eingetreten, der aber im letzten Viertel des Jahres wieder gefallen ist.

Die Preise lagen, entsprechend denen der Rohstoffe, noch wesentlich über den Preisen der Vorkriegszeit. Zu Beginn des Jahres hatte es den Anschein, als ob Rohstoffe zurückgingen, doch ist diese Bewegung nur eine vorübergehende gewesen. Der Verband Deutscher Textilriemenfabrikanten hat der Lage Rechnung getragen und schon im Februar eine Preisermäßigung vorgenommen. Als auf dem Rohstoffmarkt sich die Preislage jedoch sprunghaft verschlechterte, mußten auch die Preise der Riemen wiederholt erhöht werden. Die ungeheure Geldknappheit hat sich bei den Textiltreibriemenfabrikanten besonders fühlbar gemacht, denn bekanntlich müssen die Rohstoffe immer sofort bezahlt werden; der Fabrikant ist gezwungen, zur Aufrechterhaltung eines geregelten Betriebes genügend Vorrat an Rohstoffen zu halten, und es vergehen Monate, bis der Rohstoff zum fertigen Riemen umgewandelt ist. Durch den schwachen Geschäftsgang haben sich ziemliche Lagerbestände bei den Fabrikanten angesammelt, wodurch die Mittel noch mehr festgelegt wurden. Durch Abgaben aller Arten sind dem Fabrikanten außerdem bedeutende Mittel entzogen worden, so daß es an flüssigen Geldmitteln fehlte. Diese Lage hat jeden Fabrikanten dazu getrieben, durch Umsätze Mittel flüssig zu machen, so daß dadurch ein Angebot an Riemen entstand, das die Nachfrage übertraf, was auf die Verkaufspreise den in solchen Lagen unvermeidlichen Druck ausübte.

Ein Verdienst ist dem Textiltreibriemenfabrikanten nicht mehr geblieben; die Lage hat sich sogar weiter ungünstig gestaltet, so daß die im letzten Vierteljahr abgeschlossenen Geschäfte durchweg für jeden Fabrikanten Verlustgeschäfte bedeuteten. Die Schwere der Lage läßt sich für den Nichteingeweihten schon an der Tatsache ersehen, daß zwei Textiltreibriemenfabriken, die nicht zum Verband gehören, im verflossenen Jahre ihre Betriebe geschlossen haben.

Trotz der Ungunst der Lage haben die Fabrikanten des Verbandes auf Beibehaltung guter Qualität gesehen. Dies hat auch dazu beigetragen, daß der Textiltreibriemen, soweit es sich um Verbandsqualität handelt, seinen guten Ruf erhalten hat.

Der Verband hat sich bemüht, den Wünschen aus den Kreisen der Händlerkundschaft nach Möglichkeit zu entsprechen, und in dieser Hinsicht sind manche Verhandlungen gepflogen worden. Als bemerkenswert sei hierbei erwähnt, daß auf Wunsch verschiedener Händler die Verrechnung des Umsatzbonus durch die Geschäftsstelle des Verbandes in Wegfall kam, und daß dafür die Bonusverrechnung zwischen Fabrikant und Händler unmittelbar erfolgt.

Im Ausland ist auf den Weltmärkten der Kampf um die Aufträge auf Textiltreibriemen mit besonderer Erbitterung geführt worden. Denn einerseits durch die verteuerte Herstellungsweise der Riemen in Deutschland, infolge der sehr hohen Betriebsunkosten, Frachten, Abgaben usw., andererseits durch die ungeheuren Zölle, durch die manche Länder sich gegen die Einfuhr von Textiltreibriemen zum Schutze der eigenen Industrie gesperrt haben, ist die Konkurrenzfähigkeit der deutschen Textiltreibriemen gegenüber der Vorkriegszeit wesentlich gesunken. Hinzu kommt die Tatsache, daß während des Krieges und in der Nachkriegszeit in verschiedenen Ländern, die für deutsche Textiltreibriemen als gutes Absatzgebiet gegolten haben, selbst die Herstellung aufgenommen wurde. Wenngleich in bezug auf Qualität diese Riemen dem deutschen Textiltreibriemen um vieles nachstehen, so fällt die neue Konkurrenz doch zweifach in die Wagschale, einmal für das betreffende Land selbst, indem dadurch der hohe Schutzzoll möglich wurde, und dann auch in anderen Ländern, wo diese neue billige Auslandskonkurrenz durch die billigen Preise sehr auf die Verkaufspreise drückt.

Wenn auch wegen der guten Qualität der deutsche Textiltreibriemen im Ausland noch mit Vorliebe gekauft wird, so wird doch auf die Dauer in Zukunft der Export deutscher Textiltreib-

riemen weitere Einbuße erleiden, wenn der Industrie nicht die Möglichkeit der Verbilligung in der Herstellung geboten wird. Zu diesem Zweck ist zu fordern:

1. Zurverfügungstellung billiger Kredite,
2. Verbilligung der Betriebsunkosten durch Herabsetzung der Kohlenpreise, Frachten, Telegrammgebühren usw.,
3. Entlastung der Industrie von den übermäßigen sozialen und steuerlichen Abgaben.

Außerdem muß auch ein besonderes Gewicht auf günstige Handelsverträge gelegt werden, damit nicht die deutschen Erzeugnisse beim Export nach gewissen Ländern an die Wand gedrückt werden. Wenn erst die Exportfähigkeit wieder gehoben ist, dann wird auch wieder an eine Verbilligung der Textiltreibriemen zu denken sein, weil bekanntlich ein voll ausgenutzter Betrieb wirtschaftlicher arbeitet als ein Betrieb mit Leerlauf. Es ist zu hoffen und zu wünschen, daß eine Besserung im neuen Jahre eintreten wird. V.

Die Lage der deutschen Maschinen-Industrie im Januar 1925.

Hierüber wird uns vom Verein deutscher Maschinenbau-Anstalten geschrieben:

Im ersten Monat des neuen Jahres haben sich leider die Befürchtungen, daß die bislang verzeichnete Belebung der Wirtschaft nicht ganz zuverlässig sei, verstärkt. Wohl ist in der Maschinen-Industrie im ganzen genommen noch eine leichte Besserung des Beschäftigungsgrades eingetreten und die Anzahl der ungenügend beschäftigten Firmen gesunken, aber immer deutlicher tritt hervor, daß diese Besserung nur auf den Inlandsmarkt beschränkt ist, und daß gleichzeitig das Auslandsgeschäft sich fühlbar verschlechtert hat. Nur bei einzelnen Firmen wurde eine Besserung der Anfragen aus dem Auslande festgestellt, dagegen meldet gegenüber dem Vormonat eine um rund 10 Prozent größere Anzahl von Firmen ungenügende Auslandsanfragen, und die Aufträge sind in noch stärkerem Maße zurückgegangen. Einen Teil der Schuld trägt die unklare politische Lage, die Verzögerung der Räumung des nördlichen Rheinlandes und das ungewisse Schicksal der Handelsvertragsverhandlungen. Dadurch ist in manchen Fällen die Erteilung neuer Auslandsaufträge und die Abnahme früher bestellter Lieferungen gehemmt worden. Andererseits liegen die Gründe aber in den außerordentlich billigen Preisen des ausländischen Wettbewerbs und dem Unvermögen der deutschen Firmen, es ihm in der Bewilligung langfristiger Zahlungsziele, dem Verzicht auf Anzahlungen usw. gleich tun zu können.

Mit großer Besorgnis betrachten daher besonders die an der Ausfuhr beteiligten Firmen das Anwachsen ihrer Selbstkosten durch die Steigerung der Rohstoffpreise und Löhne. Gegen die zu Beginn des Monats von den Eisengießereien beschlossenen erheblichen Preiserhöhungen machte sich daher auch ein nachhaltiger Widerstand der Maschinenfabriken bemerkbar. Aber auch die Preise für Stahlformguß und für Walzeisen zeigten starke Steigerungen, letztere seit Oktober zum Teil bis zu 25 Prozent. Von Süddeutschland wurde insbesondere gemeldet, daß nach Ablauf der zollfreien Einfuhr von Elsaß-Lothringen am 10. Januar von verschiedenen Seiten versucht wurde, die Preise für Walzeisen sofort beträchtlich zu erhöhen. Die deutsche Eisenindustrie muß nunmehr beweisen, daß sie wirklich in der Lage ist, die Eisenversorgung Süddeutschlands sowohl der Menge wie dem Preise nach befriedigend durchzuführen. Daß an manchen Stellen durch Schiedssprüche der Schlichter Erhöhungen der Löhne und Gehälter um 5 bis 10 Prozent bewilligt wurden, läßt vermuten, daß die Schlichter die immer größer werdenden Schwierigkeiten, deutsche Erzeugnisse auf dem Markte abzusetzen, nicht genügend würdigen und sich von anderen als wirtschaftlichen Gesichtspunkten leiten lassen.

Beim Inlandgeschäft ist die Anzahl der Firmen, die eine ungenügende Menge von Anfragen und Aufträgen melden, gegenüber dem Vormonat um 5 bis 10 Prozent gesunken. Trotzdem ist das Gesamtbild noch recht wenig befriedigend. Die Verkaufspreise sind zum Teil noch weiter gesunken, so daß Erhöhungen unvermeidlich erscheinen, um sie mit den gestiegenen Selbstkosten wieder in Einklang zu bringen. Ueber mangelndes Betriebskapital, Kreditschwierigkeiten und die Höhe der von den Banken geforderten Zinsen wird fast noch mehr als in den Vormonaten geklagt. Trotz des Anschwellens des Wechselverkehrs ist der Geldeingang von seiten der Kundschaft schlecht, insbesondere von seiten der Landwirtschaft. Dazu kommen die unverändert hohen Frachtsätze und die drückende Steuerlast.

Wohl scheint es, daß es einer Reihe von Firmen im Laufe der letzten Monate gelungen ist, sich einen kleinen Auftragsbestand für etwa 2 bis 3 Monate zu verschaffen. Dabei ist aber zu berücksichtigen, daß die Belegschaftsstärken meist noch ganz erheblich — bis zu 50 Prozent — unter dem Sollbestand liegen, der erforderlich wäre, um die Maschinenanlagen und Arbeitsplätze der Betriebe voll auszunutzen.

Die Berichte aus den einzelnen Zweigen der Maschinen-Industrie zeigen unter den obwaltenden Verhältnissen durchgehends keine wesentlichen Veränderungen gegenüber dem Vormonat.

Die Aussichten für die nächsten Monate werden weniger zuversichtlich als früher beurteilt, und ein weiterer Aufschwung wird kaum noch erwartet. Besonders die Steigerung der Rohmaterialpreise verschlechtert die Möglichkeiten für den Auslandsabsatz und dämpft die ganze Entwicklung.

Auf das Schärfste muß sich der Maschinenbau mit seinen langfristigen Aufträgen gegen die Neigung eines Teiles der Eisenlieferer, besonders Händlerfirmen, wenden, wieder zu Gleitpreisen überzugehen. Diese Neigung zeugt von einer vollständig einseitigen Anschauung der Dinge.

Dringend wird nach wie vor von der Maschinen-Industrie eine weitere Ermäßigung der Umsatzsteuer und ihre vollständige Beseitigung für Ausfuhrwaren verlangt, ebenso die Ermäßigung der Zinssätze und der Frachten, sowie eine Verbilligung der Sozialversicherungen.

Die Handelsvertragsverhandlungen werden von der Maschinen-Industrie mit größter Aufmerksamkeit verfolgt. Ihr Ziel muß sein, die Länder, die sich zu einer ungesunden Hochschutzzollpolitik haben verleiten lassen, zu einem Abbau ihrer Zollmauern zu veranlassen, da sonst Deutschland die von ihm verlangte Steigerung seiner Ausfuhr auf normale Weise nicht erzielen kann und die ganze Weltwirtschaft nicht wieder zu einer vollen Ausnutzung ihrer Produktionsmittel gelangen wird. (f).

Der § 184,3 im Entwurf zum neuen Strafgesetzbuch.

Der vielumstrittene § 184,3 hat in dem kürzlich auf Veranlassung des Reichsjustizministeriums veröffentlichten amtlichen Entwurf eines Allgemeinen Deutschen Strafgesetzbuches eine Neuregelung erfahren. Während bis jetzt der § 184,3 StGB. lediglich von Gegenständen sprach, die zu unzüchtigem Gebrauch bestimmt sind, und deren Anpreisung unter Strafe stellte, trennt der neue § 270 des Entwurfs zum neuen StGB., in dem diese Sache ihre Regelung gefunden hat, die Anpreisung von Gegenständen, die zu unzüchtigem Gebrauch bestimmt sind, von solchen Gegenständen, die zur Verhütung der Empfängnis oder zur Verhütung von Geschlechtskrankheiten dienen.

Der genannte § 270 des Entwurfes lautet:

„Wer eine Sache, die zu unzüchtigem Gebrauche bestimmt ist, öffentlich ankündigt oder anpreist oder an einem allgemein zugänglichen Ort ausstellt, wird mit Gefängnis bis zu zwei Jahren oder mit Geldstrafe bestraft.

Ebenso wird bestraft, wer in einer Sitte oder Anstand verletzenden Weise ein Mittel, Werkzeug oder Verfahren, das zur Verhütung der Empfängnis oder zur Verhütung von Geschlechtskrankheiten dient, öffentlich ankündigt, anpreist oder ein solches Mittel oder Werkzeug an einem allgemein zugänglichen Orte ausstellt."

Der durchaus verfahrenen Rechtsprechung des Reichsgerichts über diesen Punkt ist somit insofern ein Riegel vorgeschoben, als nach dem Wortlaut des Entwurfes Gegenstände, die zweifelsfrei zur Verhütung der Empfängnis oder zur Verhütung von Geschlechtskrankheiten dienen, nicht mehr unter den Begriff „unzüchtige Gegenstände" eingereiht werden können. Das Reichsgericht hat also nicht mehr die Möglichkeit, alle Mittel und Gegenstände, die mit dem Geschlechtsverkehr in irgend einem Zusammenhange stehen, als unzüchtig zu bezeichnen und deren Anpreisung unter Strafe zu stellen, wie dies bislang auf Grund der von vornherein falschen Aus-

legung des § 184,3 geschehen ist. Straffrei soll also die Ankündigung von Mitteln zur Verhütung der Empfängnis oder zur Verhütung von Geschlechtskrankheiten sein, sofern die Anpreisung nicht in einer Weise geschieht, die Sitte oder Anstand verletzt. Welche Ankündigung allerdings gegen Sitte und Anstand verstößt, wird in der künftigen Rechtsprechung sehr umstritten sein, und man wird wohl nicht fehlgehen, wenn man annimmt, daß das Reichsgericht, nach berühmten Vorbildern, auch in dieser Beziehung sehr enge Grenzen ziehen wird.

Strafbar ist nach wie vor die Ankündigung von Gegenständen, die zu unzüchtigem Gebrauch bestimmt sind. Es wäre unseres Erachtens zweckmäßig, wenn von vornherein eine genaue Festlegung darüber getroffen würde, was der Gesetzgeber unter Gegenständen zu unzüchtigem Gebrauch versteht und unter solchen, die zur Verhütung der Empfängnis oder zur Verhütung von Geschlechtskrankheiten dienen, damit die Rechtsprechung nicht wieder zu einer Auslegung kommt, die weit über den Rahmen des von dem Gesetzgeber Gewollten hinausgeht.

Auf jeden Fall bleibt abzuwarten, welche Aenderungen bei der Durchberatung des vorstehenden Entwurfes im Reichstag noch vorgenommen werden. Denn wir weisen ausdrücklich darauf hin, daß die neuen Bestimmungen des § 270 nur im Entwurf stehen, also noch keine Rechtskraft besitzen. Wir warnen unsere Gummiwaren- und chirurgischen Händler jedenfalls davor, sich jetzt schon bei ihren Ankündigungen auf den Wortlaut und die Rechtslage des neuen § 270 StGB. zu verlassen. Die jetzige Rechtslage, resp. Rechtsprechung ist noch in Geltung, und gerade in letzter Zeit sind wieder mehrfach Anzeigen wegen des Ausstellens von Frauenduschen erfolgt.

Reklame und Preislisten.

Gelegentlich des Besuchs bei einer Großfirma wurde uns nebst verschiedenen anderen Einrichtungen auch ein statistisches Bureau gezeigt, in dem alle freiwillig eingegangenen oder verlangten Preislisten in übersichtlicher Reihenfolge aufbewahrt werden. Der Beamte dieser Abteilung zeigte uns gern alles Wünschenswerte und gab uns erläuternde Aufklärung.

Bei der Unmenge der in diesem Bureau angehäuften Preislisten vieler Industriezweige konnte man sich der Ansicht nicht verschließen, daß die geschickte, auffallende Aufmachung des Textes oder eine sofort ins Auge fallende Abbildung eines bestimmten Gegenstandes, der in Beziehung zu dem Inhalte der Liste steht, eine äußerst günstige Reklame darstellt. Besonderes Augenmerk wird dabei auf die erste Umschlagseite verwendet, da diese naturgemäß dem Beschauer zuerst zu Gesicht kommt.

Es wurden uns Listen vorgelegt — und besonders einige Maschinenfabriken brachten in dieser Beziehung Großartiges — die wirklich als Kunstwerke zu betrachten waren, und gerne vertiefte man sich nach dem Durchblättern nochmals in den Inhalt dieser Listen, um einiges daraus auf die Dauer in sich aufzunehmen.

Gerade die Listen der Maschinenindustrie, resp. deren Abbildungen, sind rein sachlich, ohne jedes Nebenbeiwerk, so daß der Blick durch nichts von der Hauptsache abgelenkt wird.

Wir wollen gern zugeben, daß es auch eine Unmenge Artikel der verschiedensten Industriezweige gibt, die, wenn sie allein für sich abgebildet sind, nicht den gewünschten Eindruck bei dem Beschauer hervorrufen, sondern sozusagen tot dastehen, die aber in einer entsprechenden Umrahmung, die mit dem betreffenden Artikel im Zusammenhang steht, dennoch wirkungsvoll hervortreten können. Hierzu gehört, außer der genügenden Fachkenntnis, auch künstlerischer Geschmack, um das Gesamtbild wirkungsvoll zu gestalten. Auch kann hier eventuell Witz und Humor mithelfen, aber sachlich muß ein solches Bild immer bleiben, die künstlerische Umrahmung muß immer im Zusammenhang mit dem Hauptgegenstand stehen und darf nicht zuungunsten des letzteren zuviel in den Vordergrund gedrängt werden. Bei diesen Illustrationen wird aber in vielen Fällen weit über das Ziel geschossen, und es werden witzig sein sollende Zeichnungen geschaffen, die, gelinde gesagt, Geschmacklosigkeiten sind.

Wie der Witz sich sehr gut mit der Sache selbst in gediegener Art vereinigen läßt, bewies uns eine illustrierte Vorkriegsliste einer führenden Pneumatikfirma. Schon die äußere Aufmachung zeigt, neben Einfachheit, doch eine vornehme, gediegene Art. Die Illustrationen, die sich alle in humoristischer, aber sehr sachlicher Weise auf den Fahrradreifen beziehen, sind von einem Münchener Künstler entworfen, dessen humorvolle Abbildungen uns allen ja noch aus dem „Radfahrhumor" in freundlicher Erinnerung sind. Es ist staunenswert, wie der Künstler für jede Reifengattung — und deren ist eine nicht geringe Anzahl — die richtige, witzige und dabei doch geschmack- und wirkungsvolle Illustration fand, ohne daß dabei der Hauptgegenstand, nämlich der Fahrradreifen, in den Schatten gestellt wurde. Nur ungern legten wir dieses kleine Kunstwerk aus der Hand, um zur Betrachtung der weiter ausgelegten Preislisten der Gummi-Industrie überzugehen. Es wird da mancherlei auf dem Gebiete der Umschlagzeichnungen geboten, Gutes und Schlechtes durcheinander. Sehr hübsch nehmen sich einige Personen- und Lastautos aus, von denen entweder ein Vorder- oder Hinterrad mit dem schön aufgemachten Reifen sichtbar ist, während der übrige Teil der Wagen von einer Gartenmauer oder Hausecke verdeckt wird. Dagegen ist ein geschmackvoll dastehendes Auto mit einem neu eingekleideten Chauffeur nicht dazu angetan, auf den ersten Blick die Reifenmarke zu erkennen, die ja der springende Punkt dieses Entwurfes sein soll; unwillkürlich sucht man die Erzeugerfirma des Autos oder die Kleiderfirma, die des Chauffeurs Uniform lieferte. Ganz zwecklos sind auch viele Umschlagzeichnungen von Listen, bei denen etwa durch einen freischwebenden Reifen irgend ein exotisches Tier sieht; bei diesen Zeichnungen fehlt Logik und Folgerung, überhaupt jeder Zusammenhang. Wenn man diese Listen von weitem sieht, kommt man zunächst auf den Gedanken, eine illustrierte Liste von Hagenbeck vor sich zu haben. Bei Illustrationen dieser Art wird das Auge von dem beabsichtigten Eindruck abgelenkt, und der gewünschte Zweck und Erfolg wird damit nicht erreicht.

Bei vielen Zeichnungen auf oder in den Listen wird meist der gleiche Fehler wie bei den Inseraten gemacht. Wie bei den letzteren der allzuviele Text das „Schlagwort" nicht genügend hervortreten läßt, so ist es bei den zeichnerischen Entwürfen oft das viele, erdrückende, manchmal gar nicht dazu passende Beiwerk, welches das Gesamtbild beeinträchtigt und den Hauptgegenstand in den Hintergrund drängt.

Der Hauptzweck, sei es nun eine Abbildung oder ein Markenwort, muß dem Beschauer der Liste sofort in die Augen fallen. Eine geschickte Plazierung und wirkungsvolle Aufmachung auf kleinem Raume leistet oft mehr, als eine Zeichnung mit vielen schönen Nebensächlichkeiten oder vielem Text auf einem größeren Raum.

Besonders die Reifenindustrie ist in der glücklichen Lage, für ihre Erzeugnisse die verschiedenartigsten zeichnerischen Entwürfe als wertvolle Reklame verwenden zu können, gleichviel, ob es sich um Fahrrad-, Auto-, Motorzweirad- oder Vollreifen handelt. Immer dreht es sich bei einer derartigen Liste nur um einen einzigen Gegenstand, der vorteilhaft in unzähligen Entwürfen verwendet werden kann. In dieser Beziehung haben die Preislisten über Bereifungen den übrigen Listen unserer Branche viel voraus, da die letzteren, z. B. der chirurgischen und technischen Branche, sehr viele Artikel enthalten. Wenn von diesen vielen Gegenständen einer besonders hervorgehoben werden soll, so ist dies im Rahmen der Gesamtliste nicht gut tunlich, und es müssen schon wohl oder übel für diese bevorzugten Artikel besondere Preislisten herausgegeben werden, in denen Gelegenheit geboten ist, einen oder mehrere Gegenstände durch gute Abbildungen in das rechte Licht zu stellen; z. B. die verschiedenen Arten von Wringmaschinen, oder die Toilette-artikel wie Schwämme, Badewannen, Waschbecken und Schwammbeutel usw., ferner die Formen für Konditoreien und Bonbonfabriken.

Unsere graphischen Institute sind auf einer solchen Höhe, daß jeder Anregung hinsichtlich Text oder zeichnerischen Entwürfen entsprochen werden kann, und wenn Fachmann und Künstler einträchtig an einer Sache arbeiten, wird auch ein gutes Resultat erzielt werden.

P.

Die Kölner Messe.

Das Messeamt Köln hat ein vornehm ausgestattetes kleines Heft anfertigen lassen, das für die Messe werben soll. Es bringt an Textbeiträgen folgende Artikel: Köln und seine Messe; Die Kölner Messe als Großmarkt des Westens; Die Internationalität der Kölner Messe; Die Messebauten; Für die Besucher der Kölner Messe; Gliederung der Kölner Messe. Eine wesentliche Unterstützung erfahren diese Artikel durch eine Anzahl vorzüglicher Bilder aus Köln und speziell dem Meßgelände und den Meßhallen.

(flpststr)

Kautschuk-Latex, seine Eigenschaften und die Entwicklung seiner industriellen Anwendung.

Nach einem Vortrag, gehalten in der „Institution of the Rubber Industry" von **Fr. A. van Rossem,** Direktor des niederländischen Regierungs-Kautschukinstituts.

II. (Schluß.)

6. Industrielle Anwendung des Latex in der Gummi-Industrie.

A) Zerstäubung von Latex gemischt mit Schwefel und Zusätzen (Zerstäubung des unvermischten Latex ist nach Rossem nur als eine besondere Aufbereitungsmethode, nicht industrielle Verwendung zu bezeichnen). B) Imprägnierung von Geweben und Fäden. C) Stoffstreicherei. D) Getauchte Waren. E) Vulkanisierter Latex. F) Andere Zwecke.

A) Mischen des Latex mit Schwefel und Füllmaterialien. Schwefel kann in seiner normalen Form oder kolloidal oder in Form von Polysulfiden beigemischt werden. Ammoniumpolysulfide haben sich besonders bewährt, sie mischen sich leicht ein und geben vorzügliche Resultate nach der Verdampfung des Wassers, indem der Schwefel im Gummi zurückbleibt. Füllmaterialien können schwieriger eingemischt werden, 1. wegen der ungenügenden Benetzung durch Latex, 2. wegen der Koagulation, die durch Zusatz von pulverförmigen Substanzen eintreten kann. Nach Whitby[11]) ist die benetzende Kraft des ammoniakalischen Latex viel höher als die von frischem, wahrscheinlich infolge von Seifenbildung. Kann man doch sogar Lampenruß bei Zusatz von Seife einmischen. Die Ursachen, die zur Koagulation bei Zusatz von Füllmaterialien führen, können nach Loomis und Stumpf[12]) darin liegen, daß 1. fein pulverisiertes Material Wasser absorbiert; man muß es also feucht beimischen, 2. daß elektrisch positiv geladene Füllmaterialien die Kautschukpartikelchen beeinflussen und zur Koagulation bringen. Darüber kommt man hinweg, indem man sie mit einem negativ geladenen Schutzkolloid umgibt. Eine weitere Schwierigkeit besteht darin, die Zusatzmaterialien wirklich homogen mit dem Latex zu mischen. Auch diese Schwierigkeit erscheint teilweise überwunden; der Vortragende verweist auf den Laubprozeß, der in Johore in Anwendung kommt, und auf die Arbeiten von Hopkinson. Von organischen Füllmaterialien sind Schutzkolloide wie Leim, Gelatine, Kasein, Stärke leicht beizumischen, sie werden selbst zur Dispersionsphase. Man kann auch Oele zusetzen, wenn sie vorher entsprechend emulgiert werden. Stobles und Dyer setzen auch Viskose zu.

B) Imprägnierung von Stoff mit Latex. Daß ammoniakalischer Latex, wegen seiner geringen Viskosität, sich gut eignen mußte, liegt auf der Hand. Das Fichtner-Sahlbom-Phänomen, darin bestehend, daß faserige Körper wie Filtrierpapier oder Baumwolle normal negativ geladen sind und positive Partikel aus einen umgebenden Sol auf ihrer Oberfläche konzentrieren, unterstützt die Imprägnierungsmöglichkeiten von Stoffen durch Latex um so mehr, als die Kautschukpartikelchen sehr klein sind und in die Baumwollfasern leicht eindringen. Will man den Kautschuk vulkanisieren, so mischt man vorteilhaft vor der Imprägnierung Ammoniumsulfide in den Latex ein.

C) Streichprozeß. Es ist nicht ganz leicht, eine genügend dickflüssige Paste aus dem Latex zu erhalten. Loomis und Stumpf haben durch Zusatz von Aluminiumsulfat (Alaun) aus dem Latex, der mit Ammoniak konserviert ist, eine dicke käseartige Paste gemacht, in der nicht eigentlich Koagulation stattfindet, und die außerdem die wünschenswerte Eigenschaft besitzt, daß sie eine ausgesprochene Adhäsion zu Geweben aufweist. Es scheint also eine elektrische Umladung eingetreten zu sein, denn man erhält einen ähnlichen Erfolg, wenn man das Gewebe vorher mit einem positiven Sol wie Aluminiumhydroxyd tränkt. Die Eingeborenenen Brasiliens haben Gewebe in vorzüglicher Weise mit Latex wasserdicht gemacht und Stevens hat gefunden, daß in solchem Latex 0,9 Prozent Schwefel enthalten war.

D) Tauchprozeß. Es ist kein Zweifel, daß es ein großer Vorteil wäre, wenn man getauchte Waren, ohne Zusatz von Lösungsmitteln aus Latex herstellen könnte. Bisher hat sich der Latex als zu dünn erwiesen. Rossem hat gefunden, daß durch Einleiten von Kohlensäure in Latex dieser viskoser wird. Jedenfalls ist Aussicht vorhanden, daß Latex für getauchte Waren Verwendung finden wird.

E) Vulkanisierter Latex. Der Erfinder dieses Verfahrens ist Schidrowitz[13]). Nähere Angaben über dieses vom wissenschaftlichen und industriellen Standpunkt hochinteressante Verfahren sind von Davy[14]) veröffentlicht. Bei der Untersuchung der Kinetik des Vulkanisationsprozesses ergab sich, daß die Aufnahme von gebundenem Schwefel in diesem Fall nicht proportional ist der Vulkanisationszeit. Vulkanisierter Latex kann für verschiedene Zwecke in erster Linie auch für Imprägnierung verwendet werden. Der Erfinder will aber auch andere Fabrikate damit herstellen.

F) Verwendung von Latex für andere Zwecke. Bisher wurde vorgeschlagen, Dampfpackungen für hohen Druck (It-Platten), usw. ferner Fäden und Schläuche (durch Einspritzen von Latex geeigneter Konsistenz in ein koagulisierendes Bad), schließlich Bälle und Schuhzement usw. daraus zu machen.

7. Anwendung des Latex in anderen Industrien.

In erster Linie kommt die Papierindustrie in Betracht, in die Kaye die Verwendung von Latex eingeführt hat. Der Kayeprozeß ist nach zwei Richtungen hin interessant: 1. ebenso wie bei gewöhnlicher Harzleimung die negative Faser und der negative Harzleim nur durch die elektrostatische Umladung durch Alaun zum Aneinanderhaften gebracht werden kann, kann auch nur ammoniakalischer Latex durch Umladung der Faser mittels des niedergeschlagenen Aluminiumhydroxyds an der Faser anhaften; 2. merkwürdig ist die von verschiedenen Seiten konstatierte Abnahme der anfangs guten mechanischen Eigenschaften von mit Latex behandeltem Papier. Diese Abnahme hängt offenbar mit reiner Oxydation zusammen, wenigstens wurde in einigen latexgeleimten Papieren überhaupt kein Kautschuk mehr analytisch gefunden, nachdem diese Papiere einige Zeit gelagert hatten. Größer noch als der Verbrauch für Papier, kann er für Kunstleder, Linoleumersatz usw. werden, Fabrikate, die bis 17 Prozent Kautschuk enthalten. Unterstützt wird diese Verwendungsweise von Latex durch die anscheinend geglückten Versuche, den Latex durch vorherigen Zusatz von Alkalisulfiden in Gegenwart von Alaun in der fertigen Ware allmählich zum Vulkanisieren zu bringen. Auch Formartikel unter Zusatz von rohem oder vulkanisiertem Latex aus faserigem Material hergestellt und Imprägnierung von Holz, Leder und Asbest mit Latex wurden laut vorliegender Patentliteratur verschiedenen Erfindern geschützt. Die Imprägnierung von Fischnetzen mit Latex scheint gute Resultate gezeitigt zu haben. Sogar für Kunstseidefabrikation scheint er verwendbar zu sein.

8. Konservierung und Konzentrierung von Latex.

Praktisch kommt nur Ammoniak in Betracht, dessen Gehalt durch Titration mit Methylorange als Indikator, wie de Vries festgestellt hat, analytisch am besten bestimmt wird. Zusatz von ⅓ Prozent Ammoniak bzw. von 12 ccm einer 28prozentigen Ammoniaklösung zu 1 l Latex ist ausreichend. Die Veränderungen, die der Latex durch Zusatz von Ammoniak erfährt, sind folgende: 1. die Viskosität wird bedeutend herabgesetzt, 2. die Oberflächenspannung wird herabgesetzt und die benetzende Kraft erhöht, 3. eine Abnahme der Proteinsubstanz scheint einzutreten, 4. eine bestimmte Menge von Magnesium-Ammonium-Phosphat wird gefällt, 5. die Vulkanisierfähigkeit des Kautschuks wird erhöht.

Der bis jetzt übliche Transport von Latex in Kerosenkannen dürfte ebenso wenig sich dauernd erhalten, wie der Transport von nicht konzentriertem Latex überhaupt. Die 65 Prozent Wasser machen die Verwendung von Latex für industrielle Zwecke wegen der hohen Frachtrate unmöglich. Bisher sind die nachfolgenden Wege zur Konzentration von Latex bekannt geworden: a) Verdampfung des Wassers, wobei die Flüssigkeit durch intensives Rühren in Bewegung erhalten werden oder unter vermindertem Druck verdampft werden muß. Durch Zusatz von Ammoniak ist in dem ersteren Fall der Wassergehalt bis auf 40 Prozent, im letzteren Fall bis auf 25 Prozent herabgedrückt worden. Erleichtert soll die Konzentration werden durch Zusatz von Schutzkolloiden, wie Gelatine, Leim, Eiweißstoffe, Saponin und Natrium-Lysalbine- und

[10]) Archief v. d. Rubber cultuur 8, 626 (1924).
[11]) India Rubber World 68, 497 (1924).
[12]) India Rubber World 68, 764 (1924).

[13]) Engl. Patent 193 451.
[14]) Journ. of Soc. of Chem. Ind. 42,473 I (1923).

Protalbine; b) Aufrahmung des Latex auf chemischem oder mechanischem Wege. Mechanisch geschieht es durch Zentrifugieren, z. B. mit einer Alpha-Milch-Zentrifuge, wodurch man Konzentrationen von 54 bis 58 Prozent erhält. Rossem unterscheidet zwischen Rahm (Cream) und abgeschäumtem Latex (skimmed Latex). Latex-Cream enthält größere Partikel und trocknet viel langsamer, sieht weiß und trocken aus, während skimmed Latex, erhalten durch Koagulation, oder Verdampfung des Wassers mehr braun ist, hydroskopisch und sich auch in der chemischen Zusammensetzung von dem zentrifugierten Cream einigermaßen unterscheidet. Skimmed Latex hat viel mehr Proteinsubstanz und enthält auch einen höheren Acetonextrakt und mehr Wasserlösliches. Der zentrifugierte Rahm vulkanisiert dementsprechend auch viel langsamer, und die Vulkanisate haben eine größere Dehnung und etwas weniger Festigkeit. Das Aufrahmen kann, wie verschiedene Arbeiten der letzten Zeit ergeben haben, unterstützt werden durch Zusatz verschiedener gelatinöser Substanzen, wie Tragant, Salep und dergleichen, während Albumin, Kasein und Gelatine unwirksam sind. Ein idealer Weg, Latex zu verwenden, wäre der, Kautschuk trocken zu transportieren, und ihn wieder in Latex zu verwandeln. Auch dafür sind Wege gegeben, z. B. durch die Patente von Pratt.

Rossem schließt seinen Vortrag mit einem Hinweis darauf, daß die Möglichkeiten, Latex in einer konzentrierten Form zum Transport zu bringen, einen ausschlaggebenden Fortschritt bedeuten in bezug auf seine industrielle Verwertbarkeit. Wenn auch seiner Ansicht nach der Augenblick noch nicht zu enthusiastischen Hoffnungen berechtigt, so muß bedacht werden, daß wir am Beginn einer Entwicklung sind, die zu weiterem emsigen Studium im Interesse der Wissenschaft und Industrie anregt.

* * *

In der Diskussion, die sich an den Vortrag anschloß, hat B. D. Porritt nochmals die merkwürdige Tatsache hervorgehoben, daß der französische Chemiker Fonrcroy schon im Jahre 1791 die konservierenden Eigenschaften alkalischer Substanzen auf den Latex erkannt hat und auch seine Koagulation durch Säure, und daß trotz dieses Umstandes und der Arbeiten von Thomas Hancock die Verwendung von Latex bis heute noch praktisch im Anfang der Entwicklung steht. Wenn man die Schwierigkeiten kennt, die normaler Kautschuk seiner Bearbeitung entgegensetzt, wenn man ihn nicht vorher in die Form einer Emulsion bringt, so muß man sich wundern über die Leistungen der Pioniere der Kautschuktechnik. Die Erkenntnisse, die man aus den Arbeiten von Hauser schöpft, bezüglich der Vorgänge im Kautschuk während des Mastizierens und Plattenziehens, bezüglich der Aenderung der Plastizität nnd Viskosität, sowie bezüglich des Kalanderkorns, sind sicher von großer Wichtigkeit. Uebrigens sei auch der Einfluß der Temperatur auf die Veränderung der Viskosität in letzter Zeit untersucht worden. Einerseits ist empfohlen worden, den Kautschuk mit Wasserdampf vorzuwärmen, um die Mastikationszeit zu verkürzen, andererseits hat sich ergeben, daß die Abnahme an Viskosität auch dann eintritt, wenn man das Walzen unter fortwährendem Zulauf von kaltem Wasser vornimmt. Bezüglich der technischen Anwendung von Latex sind sicher nach der Ansicht Porritts einige Möglichkeiten jetzt schon vorhanden, immerhin müssen praktische Schwierigkeiten noch überwunden werden, um z. B. alle die Waren aus Latex zu erzeugen, die heute mit Hilfe des Kalanders und der Schlauchspritzmaschine erzeugt werden, und vorläufig müsse man sich wohl auf die Waren beschränken, die jetzt aus Lösungen gemacht werden. Was die Verwendung von Latex zur Imprägnierung betrifft, so hängt sie in erster Linie von seiner Fähigkeit ab, die Faser zu durchdringen. Porritt vermißt eine Information darüber, daß diese Imprägnierung eine wirksamere sei, als die durch Kautschuklösungen. Was die Möglichkeiten betrifft, dem Latex Füllmaterialien beizumischen, so bedeutet das nach Porritts Ansicht einen großen Fortschritt, selbst wenn man den Kautschuk nachher noch auf ein Walzwerk nehmen müßte.

Dr. P. Schidrowitz hat in der Diskussion hervorgehoben, daß die Frage der Konzentration von Latex und des Transportes des konzentrierten Latex augenblicklich wohl die wichtigste auf dem ganzen Gebiete ist. Bezüglich des vulkanisierten Latex könne er nicht alles sagen, was zu sagen wäre, aber er könne versichern, daß nicht nur imprägnierte Waren, sondern auch andere Artikel heute vorteilhaft daraus gemacht werden. Wenn man die Qualität und Dauerhaftigkeit der Waren in Betracht zieht, die vor vielen 100 Jahren von Indianern aus Latex hergestellt wurden, ohne Säurekoagulation, ohne Walzwerk usw., so muß man erkennen, daß die Möglichkeiten bei richtiger Arbeitsmethode für die industrielle Verwendung des Latex außerordentliche sind.

Frederic Kaye weist auf die besonders günstigen Eigenschaften hin, die Latex von Funtumia Elastica aufzuweisen hat, aus dessen Serum er durch Wasserdampfdestillation aldehydartige flüchtige Körper entfernen konnte. Das Studium der Entstehung der Harze wäre ein sehr interessantes Gebiet für das Delfter Institut, das von Rossem geleitet wird.

In der Erwiderung betonte der Vortragende van Rossem, daß er selbst nur auf die große Wichtigkeit der Arbeiten von Hauser mit Nachdruck hinweisen wollte und auf ihre Bedeutung für die Zukunft der Gummi-Industrie. Vom wissenschaftlichen Standpunkt ist besonders bemerkenswert, daß die Zwei-Phasen-Theorie, die seit 30 Jahren besteht, experimentell als richtig erwiesen wurde, daß zwei Phasen in dem Stoff vorhanden sind, den wir Kautschuk nennen. Was den Transport von Latex betrifft, so sieht van Rossem voraus, daß er sehr bald in Form einer Paste zur Verladung kommen wird und daß sich hierfür auch die Frage der Transportgefäße vereinfachen wird. Erfreulich ist, daß nach Angabe von Dr. Schidrowitz auch die Qualität der Waren aus Latex eine gute ist, was bisher noch nicht allgemein bekannt war. Bezüglich Zentrifugierens von Latex müssen noch Versuche ausgeführt werden. Auch die Versuche mit Latex anderer Herkunft, besonders von Ficus, fortzusetzen, wie sie Hauser begonnen hat, hält van Rossem für förderlich. Erfreulich ist ferner, daß nach Angabe von Kaye Papier mit Latex hergestellt werden kann, das nunmehr seine vorzüglichen Eigenschaften behält. Die Frage, ob in diesen Papieren der Kautschuk in seiner ursprünglichen Form, also nicht oxydiert, sich erhält, konnte von Kaye nicht beantwortet werden. Dr. K. G.

Allerhand aus der Branche.

Die Aussichten für die Leipziger Frühjahrsmesse. Die Beschickung der Leipziger Messen und deren Erfolg für Ein- und Verkauf wird in unserer Branche recht geteilt beurteilt. Es gibt eine ganze Reihe von Firmen und Fachleuten, die die Leipziger Messe lediglich des Studiums halber besuchen, obgleich sie selbst als Aussteller und Einkäufer eine hervorragende Stellung einnehmen könnten. Nicht jeder Fachmann ist sich darüber im klaren, daß ein Besuch zur Messezeit in Leipzig wertvolle Anregungen schafft. Diese sind schon deshalb wichtig, weil wir bei unseren prekären wirtschaftlichen Verhältnissen darauf angewiesen sind, ständig nach Absatz und nach neuen Verkaufsmöglichkeiten Umschau zu halten. Deshalb ist es nicht richtig, wenn man in der Gummi- usw. Branche den Standpunkt vertritt, daß es auch ohne die Leipziger Messe geht. Es ist eine Tatsache, daß Leipzigs Messen Wirtschaftsbarometer unseres Handels darstellen. Die Aussichten für die bevorstehende Frühjahrsmesse werden mit gemischten Gefühlen erörtert. Noch immer klemmt uns die Geldnot. Manchmal ist die Leipziger Messe mit einem Umschwung der wirtschaftlichen Situation zusammengefallen. Wer also nach Leipzig fahren will, der möge sich mit Optimismus bewaffnen. Es ist ein Glück, daß unsere Branche gesund ist und durch ihre Vielseitigkeit und Bonität stets oben bleiben wird. Es hat keinen Zweck, mit Besorgnis zur Leipziger Frühjahrsmesse zu fahren. Gehen wir als Pessimisten zur Messe, so werden wir von vornherein, wie man zu sagen pflegt, erschlagen sein. Deshalb wollen wir der Leipziger Messe hoffnungsfreudig entgegensehen.

Grubenanzüge. Als man jahrelang gezwungen war, sich nach jeder Richtung hin einzuschränken, waren auch die Massenanschaffungen von Grubenanzügen in Vergessenheit geraten. Was hierzu benötigt wurde, wurde von den Schachtverwaltungen im Kleinen eingekauft. Natürlich ließ sich dieser Artikel nicht ohne weiteres ausschalten; denn Grubenanzüge gehören zum täglichen Bedarf des Bergmannes. Jetzt beginnt das Geschäft in Schacht- und Grubenanzügen sich wieder etwas zu beleben. Aber nicht allein für Bergwerke usw. gilt diese Belebung. Man braucht auch Grubenanzüge für mancherlei andere Uebertagezwecke, so für die Luftfahrt und Fliegerei. Grubenanzüge sind wasserdichte Kleidungsstücke, die aus groben Baumwollstoffen hergestellt werden und meist aus der Hose, der Jacke oder Joppe und der Hutbedeckung bestehen. Letztere sind übrigens als Südwester auch bei der Marine und Schiffahrt bekannt, wie überhaupt Grubenanzüge in leichterer Aufmachung auch hier Verwendung finden. Daneben benutzen auch Kanalarbeiter und Leute, die fortdauernd oder zeitweise in Nässe arbeiten müssen, solche Gruben- oder Schachtanzüge. Auch Gasanstalten haben für diese Verwendung. Man sieht also, daß das Verbrauchergebiet nicht allein auf die Bergarbeiter beschränkt ist. Das sollte für unsere Fachleute ein Grund mehr sein, sich um das Geschäft zu kümmern. Allerdings soll nicht übersehen werden, daß die Bergwerke meist ihre ständigen Lieferanten haben. Neuerdings sind auch Versuche mit gummierten

Schachtanzügen gemacht worden. Dabei hat sich ergeben, daß gummierter Stoff, in der Regel ein Double Texture-Stoff, sich ganz vorzüglich bewährt hat. Bleibt doch seine Haltbarkeit nicht hinter der der imprägnierten wasserdichten Stoffe zurück. Während man früher für die Wasserundurchlässigkeit ein besonderes Verfahren benutzte, nach dem die imprägnierten Stoffe mit Oel getränkt oder schwarz kautschukiert wurden, benutzt man jetzt, wie erwähnt, mit gutem Erfolg gummierte Stoffe. Die Schachtanzüge spielen sogar in der Mode eine gewisse Rolle; denn die neuartigen und modernen Gummimäntel, die man heute bei Damen und Herren auf der Straße sieht, sind ja schließlich nichts anderes, als verfeinerte Grubenmäntel oder Grubenröcke. Und auch die Kessel- und Fliegeranzüge gehören zur gleichen Gattung.

Sportartikel. Wenn wir in den Großstädten die Schaufenster der Gummiwarenhändler der technischen wie chirurgischen Geschäfte betrachten, so finden wir sehr wenig Auslagen, die sich mit Sport beschäftigen, obgleich doch der Sport zahlreiche Gummiwaren und mancherlei technische und chirurgische Erzeugnisse unserer Branche benötigt. Die meisten Fachgenossen, die sich bisher den Sportartikeln noch nicht oder nur in geringem Maße zugewendet haben, werden sagen, daß ihnen die Erzeugnisse der deutschen Sportindustrie, sofern sie nicht direkt ins Fach schlagen, nicht genügend bekannt sind. Daß jemand, der mit Sportartikeln handelt, auch Sportkenner sein muß, ist natürlich nicht zu übersehen. Aber seitens der Sportartikel-Industrie wird den Wiederverkäufern und Detaillisten hinreichend Gelegenheit geboten, sich einzuarbeiten. Kurse aller Art, Vorträge und Besprechungen werden abgehalten, in der Fachpresse erscheinen aufklärende und belehrende Artikel und dergleichen. Das muß natürlich alles genau beachtet werden. Daß der Sport heute in Deutschland Trumpf ist, weiß wohl jeder. Auch die ständige Zunahme der Sportmessen sollte unseren Fachleuten sagen, daß sie sich dem Sport anschließen müssen.

Einkochringe. Der Fachmann unserer Branche muß beizeiten seine Dispositionen in Konserven- oder Einkochringen treffen. In diesem Artikel ist alles Kriegsmäßige verschwunden. Wir sind in der Fabrikation zu friedensmäßig vorzüglicher Ware zurückgekehrt. Das Geschäft in Einkochringen ist für zahlreiche Fachleute unserer Industrie sehr wichtig. Aber der Wettbewerb ist groß. Nur der schneidet in diesen Fabrikaten günstig ab, der auf einwandfreie Qualität hält. Von grauen Ringen hat man ganz Abstand genommen, wenngleich das natürlich mit der Qualität nichts zu tun hat. Das Publikum ist eben an rote Ware gewöhnt. Würde man ihm graue anbieten, so würde sie diese mit der Begründung zurückweisen, daß das noch schlechte Kriegsware sei. Die gängigsten Dimensionen der Ringe variieren zwischen 50 und 110 mm Durchmesser und 1 bis 1½ mm Stärke. Es handelt sich hier ausschließlich um Schlauchringe, deren Randbreite nach den Systemen verschieden ist. Die zahlreichen Systeme, die auf dem Markt waren, sind nun allerdings verringert worden, sehr zur Freude der Fabrikanten, Händler und des Publikums. Man hat natürlich auch Versuche gemacht, Ersatz für Gummiringe zu beschaffen. Aber die Erfolge sind gleich null gewesen. Ohne Gummi läßt sich eben ein luftdichter Konservenverschluß nicht erreichen, es sei denn, daß die Büchsen und Behälter verlötet oder auf ganz anderem Wege gedichtet werden. Aber auch bei dem maschinellen Zuklemmen der Konservenbüchsen kann man einen aus Schnur hergestellten Gummiring nicht entbehren. Neben der Qualität ist natürlich die Hauptsache, daß der Verbraucher den Ring sachgemäß behandelt. Deshalb ist es notwendig, daß in dieser Beziehung aufklärend gewirkt wird. Man sollte den Käufern kleine Broschüren oder Gebrauchsanweisungen mitgeben, damit Reklamationen erspart werden. Diese werden fast ausschließlich auf fehlerhafte Behandlung der Ringe zurückzuführen sein. Auch durch Lancierung von aufklärenden Artikeln in die Tagespresse sollte man auf die Käuferschaft einzuwirken suchen. Für den Händler ist es schon jetzt an der Zeit, seinen Bedarf zu regeln und seine Kaufdispositionen zu treffen. Das ist auch deshalb wünschenswert, weil dann die Erzeuger in der Lage sind, den Bedarf zu übersehen. Meist werden Konservenringe jetzt auf Abruf gekauft. Daran sollte man keine Aenderung vornehmen. Denn wenn die Zeit da ist, ist die Nachfrage oft derartig groß, daß bedeutende Lieferfristen verlangt und bewilligt werden. Wer beizeiten in Einkochringen disponiert, handelt im eigenen Interesse.

Asbestbekleidungsstücke. Die Einschränkungen in gewissen Industrien, wie in der chemischen Industrie, in Pulverfabriken, Eisengießereien und dergleichen, sind natürlich nicht ohne Einfluß auf den Umsatz von Asbestkleidungsstücken, trotzdem immer neue Fabrikationszweige Gelegenheit haben, Asbest in Form von Jacken, Joppen, Hosen, Gamaschen, Stiefeln, Handschuhen, Armelschutz, Masken, Talaren usw. zu verwenden. Die Asbestkleidung dient als Feuerschutz, aber auch gegen Säurewirkungen. So ist der Feuerwehranzug der dicht am Feuerherd arbeitenden Feuerwehrleute mit Asbest ausgekleidet, gehört also zu den Asbestkleidungsstücken. Feuerwehrschläuche, die an solche Stellen herangeführt werden müssen, sind ebenfalls mit Asbest umflochten oder umlegt, teilweise auch noch gummiert. Ueberhaupt werden Asbestkleidungen mannigfacher Art auch als Feuertauchanzüge mit geschlossenen Kopfstücken oder Kapuzen, mit Rauchbrillengläsern und als Schutz bei Rettungsversuchen benutzt. Asbesthandschuhe sind ebenfalls vielfach gebrauchte Bekleidungsstücke, wie Asbestsocken und Asbestbinden. Das Geschäft in allen diesen Fabrikaten unserer Asbestbranche liegt zumeist in den Händen der Zwischenhändler, aber auch in denen der Fabrikanten selbst. Zu den Asbestbekleidungen gehören auch Asbestmasken, Asbestschöpfer, Kellen und Eimer aus Asbest. Gießereien, chemische Fabriken, Gasanstalten, Feuerwehren, Pulverfabriken und dergleichen kommen ohne Asbestkleidungsstücke nicht aus. Bevorzugt wird hierzu der kanadische Serpentin-Asbest, der den größten Hitzewiderstand besitzt und sich durch Feinheit, Weichheit und Spinnbarkeit der Faser auszeichnet. In diesen Eigenschaften, die natürlich für die Anfertigung von Kleidungsstücken besonders wichtig sind, kommt dem kanadischen Asbest nur der blaue Kapasbest gleich.

Aethermasken. Für Operationen und für andere Zwecke, bei denen Narkose angewendet werden muß, bedient man sich der Aethermasken. Das sind Apparate zur Einatmung des Aethers. Sie bestehen aus einem Patentgummibeutel mit eingebundenen, geraden oder gebogenen Ansatzrohren. An den Außengewinden dieser Rohre wird die eigentliche Gesichtsmaske aufgeschraubt. Die Maske selbst besteht aus Aluminium, vernickeltem Messingblech, aber auch aus Hart- oder Weichgummi, schließlich auch aus Leder oder gummiertem Stoff, ähnlich den bekannten Gasschutzmasken, die man im Felde benutzte und auch jetzt noch für manche Industrien verwendet. Die Form der Masken stellt entweder einen runden Trichter dar, dessen obere Aussparung trompetenartig für den Nasenrücken eingerichtet ist, oder sie ist oval konisch. Im letzteren Falle ist der Rand der Maske okklusivartig mit aufblasbarem Luftrand versehen, damit die Maske sich fest an die Gesichtshaut anschmiegen kann. An Stelle der kleinen Aetherbehälter, die zwischen Beutel und Einatmungsmaske eingeschaltet sind, werden auch regulierbare Metallblasen oder Metallflaschen benutzt, die trommelartige oder rundovale Form besitzen. Die einfachste Art der Aethermasken besteht in einem ovalen Drahtgerippe, das vernickelt und der Gesichtsform recht genau angepaßt ist. Dieses Gestell weist einen Drahtschlingenhandgriff auf. Es ist in konvexer Wölbung mit Stoff bezogen. Es gibt eine Reihe verschiedener Aethermasken bzw. Masken verschiedener Formen. Auch Stoffmasken sind im Gebrauch, die oben einen Metalltrichter haben, der graduiert ist, um den Aether aufzunehmen. Aethermasken werden nicht nur für Menschen, sondern auch für Tiere benutzt. Aehnlich den Aethermasken sind auch die Tarnkappen, die man bei Tieroperationen benutzt, sowie bei Gasbehandlungen gegen Räuden, Hautausschläge usw. Uebrigens sind neuerdings auch Aethermasken in Benutzung genommen worden, die nicht der Gesichtsform angepaßt, sondern verstellbar sind oder andere Formen besitzen. Sie dienen der örtlichen Betäubung oder der Wund- und Krankheitsbehandlung.

Schall- und Wärmeschutz. Korkstein und Kieselgur, vermischt mit Haar, Asbest, Torf, bilden wertvollen Schutz gegen Wärme und Kälte, gegen Einfrieren, Schall und dergleichen. Dieser wird im technischen und praktischen Leben viel benutzt. Im allgemeinen handelt es sich dabei um die Vornahme von Isolierarbeiten, die durchweg nur von geschulten Arbeitern fertiggestellt werden sollten, damit man die Gewähr einer guten Funktion hat. Die Isolierung von Dampfleitungen ist allenthalben bekannt. Hierzu verwendet man lose Kieselgur oder Korkstein, aber auch in Schläuche gepreßtes Material, das mit Bandagen versehen wird. Kieselgur- und Asbestanstrichfarben erhöhen den Wert des Schutzes. Der Nutzeffekt solcher Isolierungen muß natürlich sehr groß sein. Auch die Haltbarkeit der Anlage ist von Bedeutung. Derartige Isolierungen helfen auch gegen das Einfrieren weit besser als Strohumwicklungen und andere primitive Mittel. Daß mit Kieselgur und Korkstein auch der Schall gedämpft wird, ist eine Erscheinung, die sich unsere Branche ebenfalls zunutze macht. Vielfach werden nicht nur Telephonzellen auf diese Art isoliert, sondern man benutzt Kieselgurkissen auch als Unterlagen unter Maschinen an Stelle von Filz usw. Der Preis von Kieselgur- oder Korksteinmasse, sowie von Schläuchen, die mit diesen Massen gefüllt sind, ist recht billig, so daß sich in diesem Artikel ein lebhaftes Geschäft zu entwickeln pflegt.

Meinungsaustausch.

Ein Nachwort zum Thema: „Freie Bahn dem Tüchtigen".

(Siehe „Gummi-Zeitung" S. 545.)

„In dankenswerter Weise hat die Preiskonvention zum angeregten Thema Stellung genommen. Es will jedoch scheinen, als ginge diese Antwort ein wenig um den Kernpunkt der Frage herum. Darum soll nochmals eine Aeußerung der Gegenseite erfolgen mit der Bitte, die Angelegenheit völlig zu klären. Veranlassung hierzu gibt fernerhin eine, dem Schreiber dieser Zeilen gegenüber ausgesprochene Mutmaßung, die Konvention wahre in zu hohem Grade einseitig die Interessen der Fabrikanten. Es dient daher sowohl der Händlerschaft, als auch den Herstellerkreisen, wenn eine möglichst lückenlose Aussprache erfolgt.

Zunächst ist in der Antwort der Preiskonvention die Frage, wer als „Grossist" zu gelten habe, mit wenigen allgemeinen Worten abgetan. Unterscheidet sich ein „Grossist" von einem Händler nur durch das Vorhandensein, bzw. Fehlen eines offenen Ladengeschäftes? Kann der Besitzer eines Ladengeschäftes infolge größerer Lieferungen nicht Abnehmer der gleichen Quantitäten sein, wie ein „Grossist"? Es gibt solche Firmen, die trotz ihres Umsatzes nicht zur Handelskammer gehen und diesen Umstand dort zur Kenntnis bringen. Wie will die Konvention aber dann die Großlieferung dort feststellen können? Grossistenpreise müßten meines Erachtens überall dort in Anrechnung gebracht werden, wenn es sich um jeweils eine bestimmte, näher festzusetzende Warenbezugsmenge handelt. Noch einen anderen Weg gibt es, um auch sogenannten Kleinhändlern ein größeres Geschäft zu ermöglichen, nämlich die Bedingung zu setzen, daß ein Händler — namentlich, wenn er ein dreimal gekreuzigter ‚Ladenbesitzer' ist — vor Einräumung von sogenannten Grossistenpreisen durch Vorlegung der behördlichen Auftragserteilung den Nachweis des Lieferungszwecks erbringt. Bei Aufwendung einigen guten Willens läßt es sich ermöglichen, daß die endlich wieder zutage tretende Absicht von Behörden, den Bedarf nur am Platze zu decken, nicht durch schematische Konventionsbedingungen durchkreuzt wird. Ein Fabrikant selbst wird sicher nichts gegen eine gerechte Regelung dieser Frage einzuwenden haben, liegt es also nur an der Preiskonvention, daß sie zur allgemeinen Zufriedenheit entschieden wird.

Als nächster Punkt das von der Preiskonvention angegebene Recherchesystem. Ein ganz besonders heikler Gegenstand, der mit den Gepflogenheiten einer Auskunftei verzweifelte Aehnlichkeit hat. Mit Feststellungen „von hinten herum" ist schon manches Unheil angerichtet worden, denn niemand ist Allerweltsfreund, und Neider gibt es gerade im geschäftlichen Leben mehr als genug. Warum nicht eine gerade, offene und direkte Anfrage unter Anforderung eines Beweismaterials? Sollte dies nicht zweckentsprechender sein? Daß mit dem von der Preiskonvention in der Antwort angegebene Recherchesystem kein beide Parteien befriedigendes Resultat erzielt werden kann, mag folgendes Beispiel zeigen: in dem in Rede stehenden Falle hatte die betreffende Händlerfirma sich durch Postkarte vom 7. d. M. an die beliefernde Fabrik um Einräumung von Grossistenpreisen gewandt. Drei Tage später, also am 10. d. M. war jene Fabrik bereits in der Lage, dem Antragsteller von der Ablehnung seines Ersuchens seitens der Konvention zu berichten. Fürwahr eine äußerst prompte Erledigung. Kann hier aber noch von einer exakten Erforschung der Verhältnisse die Rede sein? Wohl schwerlich, wenn man bedenkt, daß die Konvention vor ihrer Entschließung erst Bezirksvertreter, Vertreter-Ausschüsse und sogar Behörden befragt. Warum forderte die Konvention nicht von dem Antragsteller den Beweis für das tatsächliche Vorliegen von behördlichen Preisanfragen? Dies hätte sich vielleicht in derselben Zeit erledigen lassen und hätte der Konvention sicher ein anderes Bild geboten, um so mehr, wenn sie die Aufgabe von geschäftlichen Referenzen mit abverlangt haben würde. Wir sehen daraus, daß auch das heute gehandhabte Recherchesystem noch nicht allen Teilen gerecht wird. Vielleicht liegt in diesen Zeilen ein Fingerzeig für die Einführung eines neuen Modus.

Schließlich muß auch noch auf die sogenannte Liste der Vorzugsdetaillisten eingegangen werden. Eine an sich vielleicht begrüßenswerte Einrichtung. Sie kann nur demjenigen Händler nicht genügen, der wirklich mit Behörden arbeitet. Es wäre den Herren der Konvention zu wünschen, sich einmal die bei Behörden einlaufenden Offerten anzusehen. Es sind nicht immer Außenseiter, die schon fast zu Grossistenpreisen Angebote unterbreiten; aber selbst dann, wenn wir nur die Außenseiter-Angebote in Betracht ziehen, ersteht unwillkürlich die Frage, wie Lieferungen zu den angegebenen Preisen überhaupt möglich sind. So hat beispielsweise eine Firma, die in Dresden domiziliert, im Oktober v. J. einem Lazarett Wasserkissen in Größe 63 : 78 zum Preise von 16,10 M angeboten!! Eine Grossistenfirma berechnete zur selben Zeit für die gleiche Größe 21,45 M. Es ist sicher ohne weiteres klar, daß ein Händler selbst bei der Gewährung von „Vorzugsrabatten" in Höhe von 25 Prozent selbst mit dem Grossisten nicht konkurrieren kann, denn er zahlt selbst hierfür 25,70 M + 20 Prozent = 5,14 M, also 30,84 M, minus 25 Prozent = 7,71 M, mithin 23,13 M. Ihm stellt sich die Ware also im Einkauf ohne Versandspesen schon um 1,68 M teurer, als sie jener Grossist bereits anbietet. Ist es da nicht so etwas wie eine leise Ironie, wenn es in der Antwort der Preiskonvention heißt, daß die Vorzugsdetaillistenliste dem „Tüchtigen" die Möglichkeit bietet, auch mit Krankenhäusern größere Geschäfte abzuschließen? Ist es kein Spott, der in diesen Worten liegt, so zeugt dies davon, daß die Herren auf der anderen Seite die Lage des Detaillisten nicht richtig kennen, denn sonst würde diese Bemerkung nicht gefallen sein.

Es mag mit den vorstehenden Ausführungen sein Bewenden haben, trotzdem man noch viel mehr zu diesem Thema sagen könnte. Unbedingt notwendig ist es jedoch, daß im Interesse auch der Händlerschaft eine vollständige Klärung und gerechte Wertung erfolgt, damit der Anschein, der eingangs ausgesprochen wurde, vermieden wird, die Konvention sei gegen die Händler und wahre nur die Interessen der Fabrikanten." May.

* * *

Hierzu schreibt uns die Preiskonvention Deutscher Chirurgischer Hart- und Weichgummiwaren-Fabriken wieder:

„Die Frage, was unter „Grossist" zu verstehen ist, läßt sich nicht genau präzisieren. Im allgemeinen kann man wohl sagen, daß offene Ladengeschäfte nicht als Grossisten angesehen werden können. Maßgebend in erster Linie ist natürlich der Gesamtumsatz. Und den festzustellen, ist ja auch Absicht der Preiskonvention. Dabei genügt es nicht, behördliche Aufträge zu haben. Denn diese können manchmal derart gering sein, daß dadurch die Anerkennung als Grossist noch lange nicht gegeben ist.

Bevor wir eine Rabattierung vornehmen, wird der antragstellenden Firma ein Fragebogen mit dem Anheimgeben der Beantwortung zugesandt. Firmen, die handelsgerichtlich nicht eingetragen sind, werden im allgemeinen als Grossisten nicht anerkannt. Auf Grund dieses Fragebogens wird dann versucht, die für die Rabattgewährung notwendigen Unterlagen zu erhalten. Daß es nicht immer möglich ist und sein wird, sich ein volles, klares Bild zu verschaffen, ist selbstverständlich. Im allgemeinen muß aber zugegeben werden, daß die uns zugehenden Nachrichten ausführlich genug sind, um einen ausreichenden Aufschluß über den Antragsteller zu erhalten.

Für vollkommen ausgeschlossen halten wir es, daß einer antragstellenden Firma binnen drei Tagen bereits eine abschlägige Antwort erteilt worden ist. Um der Angelegenheit nachgehen zu können, wäre es erwünscht, wenn uns die Unterlagen zugesandt werden würden. Auf jeden Fall halten wir es nicht für zweckmäßig, eine solche Angelegenheit öffentlich zu erledigen, bevor uns nicht Gelegenheit gegeben ist, der Sache nachzugehen. Auf Grund unseres Bescheides wäre dann noch immer genügend Zeit dazu gewesen — wenn es dann noch möglich gewesen wäre. Und das bezweifeln wir!

Die Angelegenheit der Dresdner Firma mit den Wasserkissen ist uns bereits seit Monaten bekannt. Es ist selbstverständlich nicht möglich, hierauf öffentlich einzugehen. Wir haben die Sache geprüft und unsere Maßnahmen getroffen.

Die Lage der Grossisten wie Detaillisten ist uns genau bekannt. Bevor wir unsere Maßnahmen treffen, beraten wir sie mit den uns vertraglich verpflichteten Händlerverbänden. Dadurch haben wir die Gewißheit, daß wir nicht einseitige Schützer der Interessen der Fabrikanten, sondern auch derjenigen der Händler sind.

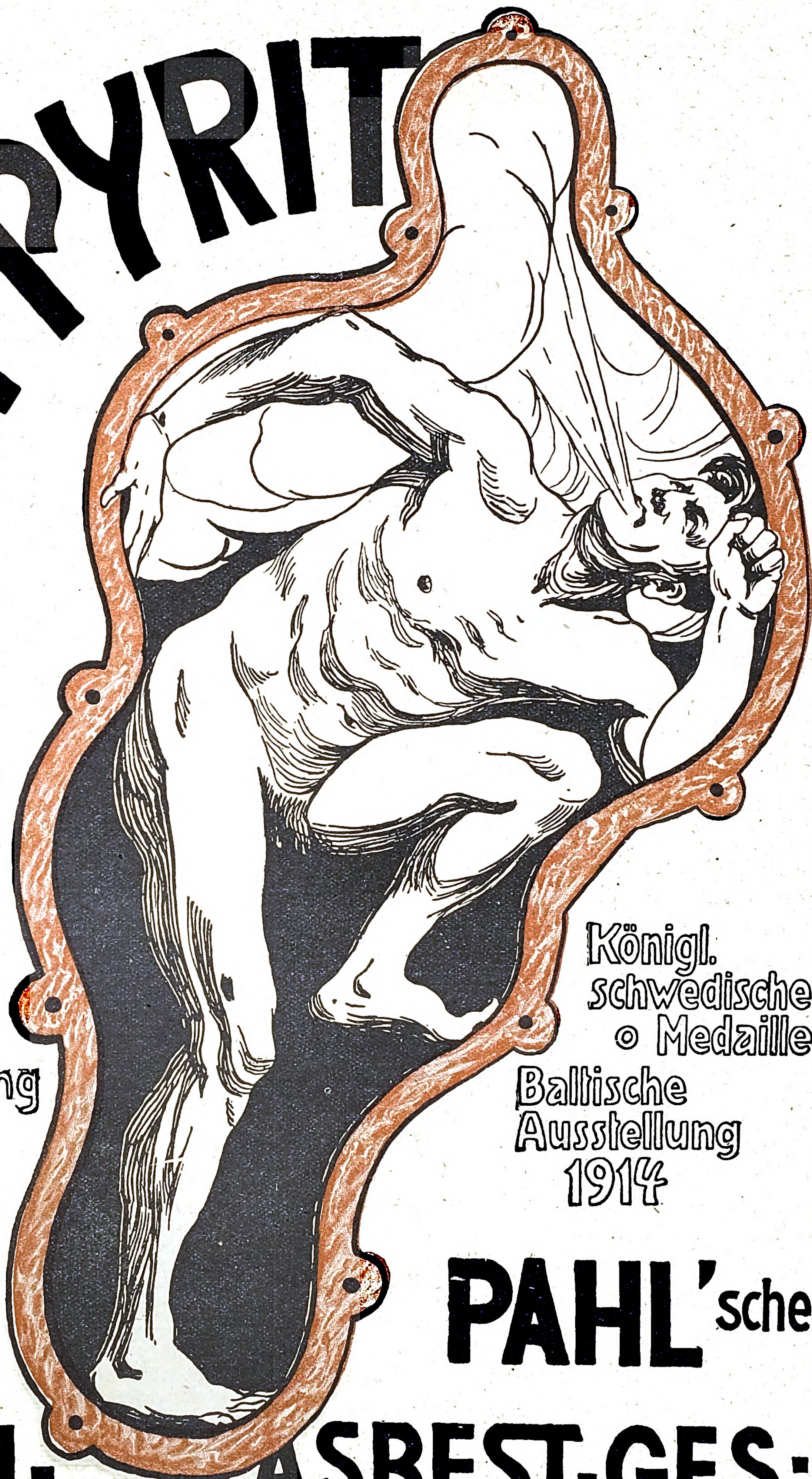
Daß uns das im Jahre 1924 voll gelungen ist, zeigen uns die Ausführungen in dem Artikel „Das Geschäft im chirurgischen Handel" in Nr. 14 der „Gummi-Zeitung" vom 2. Januar 1925, in dem uns schwarz auf weiß bestätigt worden ist, daß der chirurgische Handel zufrieden sein kann."

* * *

Preise der Wasserschläuche.

Alle Jahre, ungefähr um die jetzige Zeit, wenn die Wasserschlauchsaison beginnt, drängt sich die Absicht in den Vordergrund, die Preise für die kleineren Dimensionen, ungefähr bis 19 mm im Durchmesser, im Preis etwas höher zu halten, d. h. den Rabattsatz für diese Größen etwas herabzusetzen, um gegenüber den größeren Schläuchen einen gerechten Preisausgleich zu schaffen.

Schon vor dem Krieg waren Bestrebungen in dieser Hinsicht im Gange, zu einer Einigung ist es aber nie gekommen; es lag dies



wohl auch daran, daß zu jener Zeit zu viele Bruttolisten für alle möglichen Gattungen Schläuche bestanden, und diese untereinander bei den einzelnen Fabriken für verschiedene Maße im Preise Differenzen aufwiesen, für deren Beibehaltung jede Fabrik ihre besonderen Gründe hatte. Heute liegen die Verhältnisse aber einfacher, es bestehen in der Hauptsache nur zwei Listen, eine Wasser- und eine Spiralschlauchliste, deren Aufbau eine mathematische ist, d. h. wenn man für jede Dimension das gleiche spezifische Gewicht einsetzt, haben alle Schläuche den gleichen Kilopreis. Während also beim Verkauf bei einem gleichbleibenden Rabatt für sämtliche Größen der gleiche Kilopreis erreicht wird, liegen bei der Kalkulation der Selbstkosten die Verhältnisse so, daß die kleinen Schläuche einen viel höheren Einstandskilopreis kosten als die großen Schläuche. Es ist ja klar, daß die Anfertigung einer bestimmten Kilomenge kleiner Gegenstände bedeutend mehr Arbeitslohn erfordert, als großdimensionierte Stücke der gleichen Art, deshalb sind auch die Preise z. B. von Puffern, Pfropfen oder dergleichen von einem bestimmten Gewicht abwärts pro Kilo höher gestaffelt.

Bei der Festlegung eines Rabattsatzes werden immer verschieden große Dimensionen berücksichtigt, und wenn dann eine Nachprüfung der wirklich gelieferten Schläuche stattfindet, zeigt es sich, daß von den kleinen Schläuchen ein viel höhererer Prozentsatz geliefert wurde, als angenommen war, und daß bei den größeren Schläuchen gerade das Gegenteil zu verzeichnen ist.

Es wäre sehr zu empfehlen, wenn bei einer der nächsten Zusammenkünfte der technischen Fabriken diese Angelegenheit zur Besprechung gestellt würde. L.

* * *

Inventurausverkäufe.

Zu den in der „Gummi-Zeitung" Nr. 16 angeregten Inventurausverkäufen gestatten wir uns, nachstehend angeführten Vorschlag zu machen.

Es ist selbstverständlich, daß jede Fabrik das Bestreben hat, eine Ware, die aus irgend einem Grund als „Lagerhüter" bezeichnet wird, so bald als möglich und so lange die Ware noch verwendbar ist, zu einem halbwegs annehmbaren Preise abzustoßen, um zu vermeiden, daß sie durch noch längeres Lagern vollständig verdirbt.

Bei der Berechnung derartiger Waren soll aber unter allen Umständen auf der Rechnung deutlich der Vermerk stehen, daß es sich um eine Lagerware oder dergleichen handelt; also genau so, wies dies z. B. bei den Rohgummipartien gehandhabt wird. Da steht deutlich in der Rechnung: 5 To. Smok. sheets Nr. 835 „etwas schimmelig" usw.

Wenn eine Fabrik die Rechnung über fehlerhafte, vielleicht schon etwas hart gewordene Schläuche nur so aufmacht, daß sie einfach schreibt: 10×30 m Wasserschläuche 19×4 à ..M = ..M, abzüglich 50 Prozent Rabatt, abzüglich 20 Prozent Sonderrabatt, so wird diese Rechnung sehr oft zuungunsten der betreffenden Fabrik benutzt bzw. ausgelegt.

Man kann sehr oft die Wahrnehmung machen, daß solche und ähnliche Rechnungen den Vertretern usw. mit dem Bemerken gezeigt werden: „Sehen Sie, zu diesen Preisen kaufe ich von der Firma XX". Darum soll und muß auf jeder Rechnung, sobald es sich um eine fehlerhafte oder Lagerware handelt, die aus diesem Grunde zu einem billigeren Preis verkauft wird, ein deutlicher Vermerk stehen, aus dem dies hervorgeht. D.

* * *

Veranlagung der Einkommensteuer für 1924.

Am 5. September 1924 gab der Reichsfinanzminister die Erklärung ab, daß die Einkommensteuer, die zuletzt für das Jahr 1922 veranlagt wurde, für 1924 bestimmt wieder zur Veranlagung käme, wobei dann die Rückzahlung der etwa zuviel entrichteten Vorauszahlungen veranlaßt würde.

Im § 31 der Zweiten Steuernotverordnung ist dies auch festgelegt worden. Es heißt dort: „Die Veranlagung für das Kalenderjahr 1924 erfolgt nach Ablauf desselben auf Grund des steuerbaren Einkommens, das der Steuerpflichtige bezogen hat.

Auf die veranlagte Steuer werden die auf die Steuerschuld des Kalenderjahres 1924 geleisteten Vorauszahlungen und die durch Steuerabzug vom Arbeitslohn einbehaltenen und vorschriftsmäßig abgeführten oder verwendeten Beträge mit ihrem Goldwert angerechnet."

Es wäre daher für alle jenen, die glauben, Anspruch auf Rückerstattung der zuviel vorausgezahlten Steuer zu haben, sehr wünschenswert, daß die neue Verordnung über die Veranlagung bald erschiene, denn in aller Kürze ist schon die erste Vorauszahlung für 1925 fällig.

Natürlich müssen auch die Steuersätze selbst den stabil gewordenen Verhältnissen angepaßt werden; jene aus der Inflationszeit sind nicht mehr anwendbar. Jedenfalls darf erwartet werden, daß sich bei angemessener Staffelung auch der Höchstsatz in Grenzen bewegt, die eine so notwendige Kapitalneubildung noch zulassen.

Es gibt Skeptiker, die der Meinung zuneigen, daß die einmal bezahlte Steuer nicht mehr zur Rückzahlung gelangt, sondern unwiederbringlich dahin ist. Mögen ihnen die Tatsachen nicht recht geben!

Wenn auch eine förmliche Rückerstattung unüberwindliche Schwierigkeiten bilden könnte, nachdem die Gelder wohl größtenteils bereits für Staats- und Kommunalausgaben verausgabt sind, so kann doch eine Anrechnung auf spätere Steuerverpflichtungen Platz greifen. Carl Kreiter.

* * *

Es ist richtig, daß der Reichsminister der Finanzen in einem Erlaß vom 5. September 1924 eine Veranlagung der Einkommensteuer für 1924 in Aussicht gestellt hat. Der Entwurf eines entsprechenden Gesetzes ist dem Reichstag bereits Anfang November vorigen Jahres zugegangen, konnte jedoch infolge der Auflösung des Reichstages nicht mehr durchberaten werden, so daß sich der Reichsminister der Finanzen veranlaßt gesehen hat, durch Erlaß vom 11. November 1924 die Geltungsdauer der Bestimmungen des § 3, Artikel 1 der Zweiten Steuernotverordnung auch auf die ersten Einkommensteuervorauszahlungen des Jahres 1925 hinaus zu verlängern. Man wird also vorläufig noch mit den etwas geminderten Steuervorauszahlungssätzen zu rechnen haben, da auch der neue Reichstag zur Verabschiedung des Gesetzes noch längere Zeit brauchen wird. D. Red.

Referate.

Schwefel.

Nach Edward Anderson in „The Rubber Age", London, November 1924, Seite 455.

Unzweifelhaft ist Schwefel einer der wichtigsten Hilfsstoffe für die Kautschukindustrie, er kann als Grundstein der Kautschukindustrie bezeichnet werden. Schwefel läßt sich in großen Mengen zu billigen Preisen gewinnen, man hat Ersatzstoffe für Schwefel gefunden und benutzt, die ihn jedoch nicht im vollständigen Maße ersetzen können. Bei gewöhnlicher Temperatur besteht Schwefel aus gelben rhombischen Kristallen, doch kennt man außerdem mehrere feste Modifikationen, so z. B. die monoklinkristallinische Form, in die beim Erhitzen auf 95° C die rhombischen Kristalle übergehen. Ferner kommt Schwefel in löslicher und in unlöslicher amorpher Form vor. Schmilzt man Schwefel, so bildet sich eine bewegliche, gelbe Flüssigkeit, die bei steigender Temperatur immer zähflüssiger wird und bei 250° C fast fest und ganz dunkel wird. Ueber 300° C erhitzt, wird die zähe Masse wieder flüssig, behält jedoch ihre dunkle Farbe, siedet bei 445° C unter Entwicklung orangefarbiger Dämpfe. Beim Abkühlen durchläuft der Schwefel diese Formveränderungen in umgekehrter Folge.

Schwefel wird von Schwefelkohlenstoff leicht gelöst, die gesättigte Lösung enthält etwa 45 Prozent bei gewöhnlicher Temperatur. Verdampft die Lösung langsam, so scheiden sich rhombische Kristalle ab. Wird Schwefel zuerst geschmolzen, die Schmelze langsam abgekühlt, die Kruste durchstoßen und der unter der Kruste befindliche noch flüssige Schwefel abgegossen, so haben sich die Unterseite der Kruste und die Tiegelwände mit langen durchsichtigen gelben Nadeln bedeckt (monokline Form), die bei gewöhnlicher Temperatur unbeständig sind, bald undurchsichtig, bröcklig werden und sich in kleine rhombische, mikroskopische Kristalle umwandeln. Von den beiden amorphen Formen des Schwefels erhält man die lösliche wie folgt: eine Lösung von Schwefelwasserstoff wird dem Luftsauerstoff ausgesetzt, oder ein Polysulfid, z. B. gelbes Schwefelammonium, wird angesäuert. Es bildet sich stets hierbei auch eine kleine Menge unlöslichen Schwefels. Um die unlösliche Form herzustellen, wird geschmolzener Schwefel in kaltem Wasser verrührt, es bildet sich plastischer Schwefel, der hart und bröcklig wird und in Schwefelkohlenstoff unlöslich ist.

Das Molekulargewicht des Schwefels hängt von der Temperatur wesentlich ab. Bei gewöhnlicher Temperatur und sogar bis über den Siedepunkt hinaus besteht das Schwefelmolekül aus etwa 8 Atomen, ab 700° fällt die Atomzahl im Molekül bis auf zwei. Nach Weber (Chemistry of India Rubber) tritt Vulkanisation nur ein, wenn die S_8-Moleküle sich in S_2-Moleküle spalten, also bei höherer Temperatur. Auch durch Einwirkung von Schwefelüberträgern, z. B. Bleiverbindungen und Metallsulfiden im allgemeinen, erfolgt Vulkani-

sation. Da Schwefel sich auch bei ziemlich hoher Temperatur nur wenig schnell zersetzt (dissoziert), so muß ein ziemlicher Ueberschuß vorhanden sein, um in der Praxis Vulkanisation zu bewirken.

Bekanntlich wirkt Kautschuk als Lösungsmittel für viele organische Stoffe, so z. B. für Toluidin, Naphthalin und Azobenzol (nach Bruni). Eine frisch aus dem Kalander kommende warme Schwefel-Kautschukmischung ist zumeist durchsichtig, wird schnell beim Abkühlen undurchsichtig infolge Schwefelabscheidung. Nach mikroskopischen Untersuchungen von Loewen diffundiert Schwefel in Kautschuk beim Erhitzen, der Schwefel befindet sich nicht in kolloider, sondern in molekularer Form. Auch Skellon beobachtete, daß beim Erhitzen von aufeinanderliegenden Streifen von Kautschuk mit verschiedenen Gehalten an Schwefel, derselbe durch die Masse diffundierte. Nach Skellon beträgt bei Vulkanisationstemperatur die Löslichkeit von Schwefel im Kautschuk etwa 10 Prozent. Untersuchungen von Venable und Greene ergaben, daß die Löslichkeit von Schwefel im Vulkanisat bis zu einem Vulkanisations-Koeffizienten von etwa 7 Prozent steigt, sie stellte sich bei Vulkanisationstemperatur auf etwa 20 Prozent. Auch Kelly und Ayers beobachteten das bessere Lösungsvermögen von depolymerisiertem Kautschuk für Schwefel als von gewöhnlichem Kautschuk. Der Schwefel befindet sich durch die ganze Masse hindurch in molekularer Verteilung und ist daher mit dem Kautschuk in innigster Berührung. Selen löst sich wenig im Kautschuk (nach Williams), ist deshalb kein wirksames Vulkanisationsmittel.

Anderson bespricht im weiteren die Wirkung des Schwefels bei der Vulkanisation. Allgemein wird angenommen, daß Vulkanisation ein Additionsprozeß ist, d. h. Schwefel wird addiert und ersetzt nicht den Wasserstoff im Kautschukmolekül, wenn sich auch dabei eine kleine Menge Schwefelwasserstoff entwickelt. Der Vulkanisationsprozeß ist kontinuierlich, das Produkt ist gegen Lösemittel unempfindlich geworden. Die Vulkanisation beginnt bereits unterhalb der in der Praxis üblichen Temperatur, sie vollzieht sich, wenn auch sehr langsam, selbst bei gewöhnlicher Temperatur. Die Wirkung von Beschleunigern wird als eine katalytische betrachtet, besonders die organischer Stoffe. Weber stellte eine rein chemische Vulkanisationstheorie auf, nach Ostwalds physikalischer Theorie beruht die Wirkung des Schwefels auf Adsorptionserscheinungen, Pott betrachtet die Vulkanisation als physikalisch-chemischen Prozeß. Zuerst soll Adsorption, dann chemische Bindung zwischen Kautschuk und Schwefel eintreten. Andere Ansichten sind folgende: Schwefel geht durch die Hitze in verschiedene Modifikationen über, der umgewandelte Schwefel verbindet sich mit dem depolymerisierten Kautschuk, bildet eine kolloide Masse, unlöslich in bekannten Lösemitteln. Oder Schwefel geht in den „aktiven" Zustand über, vereinigt sich chemisch teilweise mit Kautschuk, diese Verbindung bildet mit dem Kautschukrest eine kolloide unlösliche Masse. Oder der durch mechanische Bearbeitung und durch Hitze depolymerisierte Kautschuk wird repolymerisiert, die Schwefelbindung ist ein sekundärer Prozeß.

Ausblühen von Schwefel ist für alle Kautschukfabrikanten eine wichtige Erscheinung, die von der Löslichkeit des Schwefels im Kautschuk und dem Polymorphismus (Vielgestaltigkeit) des Schwefels selbst abhängt. Man benutzt in der Technik einen Schwefelüberschuß. Nach vollendeter Vulkanisation verbleibt der nicht an Kautschuk chemisch gebundene Schwefelrest im Produkt zurück, scheidet sich beim Erkalten als feine Kügelchen aus, welche ihrem Verhalten im polarisierten Lichte nach, sich als amorpher Schwefel kennzeichnen, der aber bald in die kristalline dendritische Form übergeht. Dieser in dem Vulkanisat verteilte Schwefel soll das Ausblühen bewirken, besonders wenn die Oberfläche der Artikel mechanischen Einwirkungen (Reiben, Druck, Zug und dergleichen) ausgesetzt wird. Das Problem des Ausblühens bei Vulkanisaten ist noch nicht völlig geklärt.

* * *

Koagulationserscheinungen im Hevea-Milchsaft.

Nach O. de Vries und N. Beumée-Nieusoland in „Arch. Rubber Culture" 1924 Nr. 10.

Wenn Heveamilchsaft in kochendes Wasser gegossen wird (100 ccm in 900 ccm Wasser), so geht die Eigenschaft, ein zusammenhängendes Gerinnsel bei Zusatz von 2½prozentiger Essigsäure (20 ccm) zu bilden, verloren. In der sogenannten gesäuerten „B-Mischung" entsteht allmählich eine Schicht weißer Kautschukflocken über einem klaren Serum, in dem die Flocken leicht wieder verteilt werden können. Das Zusammenballen der Kautschukteilchen erfolgt bei Zusatz von Thymol, Melonensaft oder etwas frischem Milchsaft.

Berliner Fachmessen.

Die Gummi-Industrie auf der 1. Fachmesse der deutschen Bekleidungs-Industrie.

Die im Hause der Funkindustrie und in der Neuen Autohalle am Kaiserdamm in Berlin abgehaltene 1. Fachmesse der deutschen Bekleidungs-Industrie bietet ein umfassendes Bild der Leistungsfähigkeit derjenigen Industrien, die der Bekleidung dienen. In diesem Rahmen spielt die Gummibranche naturgemäß eine nur bescheidene Rolle. Sie kommt fast ausschließlich durch den Gummimantel zu Worte, ist aber auf diesem Gebiete ganz hervorragend vertreten.

Die Zahl der Gummimäntelfabriken ist seit dem Kriege außerordentlich gestiegen. Das bekundet auch die Bekleidungsmesse. Es haben dort mehr als 20 Gummimäntelfirmen ausgestellt. Während die einen das billige Genre pflegen und besonders Schlüpfer anfertigen, konzentrieren sich andere auf das Mittelgenre und wieder andere bevorzugen die eleganteste Gummikleidung. Jedenfalls wird so den Ansprüchen des Publikums nach jeder Richtung hin Rechnung getragen.

Der Geschäftsgang wird sehr verschieden beurteilt. Während die einen sich zufrieden aussprachen, klagten andere über geringe Lebhaftigkeit.

Als Neuheit waren Gummimäntel für Damen zu beobachten, die auf beiden Seiten zu tragen sind, also auch so, daß die Gummiseite nach außen kommt. Dadurch soll das Aussehen von Lederbekleidung erzielt werden. Von mehreren Seiten wurde darauf hingewiesen, daß diese Mode den Gummimantel diskreditieren müsse, denn die Gummiaußenseite des Mantels unterliege leicht Beschädigungen und nutze sich rasch ab. Von anderer Seite wurde dies jedoch bestritten und bemerkt, daß die hervorragende Gummiqualität allen Anforderungen durchaus entspreche.

In außerordentlich repräsentabler Weise war die Continental Caoutchouc- und Gutta-Percha Compagnie, Hannover, vertreten. Schon die große Außenreklame an der Autohalle machte auf ihren Stand aufmerksam. Eine reichhaltige Kollektion von Herren-, Knaben-, Damen- und Mädchenmänteln wies alle Arten moderner Gummikleidung auf, darunter Schwedenmäntel zweireihig, mit Gurt, Schottenmäntel, sowie die jetzt viel gekauften Seidenmäntel. Das vornehme und elegante Aussehen dieser Mäntel läßt ganz vergessen, daß es sich dabei um Gummimäntel handelt. Erwähnt seien noch die trefflich ausgestatteten Preislisten der Continental über Herren- und Damen-Regenmäntel.

Ebenfalls nur das beste Genre führen Grünzweig & Schlesinger, Berlin SO 16, Köpenicker Straße 80/82. Sie zeigen Seidenmäntel, sowie vor allem Sport- und Chauffeurbekleidung.

Sehr wirkungsvoll ist ferner der Stand von Rappolt & Söhne, Hamburg. Er bietet in großer Reichhaltigkeit das elegante Genre in gummierten Seiden- und Wollsachen, Schotten, Schlüpfern usw. in den modernsten Formen.

Neben Gummimänteln weist der Stand der Lincas-Gummiwarenfabrik G. m. b. H., Charlottenburg, Keplerstraße 1/9, eine Kollektion von Badehauben auf. Sie machen in ihrer Farbenfreudigkeit einen trefflichen Eindruck. Zur Ausschmückung dieser Hauben hat sich die Firma eine Verzierung aus Stoff schützen lassen. Diese läßt sich in den verschiedensten Farben und Mustern an den Hauben anbringen und verschönt sie wesentlich. Eine gute Idee ist es, daß die Firma den Interessenten an Stelle eines Kataloges die ganze Badehauben-Kollektion en miniature übermittelt. Gut sind auch die Drucksachen der Lincas, darunter das Lincas-Buch mit launigen Versen zugunsten der Lincas-Gummimäntel.

Lüscher & Bömper A.-G., Zweigniederlassung Berlin, stellen u. a. Badehauben, Gummipuppen und hygienische Frauenartikel „Lama" aus.

Die übrigen Gummimäntelfirmen müssen sich mit einem Gesamtlob für ihre Ausstellungen begnügen. Wir registrieren folgende: Alex, Roth & Goldschmidt, Berlin C 19, Spittelmarkt 4-7; Becker & Co., Hamburg 36, Caffamacherreihe 5; Erste Kieler Gummimäntelfabrik G. m. b. H., Kiel, Fabrikmarke „Balko"; Frisko Regenmäntelfabrik, Hamburg 6, Schanzenstraße 75/77; Gummimäntelfabrik Levysohn, Weil & Co., Berlin C, Neue Friedrichstraße 3; Heinrich Gumpert & Co., Berlin S 14, Marke „Lecosa"; „Harefa" G. m. b. H., Hamburger Regenmäntelfabrik; Hartmann & Klempner, G. m. b. H., Berlin C, Poststraße 7/8; Max Hofbauer & Co., Berlin C 2, Burgstraße 7; L. A. Jacobsohn, Hamburg—Berlin; Imbros-Gummimäntelfabrik, Berlin C 19, Gertraudenstraße; Koblauch & Rosemann, Berlin C 2, Rosenstraße 14; Gebr. Koh G. m. b. H., Berlin C 25; Carl Meier, Berlin C 25, Alexanderstraße 55; Niedersächsische Gummiwarenfabriken A.-G., Hildesheim; Norddeutsche Gummimäntelfabrik Berlin, O. Schrubski; Ostpr. Regenmäntelfabrik, Königsberg i. Pr.; Max Pilpel & Co., Berlin C 2, Burgstraße 7; Max Seldis, Berlin C, Hausvogteiplatz 2; S. Silberstein & Co., A.-G., Berlin, Köpenicker Straße 113; Mäntelfabrik L. Vogelsang, Hannover—Köln.

* * *

Die 2. Messe der Schuh- und Lederwirtschaft.

Am 8. Februar ist in der Automobil-Ausstellungshalle am Kaiserdamm die 2. Messe der Schuh- und Lederwirtschaft eröffnet worden. Wie im vorigen Jahr wies sie auch diesmal eine starke Beteiligung seitens der Interessentenkreise auf. Es war zweifellos ein guter Gedanke, die ganze Messe der Lederwirtschaft in einer Halle unterzubringen. Leider hat aber darunter die Uebersichtlichkeit derart gelitten, daß es oftmals schwer war, die Stände aufzufinden. Auch haben viele Firmen keinen Platz mehr bekommen, darunter einige Firmen ganz bekannten Namens.

Das Gesamtbild der Ausstellung war durchweg gut, und auch die Verkaufsergebnisse wurden von den Ausstellern als zufriedenstellend bezeichnet. Namentlich die Sportartikelbranche, die durch Firmen wie Gebr. Seuwen, Rheydt a. Rh., Erich Klau, Berlin SW 48, I. & S. Schuhmacher G. m. b. H., Stettin, und die Deutsche Lederwaren-Industrie G. m. b. H., Berlin SW 68, vertreten war, hat durch ihre ausgestellten Erzeugnisse in Sportartikeln jeder Art, in Fußbällen, Fußballhüllen, Schlagbällen usw. viel Interessenten gefunden. Die Ledertreibriemen-Industrie war nicht vertreten, da ihr Interessenkreis nicht mit dem der übrigen lederverarbeitenden Industrie zusammenfällt. Lediglich die Firma „Wesata", Werkgenossenschaft der Sattler- und Tapezierermeister G. m. b. H., war mit Treibriemen, Binderiemen und Kordelschnüren vertreten.

Auch die Gummi-Industrie, obwohl nur wenig mit der Branche zusammenhängend, ist mit einigen Firmen, sei es direkt oder indirekt durch Ausstellen auf anderen Ständen, vertreten gewesen. In der Hauptsache handelte es sich dabei um Gummisohlen und -absätze, um Einlegesohlen, Fersenschützer usw. So waren u. a. vertreten die Firmen Springer & Co., Berlin N 39, die Emsa-Werke, Rostock, die Gummiwarenfabrik I. Samuel, Güstrow i. M., ferner die Gummiwarenfabrik Siegfried Rein & Co., Berlin SO, die Gummiwarengroßhandlung Gebr. Pomeranz, Hannover, die Kautschuk-Co. G. m. b. H., Berlin SO 16, und die Firma Fritz Gumprecht, Berlin O 17. Mit Gummischuhen, Strandschuhen, Tennisschuhen mit Crepesohlen waren die Firmen Ekert & Co., Berlin-Hamburg, vertreten, sowie die Vereinigten Harburger Gummiwarenfabriken „Phoenix", und die Hannoversche Gummiwarenfabrik „Excelsior" durch Aushängeschilder und durch Auslagen auf verschiedenen Ausstellungsständen. Zum Schluß sei noch der Firma The New Liverpool Rubber Company Ltd. Erwähnung getan, die durch ihren Berliner Vertreter Turnschuhe, Badeschuhe, Canvasschuhe usw. zur Ausstellung brachte, und der Firma Salin & Co., Frankfurt a. M., die Crepegummi und Crepesohlen den Interessenten gezeigt hat.

War auch die Gummi-Industrie in nennenswertem Maße weder direkt noch indirekt auf der Ausstellung vertreten, so konnte man doch sehen, in welchem Maße die Crepesohlen auch in Deutschland Eingang zu finden scheinen. Nicht nur auf Turnschuhen, Tennisschuhen konnte man sie oft sehen, sondern auch auf Straßenschuhen waren sie angebracht und haben das Interesse des Publikums gefunden.

Ueber Explosionsvermögen von Hartkautschuk- und Schwefelstaub

wurden vom U. S. Bureau of Chemistry Versuche angestellt. Die Staube erhitzte man in Mischungen von Sauerstoff, Kohlendioxyd und Stickstoff mit abnehmendem Gehalt an Sauerstoff. Die Versuche und deren Ergebnisse sind ausführlich in „Chemical and Metallurgical Engineering" vom 8. Dezember 1924 beschrieben. Es ergab sich, daß die Sicherheitsgrenze für staubförmigen Schwefel bei einer Atmosphäre liegt, die nicht mehr als 8 Prozent Sauerstoff enthält. Hartkautschukstaub erforderte geringere Verdünnung des Sauerstoffs als Schwefel, um Explosion zu verhüten. Die Gefahrengrenze lag hier bei 13 Volumen-Prozent Sauerstoff der Mischung, bei 14 Prozent fanden schon kleine Explosionen statt.

Vom Tennisball.

Von **L. I. L. Schmidt.**

Neuerdings beschäftigt man sich wieder einmal mit dem Einheitstennisball, der bei den internationalen Wettspielen allgemein in Gebrauch genommen werden soll. Es unterliegt keinem Zweifel, daß die starken, grauen, dickwandigen, prall aufgeblasenen Bälle, die durchweg einen Durchmesser von 2½ engl. Zoll besitzen, erst durch die Wettspielveranstaltungen bei uns festen Fuß gefaßt haben. Man weiß aus Erfahrung, daß es auch Fabrikanten gibt, die von diesen tarierten Bällen abgegangen sind und solche kleinerer Dimensionen herstellen, die nur $2^5/_{16}$ engl. Zoll fassen. Diese Bälle hat man, um damit die Konkurrenz zu schlagen, billiger im Preise gestellt. Dem Laien fällt der geringe Durchmesserunterschied natürlich nicht auf. Der Fachmann aber, d. h. der Turnierspieler, ist anderer Ansicht. Er sieht bereits einen Chancenunterschied darin, daß ein Ball gegen einen anderen andere Dimensionen und somit ein geringeres oder höheres Gewicht aufzuweisen hat. Die bei uns gängigen Tennisbälle besitzen einen Filz-, Leder- oder Köperstoffbezug in weißer, roter, blauer, grüner oder sonstiger kombinierter Farbe. Auch gibt es, wie bekannt, emaillierte Tennisbälle, die sich aber keiner großen Beliebtheit erfreuen und meist nur als Kinder-Tennisbälle angesprochen werden. Die guten Tennisbälle sind Markenbälle. Sie tragen meist auch das Fabrikationsjahr.

Die Ballfrage ist für zahlreiche Tennis-Turnier-Veranstalter eine der heikelsten. Nicht allein vor Beginn der Tennisspielzeit, sondern vor Beginn jeden Turniers pflegt sie akut zu werden. Dabei können sich zahlreiche deutsche Turnierspieler noch immer nicht von der Ansicht freimachen, daß der englische Tennisball besser sei als das deutsche Erzeugnis. Tatsache ist aber, daß unsere deutschen Tennisbälle jeder ausländischen Konkurrenz erfolgreich die Spitze zu bieten vermögen. Der Fachmann weiß, daß der deutsche Tennisball ein gutes, brauchbares und erstklassiges Fabrikat darstellt, mit dem auch schwere internationale Tennisturniere erfolgreich gespielt werden können.

Die Gleichmäßigkeit, Sprungfähigkeit, die Austarierung und die Elastizität des englischen Tennisballes werden vielfach als Grund für die Bevorzugung der fremdländischen Ware angeführt. Dabei vergißt man aber, daß die Verschiedenheit der bespielten Bälle in den Forderungen der einzelnen Nationen zu suchen ist. Bekanntlich gibt es einen speziellen französischen Tennisball, der bei den Turnieren in Frankreich, in der französischen Schweiz und an der Riviera fast ausschließlich Benutzung findet. In Amerika gibt es wieder andere Tennisballnormen. Uebrigens werden amerikanische Bälle auch bei den Turnieren in England, Frankreich, Italien und in Tirol benutzt. Dann wieder spielt man in Oesterreich und in der Tschechoslowakei mit englischen, amerikanischen und deutschen Bällen. Dies alles gibt natürlich ein fürchterliches Durcheinander. Da will der eine Teilnehmer mit deutschen, der andere mit englischen, der dritte mit amerikanischen, der vierte mit französischen Bällen spielen. Warum? Weil die einzelnen Turnierspieler auf eine bestimmte Sorte von Bällen eingespielt sind. Der Schrei nach dem Einheitsball ist daher, zum mindesten im internationalen Tennis, verständlich.

So hat sich auch bereits die Hauptversammlung der Lawn Tennis Association of Great Britain mit dieser Frage befaßt. Wirklich seriöse sportliche Kreise sehen in einem Einheits-Tennisball eine unaufschiebbare Lösung der Turnierballfrage, wenigstens insoweit, als Bälle für Turnierzwecke in Frage kommen. Der Laie richtet sich in seinen Käufen in Tennisbällen natürlich nach berühmten Vorbildern, so daß der Einheits-Tennisball auch für die Allgemeinheit ohne jeden Zweifel der Ball werden wird, den sie kauft und braucht. Somit wird also die deutsche Gummi-Industrie über kurz oder lang vor die Frage gestellt werden, sich den internationalen Anforderungen nach einem Einheits-Tennisball anzupassen.

Natürlich wird der Einheitsball ein verändertes Bild in der Tennisball-Fabrikation bringen. Der Wettbewerb wird scharfe Dimensionen annehmen. Mangels einer Konvention wird derjenige oder dasjenige Land den Vogel abschießen, das die billigsten Bälle erzeugen kann. Aber mit der Billigkeit pflegt auch die Qualität zu leiden. Wir haben in Deutschland stets größten Wert auf allererste Warengüte gelegt. Wenn man jetzt von diesem Prinzip, nicht allein in Deutschland, der Preise bzw. der Billigkeit wegen abgehen würde, so würde damit die Qualität der Turnier- oder Einheitsbälle allgemein herabgedrückt werden. Aus diesem Grunde gibt

es Stimmen, die gegen die Schaffung eines Einheits-Tennisballes ihr Veto einlegen. Aus rein wirtschaftlichen Gründen heraus! Das Nächstliegende wäre natürlich eine Welt-Tennisball-Konvention, die nach Maßgabe des Weltbedarfs die Weltproduktion regelt, wobei wieder auf die Anzahl der bestehenden Fabriken Rücksicht zu nehmen ist.

Vielleicht ergreift man bei uns die Initiative, sich eingehend mit der Einheits-Tennisball-Frage zu befassen, zumal wir ja als Land der Organisatoren bekannt sind. In sportlichen Kreisen scheint man den Tennis-Einheitsball als eine Frage zu behandeln, deren Lösung höchst einfach ist und die schnell zu einem erfolgreichen Ende geführt werden kann. Man würde aber zu keiner Verständigung kommen, wenn die Ballfrage nicht international geregelt werden würde. Auf der einen Seite heißt es sportliche Gründe zu beachten, auf der anderen technische und kaufmännische. Einstimmigkeit kann nur dann erzielt werden, wenn Sport und Industrie Hand in Hand arbeiten.

Fabrikation von Automobil-Bremsbändern.

(Nach „The India Rubber World", Januar 1925, Seite 219.)

Man unterscheidet zwei Sorten von Bremsbändern für Autos, beide bestehen hauptsächlich aus Asbest. Die eine Sorte ist das bekannte feste, gewebte Asbestband, mit einem unter Hitze und Druck beständigen Bindemittel durchtränkt. Die andere Bandsorte wird als „gefaltet und genäht" bezeichnet, ist ein Produkt aus Asbest und Kautschuk, hat gewisse Aehnlichkeiten mit genähten Kautschukriemen. Damit man durch Bremsbänder ohne Zerstörung schnell eine schwere Maschine bremsen kann, muß zur Fabrikation der Bänder langfaseriger, zähester kanadischer Asbest Verwendung finden. Die Asbestfasern werden kardiert, zu Fäden vereinigt, die über feine Kupferdrähte gesponnen und dann mit etwas Baumwolle verwoben werden. Das Asbestgewebe muß völlig getrocknet werden, um homogene, dichte Bremsbänder für Autos herzustellen. Man benutzt zum Trocknen bekannte Heißtrockner. Das Asbestgewebe wird nun in einem schweren Kalander bearbeitet und dabei mit einer besonderen hitzefesten Kautschukmasse durchtränkt. Endlich zerteilt man das Gewebe in geeignete, verschieden breite Bänder mittels Scheibenschneidmaschine. Die Bänder werden maschinell genau gefaltet und zwischen Walzen gepreßt, dann auf Nähmaschinen genäht und unter hydraulischem Druck ohne Streckung vulkanisiert. Endlich zerschneidet eine Maschine die endlosen Bremsbänder in passende Längen.

Autobremsbänder sollen möglichst öl- und fettfest sein, Wasser abstoßen, einen hohen Reibungs-Koeffizienten besitzen, gegen Reibungshitze, Druck und Abnutzung sehr widerstandsfähig sein und gleichmäßige Bremswirkung ausüben. Diesen Forderungen genügen nur Fabrikate aus langer Asbestfaser, die mit hitzefester, stark zusammenpreßbarer und homogen vulkanisierter Masse völlig durchtränkt sind.

Die Herstellung des Plantagengummis.

Der Verfasser des auf den Seiten 541/42 und 576/78 veröffentlichten Artikels: „Die Herstellung des Plantagengummis" ist Herr Fernand Brüggemann in München.

Winke für den Export nach Spanien.

Im Sommer 1924 ist ein Handelsvertrag zwischen Deutschland und Spanien abgeschlossen worden, durch den der 80prozentige Zoll-Zuschlag auf deutsche Waren beseitigt wird. Deutschland erhält zwar nicht die volle Meistbegünstigung, wird aber im allgemeinen nicht schlechter gestellt als die meisten anderen Staaten mit Ausnahme von England, das bessere Bedingungen hat. Bei dieser Sachlage ist anzunehmen, daß der Handel mit Spanien sich in nächster Zeit günstiger entwickeln wird, während er in den letzten 3 Jahren in manchen Branchen infolge des Zoll-Zuschlages fast ganz ins Stocken gekommen war. Insbesondere für diejenigen Firmen, die sich im Export nach Spanien in den beiden letzten Jahren nicht oder nur wenig betätigt haben, werden die folgenden Leitsätze von Interesse sein, die kürzlich der Handelssekretär an der britischen Gesandtschaft in Madrid für den Handel mit Spanien aufgestellt hat:

1. Ernennung von Vertretern. Stelle keinen Vertreter an, wenn du dich nicht selbst überzeugt hast, daß er sich dazu eignet. Von der richtigen Wahl ist die Aussicht auf Erfolg abhängig. Lehne nicht ab, weil es sich um eine kleine Vertreterfirma handelt. Ein tätiger Vertreter, der selbst reist, ist im allgemeinen besser als ein großes Handelshaus, das auf den Eingang von Aufträgen wartet. Erwarte nicht von deinem Vertreter, daß er die mühsame Arbeit, eine neue Firma oder einen neuen Artikel einzuführen, für 2 oder 3 Prozent Provision übernimmt. Laß einen Vertreter nicht früher Rechnungen einkassieren, als bis du dich von seiner Zuverlässigkeit überzeugt hast.

2. Geschäftsverkehr mit Kunden. Verlaß dich nicht zu sehr auf die Berichte von Auskunfteien und Banken über neue Kunden. Verschmähe nicht kleine Aufträge, sie können mit der Zeit zu einem großen Geschäfte führen. Vergiß nicht, wie schwierig es für spanische Firmen ist, mit ihnen unbekannten Währungen, Maßen und Gewichten zu rechnen.

3. Muster. Schicke nicht Muster, die sich zum Verkaufe eignen, mit der Briefpost. Wenn sie nicht mit der Paketpost versandt werden, werden sie mit dem Fünffachen des gewöhnlichen Zolles belegt. Frage deinen Agenten um Rat über die besten und schnellsten Versandmöglichkeiten von Waren oder Mustern.

4. Fragen der Kreditgewährung. Verlange nicht Zahlung bei Auftragserteilung, es sei denn, daß du guten Grund hast, argwöhnisch zu sein. Die Kunden haben den durchaus verständlichen Wunsch, die Waren zu sehen, bevor sie Zahlung leisten. Die Gewährung von Kredit ist in gewissen Branchen unerläßlich. Die spanischen Firmen im ganzen sind nicht unzuverlässiger als englische. Vergiß nicht, daß die Verschiffungen nach Spanien unregelmäßig sind und daß die Verzollung und die Transporteinrichtungen langsam funktionieren.

5. Zölle. Vergiß nicht, daß, sobald Waren in einem spanischen Zollamte zur Verzollung angenommen worden sind, sie nicht mehr ohne Zahlung des Zolles zurückgenommen werden können. Wenn der Vertreter in der Kostenrechnung einen Irrtum feststellt, so muß sofort Einspruch bei dem Zollamte dagegen eingelegt werden. Die Vertreter tun das im allgemeinen; aber wenn es einmal vergessen wird, so kann der Irrtum nicht mehr korrigiert werden, und es ist dann unmöglich, eine Zurückzahlung zu erlangen. Vergiß nicht, daß schwere Geldstrafen verhängt werden, wenn die dem Zollamte vorgelegten Papiere Unrichtiges hinsichtlich des Gewichts, der Deklaration usw. enthalten, gleichgültig, ob dies absichtlich geschehen ist oder nicht.

6. Verschiffungen. Versende alle Waren so schnell wie möglich, da bei ungebührlichen Verzögerungen Valutaschwankungen deinem Kunden schwere Verluste bringen können, die er auf dich abzuwälzen trachten wird. Achte womöglich persönlich darauf, daß alle Anweisungen hinsichtlich des Versandes, die du bei Eingang des Auftrages erhalten hast, genau eingehalten werden.

7. Bei Offerten an die spanische Regierung sende die Kostenanschläge, Beschreibungen usw. in spanischer Sprache. Sie in englischer Sprache einzusenden, ist schlimmer als zwecklos. Schreibe nicht direkt an die spanische Regierung, sondern verkehre mit ihr immer durch einen Vertreter. (flpstr) K.

Vom Weltmarkt.

Der Weltverbrauch von Gummi in 1924 wird von Mr. H. Eric Miller, dem Vorsitzenden der Harrisons & Crosfield Co., Ltd., New York, auf 435 000 tons veranschlagt, wovon auf die Vereinigten Staaten zirka 300 000 tons entfallen sollen. In 1925 sei mit einem Weltkonsum in Höhe von 450 000 tons zu rechnen, da das gegenwärtige Quantum nur für eine normale Tätigkeit der Gummi-Industrie ausreichend sei. Wenn man für Niederländisch-Indien eine Produktionszunahme von 30 Prozent annehme, würde die Produktion der nicht einer Produktionsbeschränkung unterworfenen Gebiete nicht mehr als 190 000 tons (einschließlich des Wild-Gummis) betragen, so daß 260 000 tons von den einer Beschränkung unterliegenden Gebieten geliefert werden müßten. Das würden 65 Prozent ihrer Normalproduktion sein! Die nachfolgenden Ziffern zeigen die ständige Zunahme in dem Jahres-Weltverbrauch von Gummi. Die geringe Zunahme in den Jahren 1919, 1920 und 1921 sei zweifellos durch die Einführung des Cord-Reifens verursacht worden, der gegenüber den früheren Gewebe-Typen eine größere Lebensdauer besitzt.

Jahr	Menge in tons	Prozentuale Zunahme gegenüber d. Vorjahr
1913	107 000	13
1914	125 000	17
1915	150 000	20
1916	187 000	25
1917	220 000	18
1918	260 000	18
1919	287 000	10
1920	302 000	5
1921	320 000	6
1922	353 000	10
1923	410 000	16

Absatz von Golfbällen in den Vereinigten Staaten. Die Vereinigten Staaten sind gute Abnehmer von Golfbällen. In den ersten 9 Monaten 1924 wurden 2,5 Mill. Stück im Werte von 936 000 $ eingeführt. In 1922 sind in den Vereinigten Staaten rund 1 Million Dutzend Golfbälle verbraucht worden; da die Verbrauchssteigerung für jedes Jahr 10 Prozent beträgt, dürften in 1925 etwa 16 Millionen Stück gebraucht werden. In 1923 stellte sich die Einfuhr aus England und Frankreich auf 2,8 Mill. Stück, Deutschland ist in diesem Artikel noch nicht vertreten. Ferner brauchen die Vereinigten Staaten große Mengen von Treibriemen aus Baumwolle oder anderen Fasern bzw. Gummi. Der Wert dieser Einfuhr stellte sich in 1923 auf 293 000 $, wozu England 192 000 $, Schottland 102 000 $ beitrug. (Wirtschaftl. Nachrichtendienst, Auslandsnachrichten.)

Die Kautschukkonsumtion der Vereinigten Staaten in 1924 soll sich auf 333 000 tons belaufen; die Vorräte werden auf 55 000 tons geschätzt. Für das 1. Vierteljahr 1925 rechnet man mit einem Konsum von zirka 95 000 tons.

Der amerikanische Gummiwarenexport im Oktober 1924 ist mit 3 809 133 $ der größte gegenüber den anderen Monaten des vergangenen Jahres gewesen. Autoreifenmäntel wiesen mit 129 775 Stück im Wert von 1 504 697 $ die höchsten Exportziffern auf. Die Ausfuhr von technischen Gummiwaren dagegen hatte eine Abnahme zu verzeichnen. Gummischuhe und -stiefel zeigten auch im Oktober große Ausfuhren, wenn sie insgesamt auch nicht so hoch waren wie die der beiden vorhergehenden Monate. Eine neue Monats-Rekordziffer stellten Gummisohlen und -absätze auf, die sich auf 293 338 pounds im Wert von 95 098 $ belief. Gummispezialitäten und -Zubehörartikel, mit Ausnahme der Badehauben, wiesen eine weitere Besserung auf. Auf Grund der Weihnachtsorders betrug die Ausfuhr von Gummispielwaren, Bällen und Ballons 108 554 pounds im Wert von 117 282 $.

Hartgummiwaren-Einfuhr der Vereinigten Staaten. Die Einfuhr von Hartgummiwaren in die Vereinigten Staaten in den ersten neun Monaten 1924 hatte einen Wert von 320 000 $ oder in lbs.: 259 000. Daran war Deutschland mit 153 000 $ beteiligt, Oesterreich mit 155 000 $. — Die Einfuhr von Drogisten-Gummiwaren belief sich in derselben Zeit auf 79 000 lbs. im Wert von 98 000 $. Den Hauptanteil an dieser Einfuhr hatte England, der deutsche machte nur 5000 $ aus.

Die amerikanische Gummireifen-Industrie in 1924. Im Zusammenhang damit, daß die Automobilindustrie die zweitwichtigste in der Ausfuhr der Vereinigten Staaten geworden ist, geht es der

Gummi- und Reifenindustrie gut. Die Reifenerzeugung ist zwar 15 Prozent kleiner als die bisherige Höchstleistung, doch sind die Bestände bei den Händlern äußerst gering, so daß die Aussichten als günstig zu bezeichnen sind. Das Unterbieten hat aufgehört und man rechnet in 1925 mit einem sehr starken Absatz. Die Krisis, die Anfang 1924 bestand, scheint überwunden. Dasselbe gilt für die Hersteller von Gummischuhen. Rohgummi kostete Ende November $36^5/_8$ cents, das sind 91 Prozent mehr gegen den niedrigsten Stand von 1924. (Wirtschaftl. Nachrichtendienst, Auslandsnachrichten.)

Die amerikanische Automobilproduktion in 1924. Die Produktion der amerikanischen Automobilindustrie ist 1924 um etwa 10 Prozent gegenüber dem Vorjahre zurückgegangen; sie belief sich auf 3,3 Millionen Personenwagen gegen 3,7 Millionen in 1923. Mit Rücksicht auf die höheren Preise stellt die verringerte Produktion einen höheren Wert dar, nämlich 1994 gegen 1693 Millionen $ im Vorjahre.

(Wall Street Journal, 5. 1. 25.)

Gutachten der Berliner Handelskammer.

Haftung der Spediteure.

Es besteht kein Handelsgebrauch, daß Spediteure nicht für den Verlust von Frachtgut haften, wenn die Deklaration nicht richtig ist. Der § 11 der Handelsgebräuche im Verkehr mit den Spediteuren Groß-Berlins sagt, daß der Versender für alle Folgen aus unrichtiger oder unvollständiger Angabe des Inhaltes, Gewichts und Wertes und aus ungenauer Bezeichnung des Gutes in den Versandpapieren oder auf diesem selbst haftet. Danach würden dem Versender die Folgen zur Last fallen, die sich aus einer unrichtigen Deklaration des Inhalts ergeben. Der Spediteur hat zur Erfüllung der ihm aufgetragenen Pflicht zur Versicherung diese durch eine Versicherungsgesellschaft zu veranlassen. Im Schadenfalle hat der Auftraggeber nach § 1 der Handelsgebräuche im Verkehr mit den Spediteuren Groß-Berlins dann keine weiteren Rechte gegen den Spediteur als dieser bei ordnungsmäßiger Versicherung gegen den Versicherer. Ein Gebrauch, wonach der Spediteur nur bei Versicherung des vollen Wertes haftet, besteht nicht, vielmehr würde bei einer Unterversicherung der Schaden, wenn er sonst zu vergüten wäre, in demselben Verhältnis erstattet werden müssen, wie der unterversicherte Betrag zu dem richtigen Werte steht. 43 517/24 (XII A 8). (flpstrra)

* * *

Allgemeines. Im allgemeinen ist davon auszugehen, daß die Hingabe eines Verrechnungsschecks zahlungshalber geschieht und die Zahlung selbst erst mit der Gutschrift bei der Bank des Empfängers als erfolgt anzusehen ist. Allerdings kommen nicht selten Abweichungen vor, die auf Geschäftsbedingungen oder besonderen Vereinbarungen beruhen. 57 127/24 (XII A 4).

Bezüglich der Frage, ob in der Form einer Bitte ausgedrückte Geschäftsbedingungen, denen vom Vertragsgegner nicht widersprochen wird, Bestandteile des Vertrages werden, zu dessen Erfüllung der Vertragsgegner verpflichtet ist, besteht kein allgemeiner Handelsgebrauch, sondern muß der mutmaßliche Parteiwille festgestellt werden. 57 586/24 (XII A 4).

Die Berechnung von 4 pro Tausend täglicher Verzugszinsen in den Monaten März bis Juli 1924 geht über das im Warenhandel Uebliche hinaus. Ebenso ist die kurzfristige Belastung der Zinsen in dieser Zeit im Warenhandel nicht üblich gewesen. C 77 104/24 (XII A 4).

Die Klausel „sofortige netto Kasse bei Erhalt der Rechnung" ist nicht ohne weiteres so zu verstehen, daß sie den Käufer zur Vorleistung nach Eingang der Rechnung verpflichtet und dem Verkäufer das Recht gibt, mit Absendung der Ware bis nach Eingang des Kaufpreises zu warten. C 78 769/24 (XII A 4).

(flpstrra)

Fragekasten.

Entfettung von Bodenlederabfällen.

Anfrage: Können gemahlene Bodenlederabfälle so entfettet werden, daß sie für die Gummiwarenfabrikation (Absätze) verwendet werden können?

Antwort: Gewiß können Bodenlederabfälle entfettet werden. Die Entfettung geschieht bekanntlich in besonderen Maschinen mit Benzin oder Aether, die nach der Entfettung zurückgewonnen werden. Ob sich aber eine solche Prozedur mit dem Material lohnt, ist eine andere Frage. Ich befürchte, daß dies nicht der Fall sein wird. K.

* * *

Abweichung in den Dimensionen bei Gasschläuchen.

Anfrage: Ich habe einem Kunden Gasschlauch verkauft, der in der Dimension um zirka 10 Prozent nach unten differiert. Ist der Käufer berechtigt, bei Gasschlauch eine Reklamation dieser Art zu erheben, oder handelt es sich bei Gasschlauch um eine Handelsware, bei der es auf Präzision nicht ankommt?

Antwort: Die lichte Weite bei Gasschläuchen ist verschieden. Sie beträgt für Gasplätten 8 mm, für Gaskocher 10 mm, für industrielle Zwecke 12 mm. Bei guten Qualitäten spielt 1 mm weniger keine Rolle, da der Schlauch soviel nachgibt. Dagegen soll er eine größere Weite nicht haben, da dies auf Kosten der Dichtheit am Anschluß geschehen würde. Hat ein Besteller oder Käufer eine ganz bestimmte Dimension verlangt, so kann er selbstverständlich eine anders ausgefallene Ware zurückweisen. Im anderen Falle trägt er allein das Risiko der Paßform. Ein Lieferant kann nicht wissen, für welchen Zweck der Gasschlauch bestimmt sein soll. Im übrigen wird sich wohl aus Gründen der Kulanz ein Entgegenkommen seitens des Lieferers empfehlen. M.

Fehlende Nummern

sind — sofern die Zustellung unseres Blattes auf dem Postüberweisungswege erfolgt — stets

zunächst bei Ihrem zuständig. Postamt

energisch anzufordern, da dieses zur pünktlichen und regelmäßigen Zustellung verpflichtet ist. Nur wenn diese Reklamation erfolglos, erbitten wir Nachricht.

Geschäfts- u. Personalmitteilungen.

Barmen. Die Firma Wwe. Carl Fischer G. m. b. H. verlegte einen großen Teil ihrer Betriebe nach Sanderstr. 30 in Fabrikräume von zirka 2000 qm und hat ihren Betrieb durch Neuaufstellung modernster Spezialmaschinen bedeutend erweitert. Vor allen Dingen hat sie ihre Abteilung Trikotschlauch- und Breitweberei vergrößert.

Berlin. C. Müller, Gummiwarenfabrik, Aktien-Gesellschaft. Durch Beschluß der Generalversammlung vom 5. Dezember 1924 ist das Grundkapital auf 905 000 Reichsmark umgestellt worden.

Berlin. Gummi-Werke Genthin G. m. b. H. Herr Arnold Meyer ist nicht mehr Geschäftsführer. Herr Rechtsanwalt Dr. jur. Karl Goldschmidt in Berlin ist zum Geschäftsführer bestellt. Das Stammkapital ist auf 6000 Reichsmark umgestellt.

Berlin-Reinickendorf. Carl Schwanitz Gummiwerk Aktiengesellschaft. Die zum 30. Januar 1925 nach den Räumen der Commerz- und Privatbank einberufene außerordentliche Generalversammlung genehmigte die für den 1. Januar 1924 aufgestellte Goldmarkeröffnungsbilanz und die dadurch notwendig werdende Umstellung des 50 Millionen Papiermark betragenden Kapitals im Verhältnis von 200: 1 auf 250 000 Reichsmark.

Berlin. Nordgummiwerke Aktiengesellschaft. Nach dem Beschluß der Generalversammlung vom 29. November 1924 soll das Grundkapital auf 496 000 Reichsmark umgestellt werden. Herr Viktor Eliascheff ist nicht mehr Vorstandsmitglied.

Berlin. Berlinische Verbandstoff-Handels-Aktiengesellschaft. Durch Beschluß der Generalversammlung vom 6. Dezember 1924 ist das Grundkapital auf 30 000 Reichsmark umgestellt worden.

Berlin. Die Firma Schuheinlagen-Fabrik Temesvary G. m. b. H. hat ihre Geschäftsräume, bedeutend vergrößert und modernisiert, in Berlin, Dircksenstr. 29, bezogen.

Coesfeld. Kabel- und Gummiwerk Aktiengesellschaft. Die Prokura des Betriebsdirektors Herrn Karl Albert Bennewitz in Coesfeld ist erloschen.

Dresden. Sächsische Gummi- und Guttaperchawarenfabrik H. Schwieder. Der Zusammenbruch der Nitzsche-Verwaltung hat am Dresdner Platz inzwischen weitere Kreise gezogen. Die Firma H. Schwieder hat sich genötigt gesehen, bedingte Geschäftsaufsicht zu beantragen. Verhandlungen mit den Gläubigern schweben, und das Zustandekommen eines außergerichtlichen Vergleichs, in dessen Fall die Geschäftsaufsicht nicht in Kraft tritt, ist nicht aussichtslos.

Frankfurt a. M. Süddeutsche Gummi-Confektion Werner Kirchhoffer & Co. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Liquidatoren sind die Herren Kaufmann Werner Kirchhoffer und Bankier Alfred Bielefeld, beide zu Frankfurt a. M.

Goch. Deutsche Gummiabsatz-Vertriebsgesellschaft m. b. H. Durch Beschluß der Gesellschaft vom 27. Dezember 1924 ist die Firma der Gesellschaft geändert in Rheinische Gummiwaren-Vertriebsgesellschaft m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist nunmehr Herstellung und Vertrieb von Gummiwaren. Infolge durchgeführter Umstellung ist das Stammkapital auf 1000 Reichsmark ermäßigt worden. Sodann ist das Stammkapital von 1000 Reichs-

mark auf 3000 Reichsmark erhöht worden. Herr Kaufmann Ernst Becker in Goch ist als Geschäftsführer ausgeschieden und an seiner Stelle Herr Kaufmann Jacob Heufs in Goch zum Geschäftsführer bestellt.

Hamburg. Asbest- und Gummi-Industrie Versicherungsgesellschaft m. b. H. (Agi). Am 11. Dezember 1924 ist die Umstellung der Gesellschaft beschlossen worden. Die Ermäßigung des Stammkapitals ist erfolgt. Stammkapital: 70 000 Reichsmark.

Hamburg. Phönix-Gummi-Industrie G. m. b. H. Am 30. Dezember 1924 ist die Umstellung der Gesellschaft beschlossen worden. Die Ermäßigung des Stammkapitals ist erfolgt. Stammkapital: 5000 Reichsmark.

Hannover. „Orplid" Gummi-Industrie G. m. b. H. Die Herren Geschäftsführer Ernst Kindler und Dr. Hugo Barth sind abberufen und Herr Kaufmann Robert Krebs in Hannover zum weiteren Geschäftsführer bestellt.

Kassel. Meyerhof & Cie., Aktiengesellschaft, Fabrik für chirurgische Artikel. Durch Beschluß der Generalversammlung vom 9. Dezember 1924 ist das Grundkapital auf 400 000 Reichsmark ermäßigt und umgestellt worden.

Köln-Deutz. Paragummiwerk m. b. H., Deutz-Mülheimer Straße 127/129. Die Firma hat die Fortführung ihres gesamten Geschäftsbetriebes mit allen Rechten und Pflichten für längere Dauer ihrem Stammhause, der Aktiengesellschaft Kölnische Gummifäden-Fabrik vormals Ferd. Kohlstadt & Co., Köln-Deutz, mit dem das Unternehmen bereits seit seiner Gründung eng verbunden war, übertragen. Zweck dieser Maßnahme ist die gegenseitige Erzielung einer Vereinfachung in der Verwaltung und in der Betriebsführung. Die Gesellschaft an sich bleibt unabhängig von dieser Aenderung unter der bisherigen Firmeneintragung im Handelsregister weiterbestehen.

Köln-Nippes. Franz Clouth Rhein. Gummiwarenfabrik A.-G. Das Aktienkapital wird von 650 000 Papiermark auf 1 060 000 Reichsmark umgestellt.

rg. **Kopenhagen.** Nordisk Isola, A. Bolwig, Laxegade 4, wurde im verflossenen Jahre für Handel in Asbestfasern, -platten, -leinwand usw. gegründet.

rg. **Kopenhagen.** Hier wurde zur Anlage einer Gummischuhfabrik nunmehr eine Aktiengesellschaft mit 1 Million Kronen voll gezeichnetem und rein dänischem Aktienkapital gebildet (vergl. unsere Nr. 16 unter Köge). Der Vorstand besteht aus Dir. Percy H. Ipsen (Vorsteher), Dir. Fr. Johannsen (von der Kopenhagener Telephongesellschaft), Großhändler Stanley Burmeister, Ing. Paul Bergsöe (Inhaber eines Metallschmelzwerkes), Ing. Einar Jörgensen, Generalkonsul Fr. Norstrand und Dir. Harald de Coninck Smith. Direktor wird H. P. Prior, technischer Leiter wird Gustav Theilgaard (Sohn des ehemaligen Direktors in Köge), dessen Erfindung sich so bewährte, daß die in der niedergelegten Fabrik hergestellten Gummischuhe sich schon haltbarer erwiesen als schwedische und russische. Ob man die Gebäude in Köge übernimmt oder die Fabrik anderswo einrichtet, steht noch nicht fest. Das Unternehmen will große Ausfuhr treiben, besonders nach den baltischen Ländern.

rg. **Kopenhagen.** A.-S. Christian Christensen, Handlung in Krankenhausartikeln (1915 gegründet mit 20 000 Kronen Aktienkapital) trat in Liquidation.

rg. **London.** Zwischen der Sportbälle-Großhandlung F. A. Davis Ltd., hier, und der Dunlop Rubber Co. Ltd. kam eine Interessengemeinschaft zustande, wonach Dunlop die alleinige Herstellung, Davis den Alleinvertrieb eines neuen luftdichten Tennisballes übernimmt. Die Erfindung gewährleistet, daß alle Bälle in Härte und Aufspringen fortan genau gleich sind. In den Vorstand von Davis traten Sir George Beharrell, L. Kenward und A. E. Penfold ein.

Mannheim. Mannheimer Gummistoff-Fabrik Rode & Schwalenberg G. m. b. H. Durch Beschluß der Gesellschafterversammlungen vom 22. November und 27. Dezember 1924 ist das Stammkapital von 100 000 Mark auf 50 000 Reichsmark umgestellt.

Merseburg. Gummiwarenfabrik A.-G. M. & W. Polack. Ueber die Verhältnisse des Unternehmens berichtet die Verwaltung: „Der Konkursverwalter wird auf Wunsch der Generalversammlung bei den nicht bevorrechtigten Gläubigern anfragen, ob sie einen Zwangsvergleich auf Waren vom 25. Januar annehmen würden. Diese bevorrechtigten Forderungen würden in dem Falle volle Befriedigung finden. Zustimmendenfalls soll eine neue Generalversammlung zur entsprechenden Beschlußfassung einberufen werden."

Münster (Westf.). „Rheinwest" Rheinisch-Westfälische Handels- und Industrie-Bedarfs- G. m. b. H. Die Firma ist in Stoffer & Heidkamp G. m. b. H. geändert. Stammkapital: 6000 Reichsmark.

Piesteritz (bei Wittenberg, Bez. Halle). Gummiwerke Elbe, Aktiengesellschaft. Durch Beschluß der Generalversammlung vom 29. November 1924 ist das Grundkapital infolge Umstellung auf Goldmark auf 1 245 000 Reichsmark umgestellt worden.

Sedemünder (Kr. Springe). Sedemünder Asbestwerke, G. m. b. H. Das Stammkapital, das bisher 20 000 M beträgt, wird auf den Betrag von 7200 Reichsmark ermäßigt.

Singen (Kr. Radolfzell). Sauerbruch G. m. b. H. Das Stammkapital ist auf 45 000 Goldmark umgestellt. Der Sitz der Gesellschaft ist nach München verlegt.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. Heilmittelversorgung deutscher Krankenkassen Aktiengesellschaft, Berlin, wohin der Sitz von Dresden verlegt ist. Erzeugung, Einkauf und Vertrieb von Verbandstoffen, Krankenpflegeartikeln, Apparaten zur Krankenpflege und Heilbehandlung sowie von pharmazeutischen Präparaten, Arzneien und

Heilmitteln. Die Gesellschaft bezweckt, die Krankenkassen und andere soziale Einrichtungen mit guten und billigen Waren der genannten Art zu versorgen, um dadurch deren Leistungsfähigkeit zu erhöhen. Grundkapital: 100 000 000 Mark. Zum Vorstand ist bestellt Herr Geschäftsführer Helmut Lehmann in Cossebaude. Die Geschäftsstelle befindet sich in Berlin SW 19, Gertraudtenstr. 24.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Chemnitz. Prestowerke Akt.-Ges. Die Verwaltung legt ihren Aktionären den Rechenschaftsbericht für das am 30. September abgelaufene Geschäftsjahr vor. Laut Gewinn- und Verlustrechnung wurde ein Fabrikationsgewinn von 2 158 228 Reichsmark erzielt.

Oberlungwitz (bei Hohenstein-Ernstthal). Lehmann & Vettermann Autovertrieb, Spezial- und Reparaturwerkstätte. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Der Mitgesellschafter Herr Automonteur Johann Lehmann in Oberlungwitz ist ausgeschieden. Herr Gesellschafter Ziegeleibesitzer Kurt Richard Vetterlein, daselbst, führt das Handelsgeschäft unverändert unter der bisherigen Firma allein fort.

Würzburg. Frankfurter Fahrrad- und Gummi-G. m. b. H., Filiale Würzburg. Die Zweigniederlassung in Würzburg wurde aufgehoben.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Baden-Baden. Auto-Handelsgesellschaft Aktiengesellschaft. Handel und Vertrieb sowie Vermietung von Automobilen und Motorfahrzeugen aller Art, deren Reparatur, Vertrieb von Zubehör und sämtlichen Betriebsstoffen, Betrieb von Garagen. Das Grundkapital beträgt 110 000 Reichsmark.

Brandenburg. Automobil- und Traktor-Vertrieb G. m. b. H. Uebernahme der Fordvertretung für Brandenburg und Umgebung zwecks Verkaufs und Vertriebs der Erzeugnisse der Ford-Fabrik, sowie Ausführung von Reparaturen an solchen Erzeugnissen.

Dresden. Autohage Automobil-Handelsgesellschaft Hofmann & Co., Sidonienstr. 8. Handel mit Automobilen, Automobilzubehör.

Düsseldorf. Fadag Automobilverkaufs-G. m. b. H., Königs-Allee 76 (bisher Berlin). Verkauf von Automobilen und Fahrzeugen aller Art, dazugehöriger Bestandteile und verwandter Erzeugnisse, insbesondere Verkauf von Erzeugnissen der Fahrzeugfabrik Düsseldorf Aktiengesellschaft zu Düsseldorf, abgekürzt „Fadag" genannt. Stammkapital: 500 000 M.

Essen (Ruhr). „Kraftwagen" G. m. b. H., Essen. Einrichtung von Garagen nebst Reparaturwerkstätten sowie Vermietung von Garagen, Ausführungen von Kraftwagenreparaturen sowie An- und Verkauf von Kraftfahrzeugen usw. Das Stammkapital beträgt 10 000 Reichsmark.

München. Lautenbacher & Co. G. m. b. H., Sendlinger-Straße 30. Handel mit Fahr- und Motorrädern, Motorfahrzeugen, Zubehör- und Ersatzteilen, Vertrieb technischer Neuheiten, ferner Betrieb einer mechanischen Werkstätte. Stammkapital: 5000 Reichsmark.

Aus der Elektrizitätsbranche.

Berlin. Siemens & Halske A.-G. Umstellung 10 : 7. Der Aufsichtsrat genehmigte in seiner Sitzung vom 31. Januar die Reichsmarkeröffnungsbilanz zum 1. Oktober 1923 sowie den Geschäftsabschluß des am 30. September 1924 abgelaufenen 29. Geschäftsjahres. Die Reichsmarkeröffnungsbilanz zeigt einen Ueberschuß der Besitzteile über die Schuldteile in Höhe von 127 500 000 Reichsmark. Diesem Reinvermögen steht ein Aktienkapital von insgesamt 260 Mill. M gegenüber. Die Generalversammlung soll auf den 26. Februar einberufen werden.

Berlin. Siemens-Schuckertwerke G. m. b. H. Kapitalumstellung 1 : 1, Darlehen 11 : 3. Die dem Aufsichtsrat in seiner Sitzung vom 30. Januar 1925 vorgelegte Reichsmarkeröffnungsbilanz zum 1. Oktober 1923 sowie der Geschäftsabschluß für das am 30. September 1924 abgelaufene 23. Geschäftsjahr wurden genehmigt. Nach Abzug der für die Wohlfahrtsfonds ausgeworfenen Beträge ergibt sich, daß das Gesellschaftskapital zum 1. Oktober 1923 auf 90 Mill. Reichsmark umgestellt werden kann.

Donauwörth. Alfred Knorr, Fabrik elektrischer Maschinen und Apparate, Inhaber Alfred Knorr & Oskar Seyfried, Sitz Donauwörth, ist abgeändert in Knorr & Seyfried, Elektrotechnische Fabrik.

Frankfurt a. M. Feba, Fabrik elektrotechnischer Bedarfsartikel, A.-G. Im Wege der Umstellung ist das Grundkapital auf 50 000 Reichsmark ermäßigt worden.

Offenburg (Baden). Offenburger Elektrotechnisches Bureau Sebastiani & Cie. G. m. b. H. Durch Beschluß der Generalversammlung vom 31. Oktober 1924 wurde das Stammkapital von 20 000 M auf 2400 Goldmark umgestellt.

Weimar. Elektrotechnische Fabrik J. Carl G. m. b. H. Das Stammkapital ist von 1 Million Papiermark auf 500 000 Reichsmark umgestellt worden.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Kassel. Arthur Römuß, Großhandlung elektrotechnischer Bedarfsartikel. Inhaber ist Herr Kaufmann Arthur Römuß, Kassel. Geschäftsräume: Opernstraße 2.

Geschäftsaufsichten.

Baden-Baden. Die Geschäftsaufsicht über das Vermögen der Firma Autohaus-Heller G. m. b. H. in Baden ist beendet, nachdem der unterm 7. Januar 1925 bestätigte Zwangsvergleich rechtskräftig geworden ist.

Barmen. Ueber das Vermögen der Firma Freitag & Bülte G. m. b. H., mechanische Gummibandweberei in Barmen-U., Mauerstraße 2, wird zur Abwendung des Konkursverfahrens die Geschäftsaufsicht angeordnet. Herr Hermann Erdelmann in Barmen, Parlamentstraße 28, und Herr Otto Pick in Barmen, Brögelerstraße 3, werden mit der Führung der Geschäftsaufsicht betraut.

Kassel. Die Geschäftsaufsicht über das Vermögen der Firma Carl Rothstein G. m. b. H., Fabrik und Export Chirurg.-Pharmaz. Artikel und Gummiwaren in Kassel, Jordanstraße 7, ist infolge rechtskräftiger Bestätigung des am 12. Januar 1925 abgeschlossenen Zwangsvergleichs beendet.

Schandau. Die Geschäftsaufsicht über das Vermögen des Bandagisten und Kleiderwarengeschäftsinhabers Ernst Alfred Hering wurde aufgehoben.

Konkurse.

Berlin-Schöneberg. Kaufmann Paul Th. Eggebrecht, alleiniger Inhaber der Firma Paul Th. Eggebrecht, Lützowstraße 2, elektrotechnische Bedarfsartikel. Konkursverwalter: Herr August Belter, Berlin W 30, Haberlandstraße 3.

Dresden. Watt Elektrizitäts-Aktiengesellschaft in Dresden-N., Königstraße 15. Konkursverwalter: Herr Lokalrichter O. Reichel in Dresden, Gerokstraße 57. Anmeldefrist bis zum 7. März 1925.

Leipzig. Kaufmann Karl Maria Hubert Moll in Leipzig, Kronprinzstraße 79, alleiniger Inhaber einer Großhandlung in chirurgischen Erzeugnissen unter der eingetragenen Firma C. Moll & Co. in Leipzig, Kaiser Wilhelmstraße 1. Konkursverwalter: Herr Diplomkaufmann Carl Born in Leipzig, Haydnstraße 2.

Zittau. Kurt K. Bombik, Theodor-Körner-Allee 4, Großhandlung technischer Oele und Fette, alleiniger Inhaber der Kaufmann Herr Kurt K. Bombik in Zittau. Konkursverwalter: Herr Kaufmann Lüppo Hilker, hier. Anmeldefrist bis zum 17. Februar 1925.

Insolvenzen.

rg. **Oslo** (Norwegen). Ueber Bellin Andresen, N. Slotsgaten 5, Handlung in Fahrrädern und elektrischen Artikeln, wurde das Akkordverfahren eröffnet.

Jubiläen.

Dessau. Am 7. Februar d. J. konnte die in der Fachwelt allgemein bekannte Firma Hermann Eichler & Söhne, Gummi- und Asbestfabrikate, auf ihr 30jähriges Bestehen zurückblicken. Hermann Eichler gründete am 7. Februar 1895 das erste Gummiwaren-Spezialgeschäft Anhalts in Dessau und hat dieses Unternehmen allmählich durch eisernen Fleiß und gediegenen Wirtschaftssinn zu seiner jetzigen Bedeutung gebracht. Bereits vor dem Kriege weit über die Grenzen Anhalts bekannt, wurde die Firma nach Beendigung des Weltkrieges zu einer Großhandelsgesellschaft ausgestaltet. Zu gleicher Zeit wurde auch durch eine neue Konfektions-Abteilung das Arbeitsgebiet bedeutend erweitert. Die beiden Söhne des Gründers — bisher unter der Firma Gebr. Eichler, Dessau, bekannt — Paul und Arno Eichler traten im Juli 1922 in das väterliche Geschäft mit ein. Die bisherigen Firmen wurden nunmehr in Hermann Eichler & Söhne, Dessau, geändert. Herr Hermann Eichler sen. versieht sein bisheriges Detailgeschäft noch in voller körperlicher und geistiger Frische; daneben verstehen es die Söhne, sich durch Qualitätsware im chirurgischen und technischen Großhandel einen ausgedehnten Kundenkreis zu sichern. Die Firma vertreibt, außer Gummi-, Asbestfabrikaten und Verbandstoffen, als Spezialität sämtliche Ausrüstungen für Feuerwehren sowie die in unserer Branche so beliebten Perkeo-Schaumfeuerlöscher.

Hamburg. Die Firma Durrieu & Co., Import und Großhandel in Balata, Guttapercha, Rohgummi, Schellack, Kopal und sonstigen Lackrohstoffen, Mönckebergstraße 18, konnte am 6. Februar 1925 auf ihr 25jähriges Geschäftsbestehen zurückblicken.

Nürnberg. Wilhelm Habert vorm. Oscar Warmuth Nachf., gegründet 1875. Fabrikation von Dichtungsringen aller Art. Die Firma beging am 7. Februar 1925 ihr 50jähriges Geschäftsjubiläum.

Todesfälle.

rg. **Wisby** (Gotland, Schweden). Herr O. S. Björkman, Inhaber der Agentur und Großhandlung in Gummischuhen Björkman & Co., starb, 65 Jahre alt.

Normenblätter über Riesenluftreifen.

Zu der von uns in Heft 17 Seite 535 gebrachten Veröffentlichung des Reichsverbandes der Automobil-Industrie betreffend Erweiterung der Normen-Blätter über Riesenluftreifen und feste, geteilte Felgen hat die Continental Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover, dem Reichsverband mitgeteilt, daß die Felge 30×6 für die Reifengröße 30×6 = 825×175 noch nicht ausgeführt wird.

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 2662. Wer ist Hersteller von **Nantusin**?

Nr. 2682. Wer fabriziert **Irrigatorschläuche** und **Druckbälle** aus mineralisiertem Gummi?

Nr. 2706. Wer baut **Spezialeinrichtungen für Trockenluft-Vulkanisation** gummierter und dublierter Stoffe?

Nr. 2711. Wer ist Hersteller der **Drahtschienen nach Cramer**?

Nr. 2718. Wer ist Hersteller von **„Ceolit"**?

Nr. 2719. Wer ist Fabrikant der **Kamelhaarriemen, Marke „Stabil"**?

Nr. 2728. Wer fertigt **Bowdenspiralen,** sogenannte Bowdenzüge für Motorräder mit Gummiüberzug an?

Nr. 2730. Wer baut **Maschinen,** die **Gummibälle von Grund aus automatisch herstellen**?

Nr. 2733. Wer ist Hersteller der **Gummiabsätze Marke „J. T. S."**?

Nr. 2742. Wer ist Hersteller der **Bierschen Heißluftapparate**?

Nr. 2743. Wer fabriziert **Gummibuxen** zum Ueberziehen von Kombinationszangen?

Nr. 2745. Wer fabriziert die **Klosett-Wasserspülkästen „Themse"**?

Nr. 2747. Wer baut **Apparate,** die sich besonders für die **Entharzung von Guttapercha** mittels Rizinusöl, Aceton usw. eignen?

Nr. 2748. Wer ist Hersteller des **sterilisierbaren Bettstoffes „Idealit"**?

Nr. 2749. Wer ist Hersteller der **Gummiplatten, Marke „Eureka"**?

Nr. 2757. Wer ist Hersteller der **„Uli"-Blase**?

Nr. 2760. Wer ist Hersteller der **Berge-Spülversatz-Rohrkrümmer mit Gummieinlage**?

Nr. 2766. Wer ist Fabrikant des **Gummiklebstoffes „Texit"**?

Nr. 2767. Welche Fabrik stellt **Bandsägenringe aus Korklinoleum** her?

Nr. 2768. Wer fabriziert ein sogenanntes **„Dauerplastikum für Matrizen** aller Art"?

Nr. 2771. Wer ist Fabrikant der **„Optima"-Dichtungsringe**?

Nr. 2772. Wer befaßt sich mit der Herstellung von **metallisiertem Papier**?

Nr. 2782. Wer ist Hersteller des **Wasserhahn-Gummidichtungskegels „Nektor"**, D. R. G. M.?

Nr 2787. Wer ist Hersteller der **„Gloria"-Bandsägen-Bandagen?**

Nr. 2788. Wer stellt **Armmanschetten** für Blutdruckmeßapparate her?

Nr. 2789. Wer ist Fabrikant der **Tennisbälle „Skara"**?

Nr. 2790. Wer fabriziert **Schlangen aus Gummi**? Zirka 90 cm lang, 2½ cm stark, naturgetreu imitiert.

Nr. 2791. Wer ist Hersteller von **Gummibällen** mit einem Griff aus schwarzem Gummi. Das Material muß zirka 3 mm stark sein.

Nr. 2793. Wer fabriziert **Celluloid-Absätze** mit und ohne Brillanten-Imitationen?

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 2792. Wer fabriziert sogenannte **Blumenschläuche,** außen gefärbt, gerieft, fünfeckig, mit oder ohne Dornen bzw. Knospen? Die Schläuche müssen durchsichtig und den Zweigen und Stengeln der Pflanzen täuschend ähnlich sein.

Neuheiten der Branche.

Purma Manschettenschoner. Die Firma **Erich Siemank, Dresden-A. 1,** chirurgische und technische Gummiwaren, Zirkusstraße 3, hat sich durch D. R. G.-M. Nr. 892 794, 886 389 und 885 986 einen Manschettenschoner schützen lassen. Dieser ist aus bester Gummiplatte hergestellt, sitzt auf allen Manschetten, auch weichen, unverrückbar fest und befriedigt den verwöhntesten Geschmack. Er ist in weiß, creme, heliotrop und hellblau zu haben und kann mühelos an- und abgestreift werden. Auch ist Purma leicht abwaschbar. Wer vermeiden will, daß seine Manschetten bei der täglichen Berufsarbeit, bei Fahrten auf der Eisenbahn, mit dem Auto oder Motorrad ihre Reinheit verlieren und seinen Oberhemden eine längere Lebensdauer verschaffen will, wird gut tun, sich diese billigen Manschettenschoner anzuschaffen. Dank großzügiger Organisation und infolge eines besonderen Abkommens mit einer der ältesten Gummiwarenfabriken ist die Firma in der Lage, sowohl dem Wiederverkäufer, als auch dem Grossisten sehr günstige Rabattsätze einzuräumen.

Aus der Praxis des Arbeitsrechts

Hat die Zeit der Teilnahme am Fortbildungsschulunterricht als Arbeitszeit zu gelten?

rd. Auf eine an den Reichsarbeitsminister gerichtete Anfrage hat sich der Minister dahin geäußert, daß eine gesetzliche Vorschrift, den Pflichtunterricht in der Fortbildungsschule als Arbeitszeit gelten zu lassen und daher auf die zulässige Höchstarbeitszeit anzurechnen, auch nach Erlaß der Arbeitszeitverordnung vom 21. Dezember 1923 nicht vorhanden sei. Es ist daher, so meinte der Minister, nach wie vor der Vereinbarung der Beteiligten überlassen — sei es von Fall zu Fall, sei es durch Tarifvertrag —, das Verhältnis der Schulzeit zur Arbeitszeit zu regeln. Nimmt man an, daß die Schulzeit nicht als Arbeitszeit gerechnet zu werden braucht, so ist der Standpunkt, daß die durch den Schulbesuch ausgefallene Arbeitszeit mangels abweichender Vereinbarung nur an demselben Tage innerhalb der Grenzen der gesetzlichen Bestimmungen nachgeholt werden dürfe, berechtigt. Er war es zweifellos unter der Geltung der Demobilmachungsverordnung über die Arbeitszeit der Arbeiter und Angestellten. Denn Ziffer 2 der Anordnung vom 23. November/17. Dezember 1918 und § 1 der Verordnung vom 18. März 1919 setzten die tägliche Arbeitszeit auf höchstens 8 Stunden fest und ließen eine Verlängerung zum Ausgleich ausgefallener Arbeitsstunden nur für den infolge einer Verkürzung der Arbeitszeit an Vorabenden der Sonn- und Festtage eingetretenen Ausfall zu. Nunmehr ist zwar durch § 1 Satz 3 der Arbeitszeitverordnung allgemein ein Ausgleich ausgefallener Arbeitsstunden durch Mehrarbeit an anderen Werktagen der gleichen oder der folgenden Woche zugelassen worden, aber nur „für den Betrieb oder eine Betriebsabteilung". Der Arbeitgeber kann daher meines Erachtens einen einzelnen Arbeitnehmer nicht einseitig das Nachholen eines aus Gründen persönlicher Art entstandenen Ausfalls auferlegen. Eine wesentliche Aenderung der Rechtslage wäre danach durch den Erlaß der Arbeitszeitverordnung nicht eingetreten. (Bescheid des Reichsarbeitsministers, III. B. 2853.) (flpstr)

* * *

Unberechtigte Entlassung von Arbeitern.

rd. Ein größeres Unternehmen hatte in der Arbeitsordnung festgesetzt, daß bei plötzlichem Arbeitsmangel oder bei Geldknappheit die Entlassung der Arbeiter sofort erfolgen könne. Darüber hinaus hatte sich das Werk von den Arbeitern eine Erklärung unterzeichnen lassen, wonach Entlassungen jederzeit erfolgen können. Später war es auch zur fristlosen Entlassung der Arbeiter gekommen. Die Arbeiter klagten vor dem ordentlichen Gericht auf Weiterbeschäftigung, und das Landgericht Karlsruhe erkannte zugunsten der Arbeiter. Der beklagte Unternehmer hatte sich auf die erwähnte Arbeitsordnung und auf die von den Arbeitern unterschriebene Erklärung berufen, ferner behauptete der Beklagte, die Kläger hätten ihre Ansprüche aus § 615 BGB. dadurch verwirkt, daß sie es unterlassen hätten, von dem ihnen nach §§ 84 ff. des Betriebsrätegesetzes zustehenden Einspruchsrecht gegen die Kündigung innerhalb der hierfür vorgesehenen Frist Gebrauch zu machen. Nach §§ 84 ff. des Betriebsrätegesetzes können Arbeiter solcher Betriebe, die dem Betriebsrätegesetz unterstehen, im Falle der Kündigung den Arbeiterrat angehen und, falls dieser das Vorgehen für begründet erachtet, den Schlichtungsausschuß anrufen. Indessen, so meinte das Gericht, sind die Arbeiter keineswegs hierzu verpflichtet, und die Ansprüche, die ihnen nach bürgerlichem Recht im Falle einer unzulässigen Kündigung zustehen, werden nicht dadurch berührt, daß sie von dem Einspruchsrecht nach § 84 ff. des Betriebsrätegesetzes keinen Gebrauch machen. Vielmehr stehen ihnen zur Verfolgung ihrer Ansprüche die beiden Wege — die Geltendmachung des zivilrechtlichen Entschädigungsanspruchs vor dem ordentlichen Gericht oder dem Gewerbegericht einerseits, der Einspruch nach § 84 des Betriebsrätegesetzes und die Anrufung des Schlichtungsausschusses nach § 86 des Betriebsrätegesetzes andererseits — nebeneinander zu. Der beklagte Unternehmer hat auch kein Recht, wegen der von ihm vorgenommenen fristlosen Entlassung sich auf die Arbeitsordnung zu berufen, auch wenn diese, worauf der Beklagte besonders hinweist, die behördliche Genehmigung gefunden hat. Denn die Bestimmung der Arbeitsordnung, die Entlassung der Arbeiter könne sofort erfolgen, schließt einen einseitigen Verzicht der Arbeitnehmer auf die Einhaltung der gesetzlichen Kündigungsfrist in sich, der nach § 22 der Gewerbeordnung nichtig ist. Daran wird auch durch die behördliche Genehmigung der Arbeitsordnung nichts geändert; denn durch eine derartige Bestimmung würde — im Widerspruch mit dem Grundsatz, daß der Unternehmer, dem der Gewinn aus dem Betriebe zufällt, auch das Risiko des Betriebes zu tragen hat — ein erheblicher Teil des Betriebsrisikos vom Unternehmer auf die Arbeitnehmer abgewälzt werden. Das könnte allenfalls in einem Tarifvertrag, nicht jedoch in der Arbeitsordnung festgesetzt werden. Ebenso wenig hat die von den Arbeitern unterschriebene Erklärung, sie seien mit ihrer eventuellen sofortigen Entlassung einverstanden, etwas zu besagen. Denn nach § 122 der Gewerbeordnung kann eine Abweichung von der gesetzlichen Kündigungsfrist nur in der Weise vereinbart werden, daß sie in gleicher Weise für beide Teile gilt; entgegenstehende Vereinbarungen sind nichtig. Der einseitige Verzicht der Kläger auf die Einhaltung der Kündigungsfrist war daher rechtlich wirkungslos. (Landgericht Karlsruhe, 12. Juni 1924.) (flpstr)

* * *

Ansprüche des Lehrlings gegen den Lehrherrn wegen Verlegung der Betriebsstätte nach einem anderen Ort.

rd. Ein Handwerksmeister verlegte seinen Betrieb von Hamburg nach Berlin. Der Vater eines bei seinen Eltern wohnenden Lehrlings dieses Meisters strengte infolgedessen gegen den Meister eine Klage an, mit der er Fortsetzung des Lehrverhältnisses und ferner Schadensersatz wegen Unterbrechung der Lehrzeit forderte. Der Beklagte wandte ein,

er sei gemäß § 626 BGB. „aus einem wichtigen Grunde" zur Kündigung des Lehrvertrages berechtigt, indessen hat das Landgericht I Berlin — im Gegensatze zum Gewerbegericht — dahin erkannt, daß unter den gegebenen Verhältnissen der Beklagte allerdings nicht zur Fortsetzung des Lehrverhältnisses, dagegen zur Leistung von Schadensersatz verpflichtet sei. Nicht aus jedem wichtigen Grunde, so führte das Gericht aus, ist der Lehrherr zur Kündigung eines Lehrvertrages berechtigt, sondern nur aus den bestimmten, im § 127 der Gewerbeordnung aufgeführten Anlässen. Jedenfalls gehört dazu die Verlegung der Betriebsstätte nicht. Es ist ja dem Beklagten zuzugeben, daß ihm nach Verlegung des Betriebssitzes nach Berlin die Erfüllung des Lehrvertrages in Hamburg in der Tat unmöglich geworden ist. Aber diese Unmöglichkeit hat der Beklagte zu vertreten. Denn er hat sie durch seine eigenen Maßnahmen herbeigeführt und war sich auch bewußt, dadurch die Erfüllung des Lehrvertrages in Hamburg unmöglich zu machen. Bloße wirtschaftliche Gründe — im vorliegenden Falle die Vereinigung zweier Betriebe — bilden keinen Haftbefreiungsgrund. Der Beklagte haftet somit dem Kläger auf Schadensersatz. Dieser Schaden besteht einmal in dem Verlust der dem Lehrling zugebilligten Vergütung, ferner aber auch darin, daß der Sohn des Klägers möglicherweise infolge Eingehens eines neuen Lehrverhältnisses seine Lehrzeit später beendet und dadurch auch erst später die Aussicht erlangt, als Gehilfe Lohn zu verdienen. Ein rechtliches Interesse des Klägers, daß die Schadensersatzpflicht des beklagten Meisters auch nach dieser Richtung hin festgestellt wird, ist nach § 250 der Zivilprozeßordnung ohne weiteres gegeben. (Landgericht I Berlin, 8. ZK., 7. Juli 1924.)

Nachrichten aus der Industrie.

Für Veröffentlichungen unter dieser Rubrik ist die Redaktion nur im Sinne des Preßgesetzes verantwortlich.

Verbesserungen für Radiohörer. Der Druck, den die Hörer auf den Kopf ausüben, und der besonders bei längerem Hören sehr ermüdet und nicht selten Kopfschmerzen verursacht, kann durch die Anwendung von Weichgummimuscheln erheblich gemildert werden. Die **Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover,** hat **pneumatische Radiomuscheln** herausgebracht, die es ermöglichen, eine genügende Spannweite der Hörer voneinander zu lassen, so daß sie loser auf dem Kopf aufliegen, ohne aber dadurch die Festigkeit des Sitzes zu beeinträchtigen. Ein bedeutender Nachteil des Radio ist dadurch behoben. Dieselben Muscheln lassen sich auch für **Telephonhörer** verwenden. Die Continental hat die verschiedensten Muster herausgebracht, in schwarz, rot, bunt marmoriert usw. Die Continental-Radiomuscheln aus Patentgummi haben den Vorteil, daß sie auch hygienisch einwandfrei sind, zumal Patentgummi äußerst leicht zu reinigen ist. Auch aus diesem Grunde sind die Continental-Radiomuscheln sehr vorteilhaft. Die Continental ist großlieferfähig. Es können auch die größten Aufträge prompt ausgeführt werden. Die Lieferungen erfolgen nur an Händler.

Rechtsfragen

Anerkenntnis mangelhafter Verpackung des Frachtgutes durch den Absender.

rd. Eine Großhandelsfirma hatte im Herbst 1922 an einen Kunden mit der Bahn einen Ballen Textilwaren gesandt. Das Frachtstück wurde auf dem Transport beraubt und wies beim Nachwiegen auf der Ankunftsstation ein Mindergewicht von 27 kg auf. Die Transport-Versicherungsgesellschaft, bei der die Großhandelsfirma versichert war, nahm nun, nachdem sie der Versicherten den Schaden ersetzt hatte, ihrerseits den Reichseisenbahnfiskus auf Schadenersatz in Anspruch. Der Beklagte erhob den Einwand, daß der Schaden durch mangelhafte Verpackung entstanden sei. Die Absenderin der Ware, so behauptete der Fiskus weiter, benutzte Frachtbriefe, auf denen sich unter der Spalte „zulässige oder vorgeschriebene Erklärungen" der gedruckte Vermerk befand: „In Jute eingenäht." Dieser Vermerk sei als Anerkenntnis der mangelhaften Verpackung anzusehen. Landgericht und Oberlandesgericht Kiel hatten indessen diesem Vermerk nur die Bedeutung beigelegt, daß hierdurch ein für allemal allen Beteiligten die Art der Verpackung der Ware bekannt gegeben werden sollte. Ein Anerkenntnis mangelhafter Verpackung sei darin nicht zu finden. Jedenfalls wäre es Sache des beklagten Eisenbahnfiskus gewesen, durch Befragen festzustellen, ob der Absender durch den Vermerk die Mangelhaftigkeit der Verpackung habe anerkennen wollen. Ohne ein solches Befragen könne er keine Rechte aus dem Vermerk herleiten. Das Reichsgericht hat jedoch dieses Urteil nicht gebilligt. Wie der fragliche Vermerk aufzufassen wäre, wenn er sich in der Spalte „Verpackung" befände, könne dahingestellt bleiben. In der Spalte für zugelassene und vorgeschriebene Erklärungen ist jedenfalls für beliebige und belanglose Mitteilungen, wie die bloße Beschreibung der Verpackung der Ware, kein Raum. Ein versehentliches Einsetzen des Vermerks in diese Spalte ist nicht anzunehmen. Verkehrsrechtlich also hat der Vermerk die Bedeutung einer „zulässigen oder vorgeschriebenen Erklärung". Zulässigkeit im Sinne einer Verpackungsbeschreibung scheidet aus; mithin konnte die Annahmestelle davon ausgehen, daß hier eine Angabe über die Verpackungsart gemacht sei, die eine „vorgeschriebene" Erklärung enthielt. Wollte die Absenderin einen anderen Sinn damit verbinden, so mußte sie ihrerseits die Annahmestelle davon in Kenntnis setzen, daß hier kein Anerkenntnis oder eine sonstige, mit Rechtsfolgen verknüpfte Erklärung vorlag, sondern nur eine für ihre Kunden bestimmte Bezeichnung. Denn der Frachtbrief richtet sich zunächst an die Eisenbahn und nicht an die Adressaten. Der höchste Gerichtshof hat auch wiederholt dahin entschieden, daß die Verpackungsart in Jute für Textilwaren in der Nachkriegszeit objektiv als mangelhaft anzusehen sei, sowohl wegen der Gefahr der Beschädigung durch Flüssigkeiten, wie auch wegen der des

Diebstahls. Danach durfte die Bahn in dem Vermerk ein Anerkenntnis für mangelhafte Verpackung annehmen und sie haftet infolgedessen nicht für den Schaden, der aus der mit der Verpackungsart entstandenen Gefahr verursacht ist, wobei nach § 459, Absatz 2 des Handelsgesetzbuches und nach § 86, Absatz 2 der Eisenbahnverkehrsordnung vermutet wird, daß der Schaden hieraus entstanden ist. (Reichsgericht I. 318/23).

* * *

Aufwertungsanspruch des Hypothekengläubigers, der ohne Löschungsbewilligung Zahlung in Papiermark angenommen hat.

rd. In der Rechtslehre ist es noch streitig, ob in Fällen, in denen der Grundstückseigentümer zugleich der persönliche Schuldner der Forderung ist, für die die Hypothek bestellt wurde, — in denen also dingliche und persönliche Schuld in derselben Person vereinigt ist — eine Aufwertung zugunsten des Gläubigers noch zulässig ist, wenn der Gläubiger zwar eine Löschungsbewilligung nicht erteilt, aber die Zahlung ohne Vorbehalt angenommen hat. Das Landgericht Altona hat bereits früher den Standpunkt vertreten, daß die 3. Steuernotverordnung in §§ 1 und 4 die dingliche und persönliche Seite der hypothekarisch gesicherten Forderung streng auseinanderhält. Sind überhaupt — so äußerte sich dieser Gerichtshof — unter den durch Hypothek gesicherten Forderungen im Sinne der Steuernotverordnung die Forderungen zu verstehen, für die eine sogenannte Verkehrshypothek bestellt ist, so hat durch die Unterscheidung von Löschungsbewilligung und Zahlungsannahme in § 11 der Verordnung jedenfalls zum Ausdruck gebracht werden sollen, daß die bloße Zahlungsannahme den dinglichen Anspruch aus einer Verkehrshypothek nicht erledigt, sondern daß trotz der Zahlungsannahme die Aufwertung des dinglichen Anspruchs verlangt werden kann. Im vorliegenden Falle hat der Hypothekengläubiger die Zahlung der Hypothek vorbehaltlos angenommen, aber Löschungsbewilligung nicht erteilt, und der Grundstückseigentümer verfolgt den Anspruch darauf im Klagewege. Nach dem eigenen Vorbringen des Klägers ist er nur dinglich verpflichtet, die persönliche Schuld ist bei seinem Rechtsvorgänger verblieben. Durch die Zahlung des Hypothekenkapitals hat daher der Kläger nur die dingliche Belastung seines Grundstückes tilgen wollen, nicht aber den persönlichen Schuldner von seiner Schuld befreit. Die Folge der Zahlung ist daher die des § 1143 Bürgerliches Gesetzbuch, in Höhe des Aufwertungsbetrages aber besteht eine Gläubigergrundschuld. Der Aufwertungsanspruch ist durch den Uebergang der Forderung in Höhe der geleisteten Zahlung nicht berührt worden. Er bestand bereits zur Zeit der Zahlung, denn die 3. Steuernotverordnung schafft nicht neue Ansprüche, sondern sie begrenzt und beschränkt die vorher bestehenden. Die Leistung durch den Eigentümer des belasteten Grundstücks, der nicht persönlicher Schuldner ist, bewirkt daher jedenfalls keinen Uebergang der Forderung auf den Eigentümer in Höhe des Aufwertungsanspruches, sondern nur einen Forderungsübergang in Höhe des Wertes der geleisteten Papiermarkzahlung. Der Beklagte ist daher, da eine Löschungsbewilligung nicht erteilt ist, der in § 1 der Steuernotverordnung bestimmte Grund zum Ausschluß der Aufwertung der Hypothekenforderung also nicht vorliegt, dem klagenden Eigentümer gegenüber noch aufwertungsberechtigt. Ob und inwieweit er Aufwertung auch von dem Vorbesitzer des Grundstücks, dem persönlichen Schuldner, verlangen kann, ist hier nicht zu entscheiden. Da nach alledem eine Löschungsverpflichtung des beklagten Gläubigers hier nicht besteht, so war die darauf gerichtete Klage des Grundstückseigentümers abzuweisen. (Landgericht Altona, I. S. 103/24.) (flpstrra)

* * *

Verpflichtung zur Lieferung von Waren unter der Bedingung des Selbst-Beliefert-Werdens.

rd. Ein Großhändler hatte Waren unter der Bedingung verkauft, daß er zur Lieferung nur verpflichtet sei, wenn er selbst die Ware von seinem Verkäufer erhalte. Der Großhändler lieferte dem Kunden trotz aller brieflichen und telegraphischen Mahnungen nichts. Infolgedessen setzte der Besteller gemäß § 326 BGB. Nachfrist und erhob schließlich wegen Nichtlieferung Klage auf Schadenersatz. Die Vorinstanz hatte dem beklagten Großhändler den Beweis dafür auferlegt, daß sein Lieferant unter den gegebenen Verhältnissen zur Verweigerung der Leistung objektiv berechtigt gewesen sei. Das Reichsgericht hat dieses Erkenntnis jedoch nicht bestehen lassen. Es ist anerkannten Rechts, so heißt es in den Gründen, daß derjenige Vertragsteil, dem eine Befreiungsklausel zur Seite steht, deren Anwendung nicht beliebig hinauszögern darf, sondern sich auf sie berufen muß, sobald er in der Lage ist, die einschlägigen Verhältnisse mit hinlänglicher Klarheit zu überschauen. Denn es widerspricht den Anschauungen des redlichen Geschäftsverkehrs und verstößt gegen Treu und Glauben, wenn der vertragstreue Teil unnötig lange in Ungewißheit darüber gelassen wird, ob der Vertrag mit Rücksicht auf eine Befreiungsklausel aufgehoben werden soll oder nicht. Durch ein hinzögerndes Verhalten, durch das der Fortbestand des Vertrages ungebührlich lange in Frage gestellt wird, verwirkt der Berechtigte die Befugnis, sich auf die Klausel zu berufen. Im vorliegenden Falle nun hatte aber der Beklagte anfänglich Wagenmangel und Verkehrssperre als Ursache der Verzögerung angegeben. Erst nach geraumer Zeit kam er mit der Entschuldigung, er werde seinerseits vom Lieferanten im Stich gelassen. Aus den zahlreichen, sehr dringlichen Mahnungen des Klägers mußte der Beklagte aber unbedingt ersehen, daß ersterer bereits in große Verlegenheit geraten war und von seinem Abnehmer mit Schadensersatzansprüchen bedroht wurde. Unter diesen Umständen ist zu erwägen, ob der Beklagte den Kläger nicht übermäßig lange hingehalten hat und ob er nicht nach den Anforderungen von Treu und Glauben schon zu einem früheren Zeitpunkte verpflichtet gewesen wäre, den Kläger von den Schwierigkeiten, die ihm selbst von seinem Lieferanten bereitet wurden, in Kenntnis zu setzen und die Rechte aus der Befreiungsklausel geltend zu machen. Sonach war das Urteil der Vorinstanz aufzuheben, da die erwähnten Verhältnisse vorerst der Aufklärung und Würdigung durch die Tatsacheninstanz bedürfen. (Reichsgericht I. 700/23). (flpstrra)

Zoll- und Verkehrswesen

Ursprungszeugnisse in Spanien. Durch Verordnung vom 26. Dezember 1924 ist in Spanien mit Wirkung vom 10. Januar 1925 die Liste derjenigen Waren, für die bei der Einfuhr Ursprungszeugnisse erforderlich sind, um verschiedene Tarifnummern erweitert worden. Bekanntlich müssen nur die im Zolltarif (vergl. „Gummi-Zeitung" 36. Jahrgang, S. 1055) besonders bezeichneten Waren mit einem Ursprungszeugnis versehen sein, wenn die Anwendung der Minimalzölle (2. Tarif) oder der Vertragssätze (vergl. „Gummi-Zeitung" 38. Jahrgang, Seite 1002) verlangt wird. Sofern diese Waren durch Postpaket im Gewicht von höchstens 5 kg brutto eingeführt werden und direkt an den Empfänger adressiert sind, sind sie aber von der Beibringung eines Ursprungszeugnisses befreit. Seit dem 1. Februar 1925 steht diese Befreiung jedoch nicht mehr den Postsendungen zu, die aus der Schweiz nach Spanien geschickt werden, aber an die Agenten bei den Zollstationen an der spanischen Grenze adressiert sind, damit diese sie dort aus dem Zolldepot entnehmen und an die Empfänger befördern. Die für uns in Frage kommenden Tarifpositionen, die durch die Verordnung der Formalität der Ursprungszeugnisse unterliegen, sind folgende: 27 bis 29, 186, 191, 329, 330, 404, 405, 640, 641, 1178, 1211, 1213, 1274, 1471, 1489 bis 1491, 1493 bis 1503, 1506, 1516 bis 1520.

Was die Transitzeugnisse betrifft, so werden ohne Rücksicht darauf, ob für die Anwendung von Tarifvergünstigungen Ursprungszeugnisse vorgeschrieben sind oder nicht Waren aus Vertragsländern, die in einem spanischen Hafen mit Verschiffungskonnossement aus einem Staate, mit dem Spanien in keinem Vertragsverhältnis steht, eintreffen, nach dem ersten Tarif verzollt, es sei denn, daß der Verlader vor dem spanischen Konsul im Verschiffungshafen unter Vorweisung der Transitdokumente den Beweis erbringt, daß die Waren aus einem Vertragsstaat herkommen und die erwähnte Konsulatsbehörde diese Tatsache bescheinigt. Diese Transitzeugnisse werden unter den gleichen Formalitäten und Bedingungen wie die Ursprungszeugnisse ausgefertigt und gegebenenfalls zusammen mit diesen den Verzollungsdokumenten beigefügt. Fehlt das Transitzeugnis in Fällen, in denen es notwendig ist, so wird dadurch auch das Ursprungszeugnis null und nichtig. Die Transitzeugnisse können durch die Administratoren oder höheren Chefs der ausländischen Zollverwaltung ausgefertigt werden und werden in diesem Falle durch den spanischen Konsul visiert, sie sind in gleicher Weise wie die Ursprungszeugnisse zu stempeln und den Verzollungsdokumenten in der Form und in den Fristen, die für diese vorgeschrieben sind, beizufügen. In letzter Zeit gibt die spanische Generalzolldirektion diesen Bestimmungen die Auslegung, daß ein Transitzeugnis auch in jenen Fällen erforderlich sei, in denen Waren, die Anspruch auf eine Ermäßigung der zweiten (Minimal-) Tarifkolumne haben, durch ein Land befördert werden, das diese Vergünstigungen nicht genießt. (flp)

Die 26 prozentige französische Reparationsabgabe im deutsch-niederländischen Handel. Solche holländische Waren, die zeitweise aus den Niederlanden nach Deutschland ausgeführt werden und dort einer Veredelung unterliegen, die nicht mehr als 50 Prozent von ihrem Werte darstellt und die nach erfolgter Veredelung nach den Niederlanden zurückgesandt werden, von wo sie zufolge eines neuen rechtmäßigen Kaufvertrages zum Versande nach Frankreich gelangen, sind der Erhebung der 26 prozentigen französischen Reparationsabgabe unter der Voraussetzung, daß ihr Ursprung rechtmäßig nachgewiesen wird, nicht unterworfen. Werden diese Waren hingegen aus Deutschland unmittelbar nach Frankreich eingeführt, so sind sie der Erhebung der Reparationsabgabe zufolge Artikel 2, § 2 des Beschlusses vom 18. September 1924 unterworfen, kraft dessen die 26 Prozent von allen Waren (gleich welchen Ursprungs) erhoben werden, die aus deutschen Lagern oder vom innerdeutschen Markt stammen. (flpstr)

Beibringung von Ursprungszeugnissen für die Ausfuhr nach der Türkei. Zu der Notiz auf Seite 596 unserer Zeitung ist berichtigend mitzuteilen, daß laut „Industrie- und Handelszeitung" auf Grund von Informationen an amtlicher türkischer Stelle in Konstantinopel auf deutsche Waren die betreffende Bestimmung vom 1. Dezember 1924 praktisch keine Anwendung findet, sondern nur auf Waren der nach dem Londoner Abkommen in der Türkei zollbegünstigten Ententeländer.

Zahlungsbedingungen in Kolumbien. Nachdem als Folge der Verluste während der depressionären Zeiten in 1920/1921 allgemein nur Lieferung gegen Vorausbezahlung bei Voreinsendung der Rimessen oder Zahlung gegen Verschiffungspapiere eingeführt worden war, hat man seit 1923 allmählich und vorsichtig die Usancen der Vorkriegszeit wieder aufgenommen. Englische und deutsche Häuser bieten wieder in wachsendem Umfange Zielverkäufe gegen Sichttratten von 60 bis 90 Tagen an. Indes ist in Fällen, in denen Zuverlässiges über die Kreditwürdigkeit von Importfirmen bei Anbahnung neuer Geschäftsverbindungen nicht bekannt ist oder sofern es sich nicht um renommierte Häuser handelt, auch gegenwärtig Vorsicht am Platze. Allgemein kann gesagt werden, daß die spekulativen Gründungen der Kriegs- und Nachkriegszeit heute aus dem kolumbischen Geschäftsleben verschwunden sind. („Wirtsch. Nachrichtendienst, Auslandsnachrichten"). (flpstr)

Informations- und Propagandabureau der Regierung von Kolumbien. Die Regierung von Kolumbien hat in Hamburg, Neuer Jungfernstieg 1, ein Informations- und Propagandabureau eröffnet mit dem Zweck, die Handelsbeziehungen zwischen Kolumbien und Deutschland, sowie anderen Ländern zu erweitern. Alle Export- und Importfirmen, die sich für Kolumbien interessieren und Verbindungen mit diesem Lande anzuknüpfen wünschen, können dort alle erforderlichen Auskünfte einholen. Die Auskunftsstelle gibt auch eine Monatsschrift in deutscher und spanischer Sprache heraus. (flpstra)

Einfuhr von Geschäftskatalogen in die Schweiz. Die schweizerische Regierung hat der zuständigen schweizerischen Behörde Weisung erteilt, künftighin Einfuhrgesuche für deutsche Geschäftskataloge und Reklamedrucksachen (Nr. 312 bis 316 des schweizerischen Zolltarifes) ohne weiteres zu bewilligen, gleichgültig, ob diese in einzelnen Briefpostsendungen oder paketweise eingehen und ohne Rücksicht darauf, ob das Gesuch vom schweizerischen Importeur oder vom deutschen Exporteur gestellt wird. (flpra)

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Das Ganze der Asbest-Verarbeitung. Von Wilhelm Schoellmann. 3. Auflage. Union Deutsche Verlagsgesellschaft, Zweigniederlassung Berlin SW 19. Preis 3 M.

Das bereits vor einer Reihe von Jahren in mehreren Auflagen erschienene kleine Buch war seit einiger Zeit vergriffen, so daß sich eine neue Auflage notwendig machte. Der Verfasser hat den Inhalt vollständig neu bearbeitet und dem heutigen Stande der Technik angepaßt. Das Buch behandelt, ausgehend vom Rohasbest und seiner Aufbereitung, die gesamte Asbestwarenfabrikation und zeigt, welche Bedeutung Asbest für die gesamte Industrie gewonnen hat. Findet dieses Material doch nicht allein als Schutz gegen Hitze, Kälte und Säuren, als Abdichtungsmittel, sondern auch in der Elektrotechnik für Isolationszwecke, zur Herstellung von Isolatoren usw. weitgehende Verwendung. Die einzelnen Kapitel der Schrift sind betitelt: Rohasbest, die Aufbereitung, Asbest-Isolier-Kompositionen, Krempeln und Verspinnen, das Weben, die Pappen- und Papierfabrikation, die Packungsfabrikation, Asbest-Kautschuk-Abteilung, Asbest-Matratzen und Asbest-Kleidungsstücke, Hochdruck-Dichtungsplatten, Asbestzement-Schiefer. Mehr als 30 Abbildungen der zur Fabrikation von Asbestwaren erforderlichen Maschinen erleichtern das Verständnis des leichtverständlich abgefaßten kleinen Buches. Es ist für jeden Fachmann, der mit Asbestwaren zu tun hat, unentbehrlich. A.

Richtlinien für den Einkauf und die Prüfung von Schmiermitteln. Herausgegeben vom Verein deutscher Eisenhüttenleute Gemeinschaftsstelle Schmiermittel und dem Deutschen Verband für die Materialprüfung der Technik (Ausschuß IX). 4. erweiterte Auflage. Oktavformat, 81 Seiten mit 7 Abbildungen und vielen Zahlentafeln. Verlag Stahleisen m. b. H., Düsseldorf, Schließfach 664. Preis in Ganzleinen gebunden 4 M.

Für jeden, der mit Einkauf, Verwendung oder Prüfung von Oelen und Fetten zu tun hat, soll diese kleine, in tausenden von Exemplaren verbreitete, inhaltsreiche und unentbehrlich gewordene Schrift in ihrem bequemen Taschenbuchformat ein ständiger Begleiter, Wegweiser und Ratgeber sein. Der für den Verbraucher wesentlichste Teil — die Tafeln der einzelnen Oele und Fette — ist den heutigen geänderten Lieferungsmöglichkeiten entsprechend umgestaltet und zum Teil verschärft. Hinzugekommen sind Tafeln über Last- und Pflugmotorenöle und Köpeseilfette. Der Abschnitt über die Kennzeichnung der Oele ist wesentlich erweitert. Der Abschnitt „Prüfungsverfahren" wurde unter Wahl eines einheitlichen Schemas für die einzelnen Verfahren vollständig umgestaltet und den heutigen Anschauungen der chemischen Wissenschaft angepaßt. Die Richtlinien erleichtern den Einkauf von Schmiermitteln bedeutend. Aber auch für jeden Lieferanten ist das Büchlein von Wert, da er aus ihm entnehmen kann, welche Ansprüche heute die Betriebspraxis an die Schmiermittel stellt. (f)

Kraks Vejviser 1925. Kopenhagen, Kraks Forlag, Nytorv 17. Zwei Bände in 4°.

Das im 156. Jahrgang vorliegende Kopenhagener und Landesadreßbuch bringt wieder eine Reihe Erweiterungen und Verbesserungen, namentlich solche, die es für Dänemarks Handel mit dem Auslande noch brauchbarer machen sollen. Außer zirka 11 000 früher noch nicht aufgenommenen Adressen im Personen- und Firmenteil sind vier neue Städtekarten (im ganzen jetzt 20), ein besonderes Branchenregister für die Färöer (wie früher schon für Island), in dem auf Englisch abgefaßten Häfen- und Exportteil eine Uebersicht über Dänemarks wichtigste Industrien und Ausfuhrartikel eingefügt und im Branchenteil, außer den bisherigen fremdsprachigen Warenlisten, nun auch bei den Ueberschriften die deutsche, französische und englische Uebersetzung meistens hinzugefügt. Neu sind ferner eine Kartenskizze über die Färöer und in dem nach Ländern und Branchen geordneten Teil für Auslandsannoncen Karten über die Tschechoslowakei, die Baltischen Länder, das Danziggebiet, England, Finnland usw. Endlich ist erstmalig ein Verzeichnis von zirka 700 größeren dänischen Firmen im Auslande (gegründet, im Besitze oder geleitet von Dänen) mitgeteilt. rg. (f)

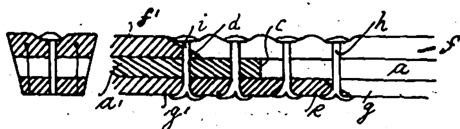
Großer Zeitungskatalog 1925 von Rudolf Mosse. Bei Festlegung seiner Insertionspläne wird der neue Mosse-Katalog dem Unternehmer eine wertvolle Unterstützung sein. Ein stattlicher Band, dessen Vorderseite das neue Berliner Geschäftshaus der Firma Rudolf Mosse zeigt, folgt er im allgemeinen der erprobten Anordnung der früheren Kataloge. Der textliche Teil ist mit der größten Sorgfalt bearbeitet und berücksichtigt zum erstenmal in besonderer Ausführlichkeit die ausländische Presse. Für die Inserenten bietet der Anzeigenteil des Kataloges mit den detaillierten Angaben der Verleger über die einzelnen Blätter wichtige Fingerzeige. Man darf den Mosseschen Katalog unbedingt einen zuverlässigen Führer durch das gesamte Zeitungs- und Zeitschriftenwesen nennen.

Der Aufschwung der Leipziger Messe seit 1914. Unter diesem Titel hat Paul Voss eine 30 Seiten umfassende Schrift herausgegeben, die als ein vornehmes Werbemittel für die Messe angesprochen werden muß. Sie gibt eine gute Uebersicht über die Entwicklung der Leipziger Messe in den letzten 10 Jahren und ist durch eine Reihe hübscher Bilder belebt. Diese führen die Meßpaläste sowie einzelne Meßstände und Abteilungen vor Augen und zeigen den Meßbetrieb in den Straßen usw. Druck, Papier und Ausstattung des kleinen Heftes sind sehr gut. (flstr)

Neue Patente und Gebrauchsmuster.

Verfahren zur Kaltvulkanisation von Kautschuk und kautschukähnlichen Stoffen. D. R. P. Nr. 408 306 vom 21. Mai 1922 für Dr. Max Le Blanc und Dr. Martin Kröger, Leipzig (veröff. 16. Januar 1925). Bisher ist die Kaltvulkanisation von Kautschuk und ähnlichen Stoffen wohl lediglich mit Lösungen von Schwefelchlorür ausgeführt worden. Die auf diese Weise hergestellten Vulkanisate besitzen jedoch keine beträchtliche Lebensdauer, da die mit der Zeit freiwerdende Chlorwasserstoffsäure eine zerstörende Wirkung ausübt; sie verlieren bald ihre Elastizität, werden brüchig und zerfallen schließlich. Diese übelen, mit der Verwendung des Schwefelchlorürs zusammenhängenden Eigenschaften zu beseitigen, ist bisher nicht gelungen. Es zeigte sich nun, daß z. B. mit einer 3prozentigen Lösung von Schwefelrhodanür in Schwefelkohlenstoff unter Beibehaltung der Methoden, wie sie bei der Kaltvulkanisation mit Schwefelchlorür üblich sind, gute Kaltvulkanisate erhalten werden, die eine wesentlich höhere Dauerhaftigkeit besitzen und in dieser Hinsicht auch den Heißvulkanisaten nicht mehr nachstehen, sondern sie vielleicht übertreffen dürften. Auch freies Rhodan in Schwefelkohlenstoff wirkt vulkanisierend, doch zeigen diese Vulkanisate nur eine geringere Festigkeit bei großer Dehnung. Da aber ihre Haltbarkeit groß ist, können auch sie in manchen Fällen Verwendung finden. Versuch: Rhodan und Schwefelchlorürvulkanisate wurden zusammen in einer mit Wasserdampf gesättigten Atmosphäre bei 35° C einen Monat lang aufbewahrt. Während bei letzteren die Zerreißfestigkeit bereits auf zwei Drittel zurückgegangen war, ließen erstere keine Aenderung erkennen. Patentanspruch: Verfahren zur Kaltvulkanisation von Kautschuk und kautschukähnlichen Stoffen, darin bestehend, daß man eine Lösung von Schwefelrhodanür oder von Rhodan verwendet.

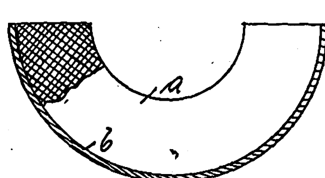
Motorradkeilriemen. Ernst Siegling, Hannover, Hagenstr. 26/27. G.-M. Nr. 890 787. Der Neuerung entsprechend ist der Riemen endlos zusammengeschlossen, indem die Enden der einzelnen Schichten mit versetzten Stößen voreinander gelegt und durch Zweispitzniete h, i verbunden sind, wobei die einzelnen Schichten miteinander vernäht sind, ohne Leim



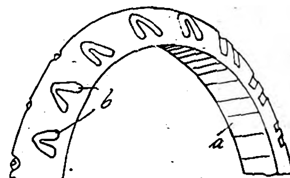
zu verwenden. Zu beiden Seiten des Stoßes c der beiden Schichten a, a¹ sind Nieten h angeordnet, während die Stöße e, d der oberen und unteren Schichten gg¹, ff¹ schräg verlaufen und gegen den Stoß c versetzt sind, wobei die Nieten i an der Stelle dieser Stoßflächen e, d durch die Riemenschichten hindurchgezogen sind.

Nichtrutschendes Sitzkissen für Rodel- und Bobschlitten. Uebersee-Gummiwerke Akt.-Ges., Wandsbek, Königstr. 52. G.-M. Nr. 888 582. Als neu wird beansprucht: Nichtrutschendes Sitzkissen für Rodel- und Bobschlitten aus feinporigem weichen Schwammgummi. Ist der Schwammgummi genügend weich und feinporig, so drückt er sich unter der Last des Sitzenden soweit zusammen, daß sich ein Teil der feinen Poren schließt und eine Ansaugung am Untersitz hervorruft, die ähnlich ist der Wirkung von Saugscheiben an Schaufenstern. Es bilden sich gewissermaßen unzählig viele kleine Taucherglocken, aus denen eine genügende Luftmenge herausgepreßt ist, um Saugwirkung zu erzeugen. Ein Naßwerden durch Schnee usw. schadet dem neuen Sitzkissen nicht. Es bietet sicheren und angenehmen weichen Sitz.

Formstück für Isolierzwecke. Deutsche Kap-Asbest-Werke A.-G., Bergedorf. G.-M. Nr. 887 628. In der Zeichnung bedeutet a die in der Hauptsache aus Asbest bestehende Isoliermasse und b die äußere Hülle um dieselbe. Das hier als Beispiel gezeichnete Formstück ist schalenförmig und zum Isolieren von Röhren bzw. Rohrleitungen bestimmt. Das Isolierstück besteht hauptsächlich aus Asbest, dem Wasser oder eine andere geeignete oder ungemischte, auch klebende oder bindende Flüssigkeit, sowie Stoffe mineralischen Ursprungs, wie Kieselgur, Magnesia o. dgl. zugesetzt sind. Der Isoliermasse kann auch die Form eines Napfes, einer Kalotte usw. gegeben werden.



G.-M. Nr. 887 628.



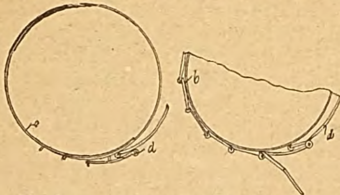
G.-M. Nr. 890 372.

Federnder Vollgummireifen. Gottfried Hagen Akt.-Ges., Köln-Kalk. G.-M. Nr. 890 372. Die Neuerung bezieht sich auf Vollgummireifen für Kraftfahrzeuge und Anhänger zu diesen. Sie bezweckt eine derartige Ausbildung des Reifens a zu schaffen, daß eine Federung erzielt wird. Erreicht wird dieser Zweck dadurch, daß -Vförmige oder ähnliche Vertiefungen b senkrecht zur Lauffläche abwechselnd von rechts und links in den Gummi eingepreßt sind, und zwar in solcher Form, daß die Tiefe der Einpressungen mit dem Abstand von der Reifenmitte zunimmt, während die Reifenmitte selbst ohne Aussparung die volle Höhe des Reifenprofils behält.

Haarnetz aus Gummi. Flügel & Polter, Leipzig-Plagwitz. G.-M. Nr. 889 868. Gegenstand des vorliegenden Gebrauchsmusters bildet ein Haarnetz aus Gummi. Die bisher bekannten Haarnetze, die zum Zusammenhalten der Frisur dienten, bestanden ursprünglich aus Haar-

geflecht und wurden später auch aus Baumwoll- und Wollfäden hergestellt. Bei dem vorliegenden Gebrauchsmuster ist das Haarnetz aus dünnen Gummibändchen geformt, die vorn durch ein Band zusammengehalten werden. Gegenüber den gewöhnlichen Haarnetzen bieten diese Netze den Vorteil größerer Elastizität und größerer Haltbarkeit. Infolge der größeren Elastizität schließen sie sich besser dem Kopfe an und legen sich besser an das Kopfhaar an. Zudem sind sie wasserfest und können bei feuchtem Wetter nicht abfärben.

Vorrichtung zum Befestigen von Schläuchen auf Rohransätzen und dergleichen. Farbwerke vorm. Meister Lucius & Brüning, Höchst a. M. G.-M. Nr. 890 543. Die Vorrichtung besteht aus einem Kragen, der als Blechstreifen, als flache Kette, als Spiralfeder oder ähnlich ausgebildet



sein kann und dessen Enden gegebenenfalls übereinandergreifen, und aus einem hebelartigen Verschluß, mittels dem der Kragen fest um den Schlauch gepreßt wird. Die Zeichnung stellt eine beispielsweise Ausführung dieser Vorrichtung dar, die überall da, wo ein Schlauch fest auf einem Rohransatz aufgepreßt werden soll, Verwendung finden kann.

Riemen. Mech. Treibriemenweberei und Seilfabrik Gustav Kunz A.-G. in Treuen i. Sa. G.-M. Nr. 887 779. Der Riemen besteht aus einem mehrlagigen Gewebe, wobei als neu und eigenartig in Betracht kommt, daß außerhalb der Grundkette, welche besonders zur Aufnahme der Zugkraft bestimmt ist und gleichzeitig die einzelnen Lagen untereinander verbindet, noch eine Schlauch- oder Deckkette aus gleichem oder anderem Material zum Schutze des Zugmaterials gegen äußere Einflüsse und Abnutzungen eingewebt ist. Durch diese Anordnung ist eine viel dichtere Ketteneinstellung möglich als bei bisher bekannten Ausführungen, wodurch die Zugfestigkeit bedeutend erhöht wird. Das Zugmaterial selbst ist vor äußerer Abnutzung geschützt.

Fußballblase mit farbigen Teilen. Harburger Gummiwarenfabrik. Phoenix A.-G., Harburg. G.-M. Nr. 890 871. Vorliegende Fußballblase unterscheidet sich von den bisher bekannten dadurch, daß sie nicht einfarbig zinnober- bis karminrot ist, sondern aus verschiedenfarbigen Teilen zusammengesetzt ist. Fußballblasen werden ohne Umhüllung vielfach für Spiele im Wasser verwandt. Die farbige Blase bietet den Vorteil, daß sie ähnlich wie bunte Bälle bei dem durch Wurf oder Stoß hervorgerufenen Wirbel stets erkennbar bleibt und dadurch die Wurf- bzw. Stoßsicherheit der Spieler erhöht.

Gummigasschlauch. Franz J. Lück, Frankfurt a. M., Kirchnerstr. 4, G.-M. Nr. 890 545. Das Kennzeichen der Neuerung ist darin zu erblicken, daß die beiden Anschlußmuffen durch Umschlagen der Enden des Schlauches gebildet werden. Da Schlauch und Muffe somit aus einem Stück bestehen, ist ein Lösen der Muffen vom Schlauch unmöglich. Auch ist die Spannkraft der so gebildeten Muffen größer als bei den aufgeleimten Muffen. Das umgeschlagene Ende kann beliebig lang sein. Auch kann es mit Gummilösung, Leim usw. am Schlauch angeklebt oder auf andere Art befestigt werden.

Ausländische Patente.

Masse zum Ausbessern von Radreifenverletzungen. Engl. Pat. Nr. 225 386 vom 5. Dezember 1923 für S. Rowlandson, Sydney (veröff. 21. Januar 1925). Die Masse besteht aus 25 Teilen Kautschuk, 10 Teilen Kork, 5 Teilen Sägemehl, 60 Teilen Mika und 100 Teilen destilliertem Wasser, das mit stärkehaltigen Stoffen verdickt oder mit kleinen Mengen Tragant, Formalin oder Glyzerin versetzt ist.

Verfahren zum Ueberziehen von Vulkanitartikeln mit Metallschichten. Englisches Patent Nr. 224 317 vom 22. August 1923 für A. Daly und Gold Sealed Denture Process Co., New York (veröff. am 31. Dezember 1924). Artikel, z. B. Zahnplatten aus Vulkanit, Celluloid oder dergleichen werden mit Metallen wie Gold, Platin, Silber, Zinn oder dergleichen überzogen durch Eintauchen zunächst in ein Lösungs- bzw. Erweichungsmittel und dann Behandeln mit einer Salzlösung des Metalles, welches als Hülle für das Vulkanit usw. dienen soll. Beispiel: Zahnplatten aus Vulkanit taucht man in Chloroform, Alkohol, Essigsäure oder in Gemische dieser Stoffe, bis sich die Oberfläche genügend erweicht hat, wäscht dann den Ueberschuß ab und taucht die Platten in eine 20 prozentige Lösung von Goldchlorid,

welche 10 Prozent Schwefelkalium oder ein anderes lösliches Sulfid und 10 Prozent eines Reduktionsmittels, z. B. Oxal- oder Gerbsäure enthält. Gold schlägt sich nieder, die Schicht kann durch wiederholtes Eintauchen in die Goldchloridlösung oder durch Elektroplattieren oder durch beide Verfahren verstärkt werden. An Stelle von Goldchlorid können Silbernitrat, Platintetrachlorid, Zinnbromid zum Niederschlagen der entsprechenden Metalle auf die Vulkanitoberfläche dienen. Zahnplatten mit eingesetzten Zähnen lassen sich durch das Verfahren im ganzen metallisieren.

Verfahren zur Herstellung farbiger Kautschukartikel. Engl. Pat. Nr. 225 078 vom 18. Dezember 1923 für H. Frood, R. Sydee und Ferodo Ltd., Chapel-en-le-Frith, Derbyshire (veröff. 14. Januar 1925). Man formt die Artikel aus einer Masse, die aus mit Metallpulvern bestreuten farbigen Kautschukschichten besteht. Die Schichten werden hergestellt durch Eintauchen von Kautschukstreifen in ein Gemisch aus Kautschuklösung und Metallpulver, oder durch Umhüllen von Kautschukblöcken mit der gleichen Mischung und Zerteilen in Platten, oder durch Zwischenlagern von Kautschukstreifen und dünnen Streifen aus solcher Mischung und Zerschneiden in Platten bzw. nach Auswalzen der Masse.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilig gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

30b. 16. M. 86 287. Gustav Maralik, Baden b. Wien, Oesterreich; Vertr.: August Dörge, München, Falkenstraße 15b. Vulkanisiervorrichtung, insbesondere für zahntechnische Zwecke. 6. Sept. 1924.

47d. 9. B. 110 995. Gustav Richard Blau jr., Zschopau i. Sa. Riemenverbinder. 5. September 1923.

63e. 9. M. 82 812. Morgan & Whright, Detroit, V. St. A.; Vertr.: R. H. Korn, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Laufmantel. 19. Okt. 1923.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

34f. 9. 410 206. Paul Weinheimer, Düsseldorf, Schäferstraße 16. Ruhekissen aus Gummi oder Gummiersatz. 23. Juni 1923. W. 64 044.

63e. 6. 409 927. Paramount Rubber Consolidated Inc., Philadelphia; Vertr.: Dr.-Ing. B. Bloch, Pat.-Anw., Berlin SW 21. Verfahren zur Herstellung von Luftschläuchen für Fahrzeugbereifung. 1. Juli 1920. P. 41 694.

63e. 9. 409 928. Winfield P. Porter, New Nork, V. St. A.; Vertr.: Dr.-Ing. R. Geißler, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Luftreifen. 16. Juli 1921. P. 42 486.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

3b. 896 633. Gustav Berlinger & Co., Stuttgart. Auf beiden Seiten verschieden gefärbte Schürze aus Gummistoff. 21. November 1924. B. 109 084.

30c. 896 974. Firma Hermann Katsch, München. Uteruskatheter zur Behandlung von Großtieren. 2. Januar 1925. K. 100 652.

30d. 896 616. Else Lottermann, Frankfurt a. M., Ohmstraße 18. Gesundheits-Frauenbinde. 8. September 1924. L. 54 702.

30d. 896 645. Dr. Friedrich Kraeger, Dresden, Johann-Georgen-Allee 35. Scheidenpessar. 9. Dezember 1924. K. 100 322.

30e. 897 322. August Schultz, Hannover, Gretchenstraße 35. Luftringsitz für Steckbecken usw. 7. Januar 1925. Sch. 82 592.

30k. 896 673. Hans Kelch, Kötzschenbroda. Zerstäuber ohne Gummiball mit feststehender Zerstäuberdüse. 29. Dezember 1924. K. 100 630.

30k. 896 975. Firma Hermann Katsch, München. Inhalations-Pulver-Zerstäuber. 2. Januar 1925. K. 100 653.

33c. 897 034. Carl Konze und August Ahring, Schötmar. Zopfhalter mit Gummibändchen. 6. Dezember 1924. K. 100 346.

34k. 897 470. Harburger Gummiwarenfabrik Phoenix, Akt.-Ges., Harburg a. d. Elbe. Bade- und Frottiergerät aus Schwammgummi. 22. Dezember 1924. H. 103 219.

39a. 896 860. Harburger Gummiwarenfabrik, Phoenix, Akt.-Ges., Harburg a. d. E. Vorrichtung zum Plissieren von Gummi. 22. Dezember 1924. H. 103 220.

47f. 896 610. Max Dreyer, Magdeburg, Braunschweiger Straße 29. Metallstopfbüchsenpackung. 2. April 1924. D. 42 561.

47f. 897 154. Firma Peter Rost, Köln. Stopfbüchsenpackung. 8. Dezember 1924. R. 62 130.

63e. 897 320. Adalbert Probst, Pirmasens. Fahrzeug-Gummibereifung. 7. Januar 1925. P. 41 628.

70c. 896 824. Gummi-Werke „Elbe“, Akt.-Ges., Klein-Wittenberg a. E. Tintenfaß mit über den Hals gezogenem Schwammgummiring. 26. November 1924. G. 57 433.

71a. 897 317. Heinrich Ellerbrock, Groß-Flottbek. Absatzfleck aus Gummi oder dergleichen. 7. Januar 1925. E. 32 879.

71b. 897 498. Heinrich Hoehle, Duisburg-Meiderich, Franseckystraße 15a. Schnürriemen mit Gummispitze. 9. Januar 1925. H. 103 190.

77d. 897 182. Mittelland Gummiwerke, Akt.-Ges., Hannover-Linden. Würfelbecher. 3. Januar 1925. M. 83 019.

77f. 896 666. Max Manfred v. d. Heyden, Berlin-Wilmersdorf, Helmstedter Straße 17. Ballon als Gummischerzartikel in Form eines Tierkopfes. 23. Dezember 1924. H. 103 170.

81c. 896 993. Hannoversche Gummiwerke Excelsior, Akt.-Ges., Hannover-Limmer. Verpackung für Zündkerzen. 5. Januar 1925. H. 103 334.

Nr. 10 Berlin, den 13. Februar 1925 XXV. (XXXIX.) Jahrgang

Die Celluloid-Industrie

Fachblatt für Fabrikation und Handel von Celluloid und Celluloidwaren sowie verwandter Produkte

Organ des Verbandes der Deutschen Celluloid-Industriellen E. V.

Umstellen!

Von A. Jaeckel, Berlin-Waidmannslust.

In Zeiten niedergehender Konjunktur und bei Wirtschaftskrisen ertönt immer wieder und überall der Ruf: „Umstellen". Nicht nur, daß dieses Umstellen empfohlen wird, nein, auch die Fabrikanten selbst fragen immer wieder nach Artikeln, die sie aufnehmen könnten, um ihren Betrieb besser ausnutzen zu können.

Hat dieser Rat und dieses Verlangen vielleicht noch einige Berechtigung bei niedergehender Konjunktur, so ist dieser Ruf in schweren Wirtschaftskrisen, wie sie heute die deutsche und nicht nur diese, sondern teilweise auch die ausländische Industrie durchmachen, von sehr problematischem Wert.

Um einen Rat erteilen zu können, ist es vor allen Dingen nötig, sich einmal klar zu machen, wie weit die Konjunkturen auf die Industrien einwirken.

Bei niedergehenden Konjunkturen sind es doch meist nur einzelne Industriezweige, ja nicht einmal alle Zweige einer bestimmten Industrie, die von einer solchen betroffen werden. Man kann dies gerade bei Modeartikeln beobachten, wo die Mode plötzlich umschlägt und sich ändert und nun die betreffenden Zweige der diese Artikel herstellenden Industrie lahmgelegt werden. Bei niedergehender Konjunktur wird es kaum jemals vorkommen, daß sämtliche Industriezweige gleichmäßig betroffen werden, wenn auch nicht in Abrede gestellt werden soll, daß durch das Erlahmen der Kaufkraft der betroffenen Zweige ein gewisser Druck auch auf andere Industrien hervorgerufen werden kann. Doch wird dies kaum so stark ins Gewicht fallen, daß hierbei mit zu großen Ausfällen gerechnet werden muß.

Anders verhält sich dies schon bei einfachen Wirtschaftskrisen, wo sich der Druck allgemein fühlbar macht.

Betrachten wir aber die heutige Wirtschaftskrise, so finden wir, daß diese weit über den Rahmen einer Konjunktur- oder einfachen Wirtschaftskrise hinausgeht. Wir befinden uns noch heute in der nach der Inflation bewirkten, durch Umstellung auf Renten- und dann auf Goldmark hervorgerufenen Deflationskrise. Das Perpendikel schlägt eben so weit nach links aus, wie es vorher nach rechts schlug. Es muß also erst vollständig zur Ruhe kommen, ehe wir wieder zu normalen Verhältnissen kommen können.

Bei niedergehender Konjunktur wird es meist ziemlich leicht sein, eine Umstellung vorzunehmen. Jeder Fabrikant wird vor allen Dingen bei einer Umstellung seine Einrichtung und Maschinen möglichst auszunutzen suchen, also mit möglichst wenig Kosten diese Umstellung bewirken wollen. Bei niedergehender Konjunktur werden auch die Kosten für Neuanschaffungen sich niemals so stark fühlbar machen, da ja die Betriebsmittel intakt sind, so daß neue Anschaffungen sich bald bezahlt machen. Schon bei einfachen Wirtschaftskrisen machen sich aber hier viel mehr Schwierigkeiten bemerkbar, da dabei meist auch der Kredit stockt und in Mitleidenschaft gezogen wird.

Ganz anders aber wirkt die diesmalige Krise. Vielfach, ja fast überall, fehlt es an flüssigem Kapital, nicht nur zu Neuanschaffungen, sondern sogar, um den Betrieb in Gang zu halten.

Ein Weiteres kommt aber bei allen Wirtschaftskrisen und im besonderen bei der diesmaligen hinzu. Bei Wirtschaftskrisen sinkt die Kaufkraft der großen Menge schon um ein Bedeutendes; bei der diesmaligen aber ist sie vielfach auf dem Nullpunkt angelangt. Niedrige Löhne, Hunderttausende von Arbeitslosen, Geldmangel überall schwächen die Kaufkraft derartig, daß oft über den notwendigsten Lebensunterhalt nichts für anderes übrig bleibt, ja kaum für diesen selbst reicht. Außerdem ist der Lebensindex selbst gegen die Vorkriegszeit um ein Bedeutendes gestiegen, während das Einkommen meist unter dem Vorkriegsstand liegt. Daß überall genügend Bedarf vorhanden ist, darüber sind sich heute wohl alle Menschen, nicht nur führende Köpfe und Volkswirtschaftler, klar. Aber es reicht eben nur zum Allernotwendigsten, und so ist jeder gezwungen, sich einzuschränken und nach der Decke zu strecken. Ehe also nicht die Gehälter, Löhne und auch die Einkommen sämtlicher Geschäftsleute und Fabrikanten auf ein entsprechendes Niveau gebracht und dem Lebensindex angepaßt sind, ist an eine durchgreifende Besserung der Krise gar nicht zu denken.

Wenn also heute von den Fabrikanten und auch vielfach gerade in unserer Branche die Frage gestellt wird, welche Artikel man noch aufnehmen kann, um seinen Betrieb auszunutzen, um den Umsatz zu vergrößern, so ist eine solche Frage, wenn überhaupt, schwer zu beantworten. In einer Periode, in der alles stockt, fast nirgends ein Absatz vorhanden, ist ein Umstellen, noch dazu, wenn dadurch Neuanschaffungen verursacht werden, die sich vielleicht nicht rentieren, überhaupt nicht anzuraten.

Selbst in Zeiten normaler Konjunktur kommt es immer wieder vor, daß der eine oder andere Artikel stärker gefragt wird und die betreffenden Fabriken nicht imstande sind, der Nachfrage sofort zu genügen. Dann aber finden sich sehr wenige andere Fabriken, die, weil sie selbst genügend Beschäftigung haben, sich ebenfalls auf diesen werfen, weil sich eben die Neuanschaffungen für die kurze Frist, die vielleicht für diese Hochkonjunktur in den betreffenden Artikeln gegeben ist, nicht bezahlt machen würden. Heute aber glaubt jeder, daß er diese Scheinkonjunktur ausnützen müsse und stürzt sich in

die Unkosten der Neuanschaffungen. Ist dann schließlich die Konjunktur vorüber, so bleibt statt des erwarteten Nutzens meist ein größeres Defizit, und man sucht durch Verkaufen der Einrichtung wenigstens einen Teil des unnötig hineingesteckten Kapitals zu retten. In einer Periode, wie der jetzigen, wo der Konsum auf ein Minimum gesunken ist, wird eine Umstellung stets mit schweren Enttäuschungen verbunden sein. Nicht nur in Celluloidartikeln, nein, in allen Branchen ist infolge der gesunkenen Kaufkraft der großen Masse der Bedarf stark zurückgegangen, so daß man sich erst zehnmal überlegen soll, ob man große Neueinrichtungen schafft, um einen scheinbar etwas stärker gefragten Artikel aufzunehmen. Meist wird während der Zeit der Ueberlegung die Hausse schon wieder vorüber sein.

Wenn man also sich umstellen, neue Artikel hinzunehmen will, dann greife man zu solchen, die stete Bedarfsartikel sind und in denen man später auch die Konkurrenz der übrigen, diesen herstellenden Fabriken aushalten und ihnen die Spitze bieten kann. Aber nicht nur das, es gibt vielfach noch Artikel und Gegenstände, für die sich gerade das Celluloid vorzüglich eignet und die in anderen Rohstoffen in großen Massen verbraucht werden, die die Branche aufnehmen kann, und in denen neue Anschaffungen sich später lohnen werden. Dazu bedarf es nur einigen Nachdenkens und nicht eines Nachäffens.

Deutschlands Ein- und Ausfuhr an Celluloid und Celluloidwaren im Dezember 1924.

dz = Doppelzentner. Wert = 1000 R.-M.

	Dezember 1924		Dezember 1924
99: Kampfer; Manna			
Einfuhr dz	57	**Ausfuhr** dz	1 835
Wert	31	Wert	954
		Davon nach	
		Elsaß-Lothr.	—
		Frankreich	371
		Großbritann.	119
		Schweiz	58
		Brit.-Indien	149
		V. St. v. Am.	993
		übrig. Länd.	145
506: Gewebe mit Zellhorn usw. überstrichen (z. B. Pegamoid)			
Einfuhr dz	[1] 2	**Ausfuhr** dz	267
Wert	1	Wert	156
521 b: Gummiwäsche, sog. (Halskragen und dergl.), aus Geweben, mit Zellhorn (Celluloid) oder ähnlichen Stoffen überstrichen			
Einfuhr dz	—	**Ausfuhr** dz	18
Wert	—	Wert	23
601 a: Elfenbeinplatten oder -stücke			
Einfuhr dz	10,04	**Ausfuhr** unter 601	
Wert	48		
601 b: Nachahmungen von Elfenbein in Platten oder Stücken			
Einfuhr dz	3	**Ausfuhr** unter 601	
Wert	2		
601: Elfenbein in Platten oder Stücken oder Nachahmungen davon			
Einfuhr unter 601 a u. b		**Ausfuhr** dz	0,96
		Wert	6
602: Waren aus Elfenbein oder Nachahmungen davon			
Einfuhr dz	1,11	**Ausfuhr** dz	[2] 5,13
Wert	3	Wert	72
603 a: Schildpattplatten oder -stücke			
Einfuhr dz	33,50	**Ausfuhr** unter 603	
Wert	201		
603 b: Nachahmungen von Schildpatt in Platten oder Stücken			
Einfuhr dz	14	**Ausfuhr** unter 603	
Wert	11		
603: Schildpatt in Platten oder Stücken und Nachahmungen davon			
Einfuhr unter 603 a u. b		**Ausfuhr** dz	6,73
		Wert	76
604: Waren aus Schildpatt oder Nachahmungen davon			
Einfuhr dz	1,39	**Ausfuhr** dz	[3] 0,59
Wert	5	Wert	5
639 a: Zellhorn (Celluloid)			
Einfuhr dz	379	**Ausfuhr** dz	2 129
Wert	190	Wert	1 172
		Davon nach	
		Großbritann.	805
		Italien	366
		Oesterreich	201
		Tschechoslow.	316
		Ostpolen	76
		übrig. Länd.	365

[1]) Darunter Rückware: 1 dz.
[2]) Ausgenommen Fächer, Rosenkränze, Opern- und Ferngläser.
[3]) Ausgenommen Fächer, Opern- und Ferngläser.

639 b: **Galalith und ähnliche Stoffe**

Einfuhr dz	137	Ausfuhr dz	2 190
Wert	55	Wert	726
		Davon nach	
		Großbritann.	456
		Italien	65
		Oesterreich	129
		Tschechoslow.	447
		Schweiz	680
		übrig. Länd.	413

640 a 1 bis 4: **Filme aus Zellhorn oder ähnlichen Stoffen.**

640 a 1: **unbelichtet: Kinofilme**

Einfuhr m	[4]) 67 340	Ausfuhr m	5 064 456
Gew. in dz	5	Gew. in dz	261
Wert	12	Wert	837
		Davon nach	
		Italien	775 187
		Oesterreich	318 441
		Schweden	—
		Japan	153 392
		V. St. v. Am.	2 616 802
		übrig. Länd.	1 400 634

640 a 2: —: **Filme für photographische Zwecke**

Einfuhr dz	[4]) 3	Ausfuhr dz.	301
Wert	6	Wert	458
		Davon nach	
		Dänemark	1
		Großbritannien	1
		Italien	4
		Niederlande	2
		Schweden	3
		Schweiz	2
		Spanien	3
		China	16
		Japan	76
		Argentinien	20
		Brasilien	46
		V. St. v. Am.	14
		übrig. Länd.	113

[4]) Hauptsächlich Rückware.

640 a 3: **belichtet: Kinofilme**

Einfuhr m	448 334	Ausfuhr m	1 670 268
Gew. in dz	31	Gew. in dz	133
Wert	117	Wert	589
		Davon nach	
		Frankreich	62 951
		Großbritann.	40 836
		Italien	91 400
		Niederlande	22 182
		Oesterreich	560 687
		Tschechoslow.	118 197
		Nord-Rußland	58 975
		Lettland	94 670
		Schweiz	56 029
		Spanien	28 300
		Argentinien	11 273
		V. St. v. Am.	29 411
		übrig. Länd.	495 357

640 a 4: —: **Filme für photographische Zwecke**

Einfuhr dz	[4]) 1	Ausfuhr dz.	—
Wert	1	Wert	—

640 b: **Kämme, Knöpfe und andere Waren, ganz oder teilweise aus Zellhorn usw.**

Einfuhr dz	[5]) 34	Ausfuhr dz	[6]) 2 311
Wert	34	Wert	3 204
		Davon nach	
		Belgien	40
		Dänemark	106
		Großbritann.	543
		Italien	121
		Niederlande	197
		Norwegen	45
		Oesterreich	41
		Ostpolen	43
		Schweden	111
		Schweiz	79
		Türkei	29
		China	6
		Argentinien	109
		V. St. v. Am.	196
		übrig. Länd.	645

[5]) Darunter Rückware.

[6]) Ausgenommen: Trockenplatten, Rosenkränze.

Von der italienischen Celluloid-Industrie.

Laut „Bollettino di Notizie economische" Nr. 24 werden in Italien $^8/_{10}$ der Einfuhr an Roh-Celluloid von den Kammfabriken verarbeitet, während die verbleibenden $^2/_{10}$ zur Herstellung von verschiedenen Gegenständen dienen. Die italienische Kamm-Industrie besteht seit zirka 30 Jahren, die Zahl der Fabriken ist auf zirka 30 angewachsen, die zurzeit ungefähr 2000 Arbeiter beschäftigen; zum Teil werden Produktionsüberschüsse erzielt, die an das Ausland abgegeben werden. Die anderen Celluloidwarenfabriken produzieren im wesentlichen nur für den Inlandsbedarf; ihre Entwicklung ist bisher durch den Mangel einer eigenen nationalen Erzeugung von Roh-Celluloid erheblich gehemmt worden. Die zahlreichen Schwierigkeiten, die der Errichtung einer Roh-Celluloidfabrik entgegenstanden, sind von dem Gründer der Soc. ital. della Celluloide, Cav. P. Mazzucchelli, in den letzten Jahren aus dem Wege geräumt worden. Die von ihm erbaute und seit zirka fünf Monaten in Betrieb genommene Fabrik liegt in Cornate Sup. und Castiglione d'Olona (Provinz Como). Sie besteht aus vielen Gebäuden, die durch einen unterirdischen Tunnel, der Dampf-, Gas-, Strom- und Wasserleitungen u. a. aufnimmt, miteinander verbunden sind. Die Produktion der Fabrik, die bis jetzt an Quantität und Qualität zufriedenstellende Ergebnisse gezeitigt hat, ist normalerweise auf 2000 kg täglich eingerichtet. Im Bedarfsfall kann die Produktion durch Erweiterung der Anlagen auf 6000 kg täglich erhöht werden. Den 2000 Arbeitern der Kamm-Industrie stehen ungefähr 6000 Arbeiter der sonstigen Celluloidwaren-Industrie gegenüber.

In die Einfuhr von Roh-Celluloid teilen sich im wesentlichen Frankreich und Deutschland. Die französischen Fabriken liefern in Konkurrenz mit Mazzucchelli Material für Kämme, von Deutschland dagegen kommen andere Qualitäten.

Im einzelnen stellten sich die Einfuhrziffern für Rohcelluloid wie folgt dar.

Celluloid in Blöcken, Röhren, Blättern und Stäben:

Jahr	Menge in dz	Wert in Lire
1912	5294	2 673 780
1913	4842	2 465 580
1920	7163	22 357 800
1921	3778	12 316 512
1922	5831	15 455 955
1923	5683	14 266 067
1924 (1. Semest.)	3591	8 107 090

Für die Ausfuhr von Celluloidkämmen und Nadeln aus Italien im jeweils 1. Halbjahr 1922, 1923, 1924 ergaben sich folgende Zahlen:

Jahr	Menge in dz	Wert in Lire
1922	150	1 007 688
1923	122	1 118 044
1924	230	2 039 430

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Hermsdorf (bei Liebau, Schlesien). Schles. Celluloidwarenfabrik Keindorf & Vollmar, Hermsdorf, städt. Herr Dr.-Ing. Richard Vollmar in Hermsdorf, städt., ist als persönlich haftender Gesellschafter in die Firma eingetreten.

rg. **Kopenhagen.** Ernst Scherer, Kompagnistræde 37, wurde Vertreter der Rheinischen Gummi- und Celluloidfabrik (Mannheim-Neckarau) in Celluloidwaren.

rg. **Kopenhagen.** Die Celluloidwarenfabrik A.-S. Celludan, Holmbladsgade 111, stellt Sonnenbrillen her, die sich hinter einer gewöhnlichen Brille bequem tragen lassen.

Stuttgart. Deutsche Celluloid-Industrie Aktiengesellschaft (Cidag). Zum weiteren Vorstandsmitglied mit Einzelvertretungsbefugnis ist bestellt Herr Otto Sorg, Kaufmann, hier. Herrn Robert Fey in Beilstein ist Prokura erteilt; er ist gemeinsam mit einem Vorstandsmitglied oder einem zweiten Prokuristen vertretungsberechtigt. Der Sitz der Gesellschaft ist nach Beilstein, Oberamt Marbach, verlegt.

Konkurse.

Nürnberg. Famega G. m. b. H., Fabrik für Metall- und Galalithwaren, Martin-Richterstr. 30. Konkursverwalter ist Herr Kaufmann Karl Kublan in Nürnberg, Johannisstr. 34. Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen bis 2. März 1925.

Fragekasten.

Preßformen einpinseln.

Anfrage: Welches Mittel gibt es, um Preßformen vor dem Prägen einzupinseln? Ich habe immer Seifenwasser verwendet, aber es muß noch ein besseres Mittel geben.

Antwort: Das einfachste und billigste Mittel ist immer, die Form mit Seifenwasser zu überstreichen. Die Form soll dadurch doch nur sauber gehalten werden und das Material hindern, sich festzusetzen. Auch kann man sie dann etwas leichter herausheben. J.

Reichs-Patente.

Klasse Zurücknahme von Anmeldungen.

52a. 58. G. 60011. Fingerhut aus plastischer Masse z. B. Celluloid. 10. Juli 1924.

Versagungen.

39b. 8. P. 41109. Verfahren zur Herstellung eines Hornersatzes. 27. März 1922.

Klasse. **Gebrauchsmuster-Eintragungen.**

34l. 893910. Gebr. Blumenthal, Berlin-Hohenschönhausen. Kleiderbügel aus Celluloid. 11. Dezember 1924. B. 109380.

42h. 896148. Epstein & Sommer, Frankfurt a. M. Brille aus Celluloid und ähnlichen Stoffen. 8. Dezember 1924. E. 32765.

42h. 896686. A. Heinemann & Söhne, Rathenow a. d. H. Befestigung der Brillengarnitur an Fassungsrändern aus Celluloid. 31. Dezember 1924. H. 103273.

44a. 896094. Fa. Gust. Rafflenbeul, Schwelm i. W. Knopf mit Celluloidmantel. 20. Dezember 1924. R. 62181.

Was man in Amerika für Reklame ausgibt. Das Reklamebureau der American Publishers Association hat kürzlich einige Ziffern über die Reklameausgaben größerer Firmen in den Vereinigten Staaten veröffentlicht. Danach gaben im Jahre 1923 62 größere Gesellschaften 25,51 Millionen Dollars für Zeitungsreklame und 18,52 Millionen Dollars für Zeitschriftenreklame aus. Aus der Liste dieser Gesellschaften interessieren uns besonders folgende: die United States Rubber Co., die 1100000 $ für Zeitungsreklame und 265250 $ für Zeitschriftenreklame ausgab, ferner die Goodyear Tire & Rubber Co., bei der die entsprechenden Zahlen 525000 und 531797 $ und die Firestone Tire & Rubber Co., bei der diese Zahlen 500000 und 509700 $ lauten. — Der allergrößte Teil dieser Summen ist natürlich für Reifenreklame ausgegeben worden, in der die großen Gesellschaften sich dauernd zu überbieten suchen. Außerdem wird noch für Mäntel und Schuhe größere Reklame gemacht. Auf das ganze große Gebiet aller anderen Gummiartikel wird verhältnismäßig wenig von obigen Summen kommen.

Der heutigen Nummer unserer Zeitschrift liegt ein Prospekt der **Muthschen Verlagsbuchhandlung in Stuttgart** über die bei ihr erschienenen Bilanz- und handelswissenschaftlichen Bücher bei. Wir machen unsere Leser auf diesen Prospekt besonders aufmerksam, um so mehr, als wir eine Anzahl der darauf verzeichneten Werke in unserem Blatte bereits besprochen und empfohlen haben.





TELEGRAMM-ADRESSEN UND FERNSPRECH-NUMMERN



Aufnahme erfolgt jederzeit gegen vierteljährliche Vorauszahlung

Ort	Telegramm-Adresse	Firma	Telegramm-Koden	Fernsprech-Nummer
Amsterdam	Vanheel	L. Wurfbain & Co., Rohgummi	A.B.C. 5th & 6th Ed., Bentley, Private A B C	37702, 37764
Berlin SW 19	Unionzweig	Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung“		Amt Zentrum 8794 u. 8795
Berlin-Weißensee	Patentgummi Berlin-Weißensee	C. Müller, Gummiwarenfabrik, Akt.-Ges., Berlin-Weißensee, Belfortstr. 23/29	A. B. C. 6th Ed. und Rudolf-Mosse-Code	Amt Weißensee 555, 556 u. 908
Hamburg	Alminkomp	Albert Boesenberg (The General Commercial Company Ltd., London)	Bentley, Private A B.C. 6th Edition	Hansa 3232/34
Hamburg 8	Apfelholtz, Hamburg	Ed. Holtzapfel, Rohgummi — Guttapercha und Balata	A.B.C.-Code, 6th Ed., Bentley-Code, General-Telegraph-Code	Roland 4354/57, 6195/96
Hamburg	Rubber	New-York Hamburger Gummi-Waaren-Compagnie	A.B.C. 6th Edition	Elbe 1715 bis 1722
Klein-Wittenberg (Elbe)	Elbgummi Kleinwittenbergelbe	Gummi-Werke „Elbe“, Aktien-Gesellschaft, Klein-Wittenberg (Elbe)	A.B.C. 5. Ausgabe Rudolf-Mosse-Code	Amt Wittenberg (Bezirk Halle), 900, 901 902, 903
Leipzig-Schönefeld	Schwager, Schönefeld	Sächs. Giwarenf. Otto Schwager, Spez.: Nahtl. Artikel wie Fingerlinge, Sauger	—	16576
Nijmegen	Caoutchouc, Nijmegen	Technische Caoutchouc Comp., Fontaine & v. Gisteren	—	91 u. 405
Radebeul-Dresden	Thoeneswerk	G. & A. Thoenes Sächsische Asbest-Fabrik	—	925
Rotterdam	Weise, Rotterdam	Weise & Co. — Rohgummi, Guttapercha und Balata	—	7715, 7716 u. 7717

Heft 21 Berlin, den 20. Februar 1925 39. Jahrgang.

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen

Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Hierzu vierzehntäglich: „DIE CELLULOID-INDUSTRIE"

Bezugspreis viertelj. 4,50. — Ausland 6,50 G.-M. einschl. Porto. Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt. Zusendung unter Streifband gegen Berechnung des Portos.

Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf

Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin
Anzeigen die 7gespalt. Millim.-Zeile oder deren Raum 0,10 G.-M. Bei Wiederholungen Rabatt. — Erscheint wöchentlich Freitags.

Arbeitsmarkt und Wirtschaftslage im Januar 1925.

Der anfängliche — um die Jahreswende in der Regel eintretende — Stillstand und Rückgang wurde schnell überwunden, und eine weitere leichte Aufwärtsbewegung, in erster Linie der Eisenindustrie wie des Spinnstoffgewerbes, trat ein. Der Maschinenbau und einige andere Gewerbe wurden von der Zunahme des Geschäftsganges weniger berührt. Aber auch da, wo der Absatz stieg, blieben die Umsätze weit hinter dem Friedensstand zurück. Die erhöhte Auftragserteilung, namentlich an die Eisen- und Metallindustrie, geht zum wesentlichen Teil darauf zurück, daß mit einer Frühjahrsbelebung, vor allem im Baugewerbe, gerechnet wird. Gleichzeitig spielt bei diesen Eindeckungen auch die Erwägung eine Rolle, daß sich die in letzter Zeit einsetzende Preissteigerung für Eisen und andere Roh- und Hilfsstoffe in weiteren Verteuerungen auswirken werde. 2701 typische industrielle Betriebe mit 1,27 Millionen Beschäftigten berichteten an das Reichsarbeitsblatt über ihren Beschäftigungsgrad im Januar und machten Vergleichsangaben zum Monat vorher. Der Anteil der Arbeitskräfte, die Betrieben mit schlechtem Geschäftsgang angehörten, ging von 30 Prozent im Dezember 1924 auf 28 Prozent im Januar zurück (gegen 50 Prozent im Januar 1924), während der für die gut beschäftigten Betriebe von 25 auf 26 Prozent stieg (gegen 16 Prozent in demselben Monat 1924). Nach den Feststellungen der Landesarbeitsämter hat sich die Lage der Industrie erst in der letzten Januarwoche gebessert. Die Arbeiterentlassungen, die in der Regel Ende Dezember-Anfang Januar in geringem Umfang stattfinden, dehnten sich teilweise bis in die vorletzte Januarwoche aus. An der Zunahme der Hauptunterstützungsempfänger von 458 129 am 15. Dezember 1924 auf 583 136 am 15. Januar 1925 (am 1. Januar: 535 654) sind in höherem Maße als die eigentliche Industrie die Gewerbe beteiligt, die mit Arbeiten im Freien verknüpft sind, wie die Landwirtschaft und die verschiedenen Außenberufe. Trotz des im allgemeinen milden Winterwetters hatten in vielen Bezirken die Arbeiten im Freien unter der Unbeständigkeit der Witterung zu leiden.

Der Hansabund zur Steuerreform.

Das Präsidium des Hansabundes für Gewerbe, Handel und Industrie nahm in seiner Sitzung am 7. Februar eine Entschließung zur allgemeinen Finanzpolitik an, in der es u. a. heißt: „Das Präsidium des Hansabundes weist mit Nachdruck darauf hin, daß alle Etatsarbeit sowohl hinsichtlich der Festsetzung der Ausgaben als auch hinsichtlich der Vorbereitung der erforderlichen Steuerreform so lange jeder festen Grundlage entbehrt, bis nicht eine endgültige, absolute Rechtssicherheit schaffende Regelung der Aufwertungsfrage erfolgt ist. Der bevorstehenden Steuerreform gegenüber stellt das Präsidium des Hansabundes fest, daß von ihm wiederholt ausgesprochenen Forderungen nach weitgehenden Steuermilderungen für Handel, Gewerbe und Industrie bisher nur in durchaus ungenügendem Umfange Rechnung getragen ist. Er gibt der Erwartung Ausdruck, daß das angekündigte Ueberleitungsgesetz den berechtigten Steuerwünschen der durch den Hansabund vertretenen Wirtschaftskreise weitgehend Rechnung trägt."

Der deutsch-amerikanische Handelsvertrag ratifiziert.

Der Senat hat am 10. Februar in einer Sondersitzung den deutsch-amerikanischen Handelsvertrag angenommen. Gleichzeitig wurden zwei Vorbehaltsklauseln angenommen, in denen sich Amerika das Recht vorbehält, die Einwanderung so zu regeln, wie es von der Regierung der Vereinigten Staaten für richtig gehalten wird. Auch Deutschland wird in seinem Recht, die Einwanderung nach den Vereinigten Staaten zu regeln, in keiner Weise beschränkt. Zu der Frage der Gleichberechtigung der deutschen und amerikanischen Schiffe in den amerikanischen Gewässern wurde beschlossen, daß die entsprechenden Bestimmungen zwölf Monate vom Tage des Austausches der Ratifikationsurkunden in Kraft bleiben sollen. Wenn diese Bestimmungen nicht 90 Tage vor Ablauf der Frist gekündigt werden, bleiben sie so lange weiter in Kraft, bis der Kongreß ihre Aufhebung beschließt.

Annahme des Siam-Vertrages durch den Reichstag.

In der Reichstagssitzung am 9. Februar wurde das vorläufige Wirtschaftsabkommen mit Siam, das durch Opposition vorübergehend gefährdet schien, mit großer Mehrheit angenommen.

Das beschlagnahmte deutsche Eigentum in England.

Seit dem 1. Januar 1925 ist der Verwalter des beschlagnahmten deutschen Eigentums nicht mehr der britische Public Trustee, sondern der Leiter des britischen Clearing Office. Alle auf das in England beschlagnahmte deutsche Eigentum bezüglichen Zuschriften sind künftig an „The Administrator of German Property, Cornwall House, Stamford Street, London S. E. 1" zu richten. Dabei müssen etwa bekannte Aktenzeichen des Public Trustee angegeben werden.

Der Verkehr mit Mineralölen und Mineralölmischungen.

Der Entwurf einer neuen Polizeiverordnung.

Der preußische Minister für Handel und Gewerbe hat in Gemeinschaft mit dem Minister des Innern einen Entwurf zu einer neuen Polizeiverordnung über den Verkehr mit Mineralölen und Mineralölmischungen ausgearbeitet und vor kurzem den in Frage kommenden Behörden, Berufsgenossenschaften und Interessenorganisationen von Industrie und Handel zwecks Stellungnahme zugehen lassen. Der neue Entwurf fußt auf dem des Jahres 1914 und unterscheidet sich nicht wesentlich von diesem, vor allen Dingen bringt er keine Erschwerung des Verkehrs. Auch die im Entwurf von 1914 vorgesehene Ausdehnung der Polizeiverordnung auf Mischungen von Mineralölen miteinander und mit anderen Flüssigkeiten wurde beibehalten; jedoch wurde bei den Mischungen mit festen Stoffen als obere Flammpunktsgrenze (21°) nicht der Flammpunkt des Mineralölbestandteiles, sondern der der Mischung festgesetzt. Als oberste Grenze des Anwendungsgebietes der Polizeiverordnung überhaupt wurde ein Flammpunkt von 100° festgesetzt.

Wir sind in der Lage, Einzelheiten aus dem Entwurf nachstehend veröffentlichen zu können, und bitten die Interessenten, dazu Stellung nehmen zu wollen, damit alle Wünsche unserer am Verkehr mit Mineralölen stark interessierten Kreise aus Industrie und Handel wenn möglich Berücksichtigung finden können. Vorweg sei bemerkt, daß der neue Entwurf bezüglich der Anforderungen an Lagerungsanlagen ohne Schutzzone nicht auf Einzelheiten eingeht, sondern nur Richtlinien aufstellt, nach denen für verschiedene Ausführungsarten der Weg freigelassen wird. Abgesehen von der Aufbewahrung in Wohn- und Schlafräumen, wo die zulässigen Höchstmengen gegenüber dem Normalentwurf von 1914 herabgesetzt worden sind, wurden für die eigentliche Lagerung im Klein- und Großhandel infolge des Hinzukommens der Mischungen die Höchstlagermengen beträchtlich erhöht. Aus diesem Grunde wurde auch die im Entwurf von 1914 vorgesehene Verteilung der Höchstmengen auf unvermischte Mineralöle und auf Mischungen aufgegeben, vielmehr dem Lagernden überlassen, die zugelassene Gesamtmenge nach seinem Ermessen auf unvermischte Mineralöle und Mischungen zu verteilen.

Im einzelnen erstreckt sich das

Anwendungsgebiet der Polizeiverordnung

auf die Aufbewahrung, Lagerung, Abgabe und Beförderung zu Lande von:

1. Rohpetroleum und dessen Destillationsprodukten (leichtsiedenden Oelen, Leuchtölen, leichten Schmierölen) und von flüssigen, aus Steinkohlenteer, Braunkohlenteer, Kohlendestillationsgasen oder Schieferteer bereiteten Kohlenwasserstoffen (Benzol, Solaröl, Photogen, Schieferölen), wenn nicht der Flammpunkt dieser Flüssigkeiten bei einem Barometerstand von 760 mm höher liegt als bei 100° C.

2. Von künstlich hergestellten, brennbaren Mischungen der unter 1. bezeichneten Flüssigkeiten untereinander und mit anderen brennbaren Flüssigkeiten, hinsichtlich dieser jedoch mit Ausnahme des nach den Bestimmungen der Branntweinsteuerbefreiungsordnung vergällten Branntweins;

3. von künstlich hergestellten, brennbaren, flüssigen (bei + 15° C nicht salbenförmigen oder festen) Mischungen der unter 1. und 2. bezeichneten Flüssigkeiten mit festen, in den Flüssigkeiten löslichen Stoffen (Harzen, Kautschuk und dergleichen), auch mit gewöhnlichen oder eingedickten Oelen (Leinöl, Firnis, Standöl): sofern die Mischung mehr als 5 Prozent des Gesamtgewichtes an Mineralölen enthält. Ausgenommen sind solche Mischungen, deren Mineralölbestandteil bei einem Barometerstand von 760 mm einen Flammpunkt von 21° C oder mehr hat, oder deren Gehalt an festen, in den Flüssigkeiten löslichen Stoffen mehr als 20 Prozent des Gesamtgewichtes beträgt.

Für die Lagerung sind die oben aufgeführten Mineralöle in bezug auf ihre Entflammbarkeit in

drei Gefahrenklassen

eingeteilt worden. Sie gehören zur Gefahrklasse I, wenn sie bei einem Barometerstand von 760 mm und bei einer Erwärmung auf weniger als 21° C entflammbare Dämpfe entwickeln;

Gefahrklasse II, wenn sie solche Dämpfe bei einer Erwärmung auf 21° bis 55° C entwickeln;

Gefahrklasse III, wenn sie entflammbare Dämpfe bei einer Erwärmung auf mehr als 55° bis 100° C entwickeln.

Die Gefahrklasse des gelieferten Mineralöls muß auf Verlangen der zuständigen Behörden (Polizei, Gewerbeaufsichtsamt) durch Vorlegung einer schriftlichen Auskunft des Herstellers bzw. Lieferers, oder durch ein von einem Sachverständigen ausgestelltes Flammpunktszeugnis nachgewiesen werden. Wird ein solcher Nachweis nicht erbracht, so gelten die Mineralöle als zur Gefahrklasse I gehörig.

Nach einer Zusammenstellung von Vorschriften über Rein- und Rohgewicht der gelagerten Mineralöle, sowie über die Beschaffenheit der Aufbewahrungs- und Lagergefäße, deren Füllungsgrad und Standort, enthält der Entwurf besondere Vorschriften für jede einzelne Gefahrklasse. So dürfen

Mineralöle und Mischungen der Gefahrklasse I

nicht in Treppenhäusern zwischen bewohnten Stockwerken und in den damit in offener Verbindung stehenden Zugängen, sowie in unbewohnten Bodenräumen aufbewahrt werden. In Wohn- und Schlafräumen dürfen nicht mehr als 3 kg, in anderen zum dauernden Aufenthalt dienenden Räumen nicht mehr als 15 kg und in gewerblichen Arbeitsräumen nicht mehr als 30 kg aufbewahrt werden. Die zur Aufbewahrung dienenden Gefäße müssen aus widerstandsfähigem Blech hergestellt sein. Das Umfüllen von einem Gefäß in ein anderes darf nur bei Tageslicht, bei Außenbeleuchtung, oder bei Innenbeleuchtung, und zwar in diesem Falle nur durch elektrisches Glühlicht in schlagwettersicherer Ausführung, entsprechend den Vorschriften des Verbandes Deutscher Elektrotechniker, und nur bei Abwesenheit von Feuer geschehen.

Besonders wichtig sind die Bestimmungen betreffend Lagerung in Geschäftsräumen der Kleinhändler. Danach dürfen in abgetrennten Räumen, sowie in den Verkaufsräumen der Kleinhändler in nicht bruchsicheren Gefäßen nicht mehr als 60 kg Mineralöle gelagert werden. Die Lagerräume müssen von den anderen Räumen des Geschäftslokales feuersicher abgeschlossen sein. Bei Nichterfüllung dieser Bedingungen sind die Mengen auf 30 kg beschränkt.

Ein weiterer Paragraph der Verordnung (§ 6) beschäftigt sich mit der Anzeige bei der Polizeibehörde. Nach erfolgter Anzeige dürfen folgende Höchstmengen gelagert werden:

1. in beliebigen Gefäßen (Fässern) auf eingefriedigten, d. h. dem sonstigen Verkehr nicht zugänglichen Grundstücken oder Grundstücksteilen 600 kg;

2. in eisernen Fässern oder in widerstandsfähigen, hart gelöteten oder geschweißten Blechgefäßen:
   a) in Kellern oder nicht freiliegenden Lagerstätten 1000 kg;
   b) auf eingefriedigten, nach mindestens zwei Seiten offenen Grundstücken, oder in allseitig freiliegenden Lagerstätten 5000 kg.

Mit Erlaubnis der Ortspolizeibehörde dürfen folgende Höchstmengen gelagert werden:

1. auf besonderen Lagerhöfen ohne Schutzzone oder in Lagerstätten zu ebener Erde, über und unter denen keine zum Aufenthalt oder zum Verkehr von Menschen bestimmten Räume sich befinden:
   a) in beliebigen Gefäßen 2000 kg;
   b) in eisernen Fässern oder Blechgefäßen 5000 kg;
   c) in freistehenden, oberirdischen Tanks 10 000 kg;
   d) in unterirdischen Tanks 20 000 kg;

2. auf besonderen Lagerhöfen mit Schutzzone dürfen nach der obigen Einteilung gelagert werden:
   a) 10 000 kg; b) 15 000 kg; c) 20 000 kg; d) 100 000 kg.

Mit Erlaubnis der Landespolizeibehörde dürfen auf besonderen Lagerhöfen mit Schutzzone folgende Höchstmengen gelagert werden:

1. in beliebigen Gefäßen (Fässer) 100 000 kg;
2. in ober- und unterirdischen Tanks mehr als 100 000 kg.

Nach den Vorschriften für

Mineralöle der Gefahrklasse II

dürfen in Wohn- und Schlafräumen Mineralöle und Mineralölmischungen nur in der Höchstmenge von 25 kg gelagert werden, in anderen zum Aufenthalt dienenden Räumen 50 kg, in gewerblichen Arbeitsräumen nicht mehr als 100 kg. Für die Lagerung in abgetrennten Räumen und in Geschäftsräumen der Kleinhändler, sowie auf Höfen, in Schuppen und Kellern, beträgt die Höchstmenge:

a) in beliebigen Gefäßen 200 kg;
b) in bruchsicheren Gefäßen 600 kg;

c) in widerstandsfähigen, metallenen, geschweißten oder hartgelöteten bzw. genieteten Blechgefäßen nicht mehr als 2000 kg.

Nach Anzeige bei der Ortspolizeibehörde dürfen folgende Höchstmengen gelagert werden:

a) in beliebigen Gefäßen (Fässern) auf eingefriedigten, d. h. dem sonstigen Verkehr nicht zugänglichen Grundstücken oder Grundstücksteilen oder freiliegenden Lagerstätten 20 000 kg;
b) in eisernen Fässern oder in widerstandsfähigen Blechgefäßen 20 000 kg.

Der Anzeige für die Lagerung von Mineralölen der Gefahrklasse I und II ist in doppelter Ausfertigung eine kurze Beschreibung oder eine einfache Skizze der Lagerstätte beizufügen.

Mit Erlaubnis der Ortspolizeibehörde dürfen folgende Höchstmengen gelagert werden:

a) in beliebigen Gefäßen (Fässern) auf eingefriedigten Grundstücken usw. 100 000 kg;
b) in freistehenden, oberirdischen Tanks auf besonderen Lagerhöfen mit Schutzzone 200 000 kg;
c) in unterirdischen Tanks auf besonderen Lagerhöfen ohne Schutzzone 200 000 kg.

Mit Erlaubnis der Landespolizeibehörde dürfen in freistehenden oberirdischen und unterirdischen Tanks auf besonderen Lagerhöfen mehr als 200 000 kg gelagert werden.

Die

Mineralöle der Gefahrklasse III

unterliegen in bezug auf Aufbewahrung, Lagerung, Abgabe und Beförderung keinen Beschränkungen.

Des weiteren beschäftigt sich der Entwurf mit Bestimmungen über Zusammenlagerung von Mineralölen verschiedener Gefahrklassen miteinander und mit verschiedenen Arten entzündbarer Flüssigkeiten in demselben Raum oder in Räumen, die nicht feuersicher voneinander getrennt sind. Danach finden bei

Zusammenlagerung von Mineralölen verschiedener Gefahrklassen

und mit besonders leicht entzündbaren Flüssigkeiten, wie Spiritus, Holzgeist (Methanol, Methylalkohol), Aceton, Schwefeläther (Aethyläther), Schwefelkohlenstoff und Spirituslacken, für die Ermittelung der zulässigen Mengen die für die Mineralöle der Gefahrklasse II geltenden Vorschriften Anwendung. Dabei sind die vorhandenen Mengen von Mineralölen der Gefahrklasse I, mit 2 multipliziert, und die vorhandenen Mengen von Mineralölen der Gefahrklasse III, mit 100 dividiert, auf die Gesamtlagermenge in Anrechnung zu bringen.

Das sind die wesentlichsten Bestimmungen des neuen Entwurfs einer preußischen Polizeiverordnung, der voraussichtlich in den wichtigsten Punkten später auch bei der Regelung in den Einzelstaaten übernommen werden wird. Es ist also dringend erforderlich, daß die einschlägigen Kreise dazu Stellung nehmen und ihre Wünsche bekannt geben. Dr. K. M.

Die Normung der Gummireifen.

Von Dipl.-Ing. **Paul Grodzinski** (i. d. Fa. Koch & Kienzle, Berlin W.)

Zu den Kraftwagenzubehörteilen, deren Normung am frühesten als ein dringendes Bedürfnis empfunden wurde, gehören vor allem die Kraftwagenreifen. Da gerade die Gummireifenherstellung in der letzten Zeit bedeutende Fortschritte gemacht hat und eine Reihe von besonderen Neuerungen auf den Markt gebracht worden ist, werden die Normungsarbeiten auf diesem Gebiet noch weiter fortschreiten müssen, ehe die erstrebenswerte Einheitlichkeit geschaffen ist.

Die Normungsarbeiten auf dem Gebiete der Gummireifen werden, wie die übrigen Normungsarbeiten für den Kraftfahrbau, vom Reichsverband der Automobilindustrie (RdA) in enger Zusammenarbeit mit dem Verein Deutscher Gummireifenfabriken ausgeführt. Daß bei Aufstellung der Normen auf ausländische, besonders englische und amerikanische Normen gebührend Rücksicht genommen wird, braucht nicht besonders hervorgehoben zu werden. Eine Reihe von Normen auf diesem Gebiete sind als international anzusprechen.

Wie dringlich die Normung, die vor ungefähr 5 bis 6 Jahren begonnen wurde, gerade hier war, zeigte die Anzahl der vor dem Kriege vorhandenen Größen.

So soll vor dem Kriege eine führende Gummireifenfabrik ungefähr 205 Reifentypen für Personenwagen ausgeführt haben. Diese Typen hatten ungefähr 75 verschiedene Reifendurchmesser und 50 verschiedene Felgenprofile.

Aehnlich lagen die Verhältnisse auf dem Gebiet der Vollreifen für Lastwagen. Die militärischen Abnahmekommissionen konnten sich zu Beginn des Krieges in den beschlagnahmten Reifen nicht zurechtfinden, fast jeder Reifen hatte andere Abmessungen.

Heute ist die Zahl der Felgenprofile für Personenwagen auf 4 Größen und die Gesamtzahl der Felgen auf 8 reduziert. Es gibt also durchschnittlich zu jedem Felgenprofil nur noch zwei Durchmesser. Bei den Vollreifen sind die Größen auf 13 beschränkt, wobei nur 4 verschiedene Stahlbandinnendurchmesser zur Anwendung kommen.

Durch die weitgehende Beschränkung der Ausführungsformen ist es der Reifenindustrie gelungen, wirtschaftliche Fabrikationsmethoden einzuführen und mit dem Ausland in bezug auf Herstellung und technische Entwicklung Schritt zu halten.

Wie sind diese Beschränkungs- und Vereinheitlichungsmaßnahmen durchgeführt und welche wichtigen Aufgaben liegen noch vor?

Personenwagenreifen.

Die Personenwagenreifen sind in dem deutschen Industrienormblatt DJN KrW 101 festgelegt. Dieses Blatt, dessen letzte Ausgabe vom Juli 1922 datiert, ist inzwischen durch das Aufkommen und die alleinige Einführung der Uebergrößen im letzten Jahre etwas überholt, behält aber in seinen Grundzügen seine volle Gültigkeit.

Die Regelgrößen entsprachen bewährten inländischen Reifentypen, während die Uebergrößen, die jetzt die Bezeichnung „Einheitsgrößen" erhalten, vollkommen den ausländischen Normalgrößen entsprechen. Durch den Fortfall der Regelgrößen sind jetzt tatsächlich nur internationale Reifentypen im Gebrauch und die Reifenindustrie kann dieselben Größen auch für den Export verwenden, ebenso wie der deutsche Kraftfahrer sich im Auslande entsprechende Ersatzbereifungen verschaffen kann.

In dem Normblatt sind die bekannten Reifengrößen 720×100, 765×105, 815×120, 820×135, 880×135, 895×150, 935×150, 1035×150 enthalten. Inzwischen wird von den Gummireifenfabriken noch eine neue Uebergröße, die die Uebergröße 765×105 ersetzen soll, geliefert, nämlich der Reifen 765×120, der auf eine Felge 765×105 paßt. Durchmesser und Breite des Reifens sowie das Bandmaß von Wulstspitze zu Wulstspitze und der Schlauchdurchmesser sind angegeben. Das Wichtigste auf diesem Blatt ist jedoch die Zuordnung des Reifens zur jeweiligen Felge.

Die Dimensionsbezeichnung des Reifens und auch der Felge erfolgt nach den bereits früher üblichen Markenbezeichnungen in Millimeter. (Bemerkt sei, daß die englischen Wulstfelgen gleichfalls nur Millimetermaße enthalten.) Ursprünglich sollte die Markenbezeichnung die Abmessungen des Außendurchmessers und der Breite des Reifens in vollaufgepumptem, unbelastetem Zustande ausdrücken. Die Abmessungen haben sich aber, da von seiten der Hersteller sehr geringer Wert hierauf gelegt wurde, durch das Aufkommen neuer Gewebe und Oberflächenformen stark verschoben. Diese Verschiebung geht so weit, daß die Dimensionsbezeichnung überhaupt keine Beziehung mehr zu den wirklichen Abmessungen hat. Ein Reifen, der eine kleinere Dimensionsbezeichnung trägt, kann sogar einen größeren Durchmesser haben als ein Reifen mit kleinerem Durchmesser.

Als eine Grundlage des Reifennormblattes dient das Felgennormblatt DJN KrW 104 (vergl. Abb. 1).

Auf diesem Blatt sind alle Maße für die zwei Felgenausführungen, nämlich für Holzfelgen und Drahtspeichenräder angegeben. Für Drahtspeichenräder ist eine etwas größere Bodendicke als für die Holzfelgenräder vorgesehen. Als wichtigste Grundmaße, die auf dem Normblatt angegeben sind, wären anzuführen: Felgenumfang und -durchmesser, Maulweite, Höhe und Tiefe der Felgenhöhlung und Bodenstärke. Es ist also das Felgenprofil einwandfrei bestimmt. Für die Hauptmaße sind auch Toleranzen festgelegt.

Die Felge trägt die Bezeichnung des zu ihr passenden Reifens. Die englischen Felgen tragen ebenfalls dieselbe Bezeichnung wie unsere deutschen, und haben bis auf geringfügige Abweichungen in den Profilmaßen, die öfters bereits durch die Toleranzen ausgeglichen werden, dieselben Abmessungen. Der Austausch eines deutschen Reifens auf eine englische Felge und umgekehrt kann anstandslos erfolgen.

Eine äußerst wichtige Ergänzung des Blattes KrW 104 sind die Normblätter DJN KrL 201 und KrL 202 Felgenprofillehren und Felgenbandmaße. Auf diesen Blättern sind für die 4 Felgenprofile und für die 8 Felgendurchmesser die Meßwerkzeuge festgelegt. An der Festsetzung dieser Normen hatte gerade die Gummireifenindustrie das größte Interesse.

Die häufigsten Fehler der Felgen bestehen bekanntlich darin, daß scharfe Kanten Einschnitte und andere Verletzungen des Reifens verursachen und dadurch nicht nur den Reifen unbrauchbar machen, sondern auch Menschenleben gefährden. Abgesehen hiervon wird die Volkswirtschaft unnötig durch diese Kosten, die zumeist durch unsachgemäße Herstellung verursacht sind, geschädigt.

Zur Vermeidung dieser Mißstände hat der RdA im September 1922 das Normblatt KrL 201 Felgenprofillehren zu den Luftreifenfelgen nach KrW 104 herausgegeben. Die Lehren sind Grenzlehren mit Gut- und Ausschußseite (vergl. Abb. 1).

Derartige Lehren werden sich im eigenen Betriebe nur unwirtschaftlich und nie mit der erforderlichen Genauigkeit herstellen lassen. Außerdem würden die Arbeitslehren, wenn sie von den einzelnen Verbrauchern selbst oder von mehreren Lehrenfirmen hergestellt werden, immer Abweichungen voneinander aufweisen, die zwischen Felgenherstellern zu Differenzen führen könnten. Der RdA hat daher die zentrale Kontrolle der Felgenprofillehren übernommen und hierzu einen Satz Urlehren und Urgegenlehren herstellen lassen.

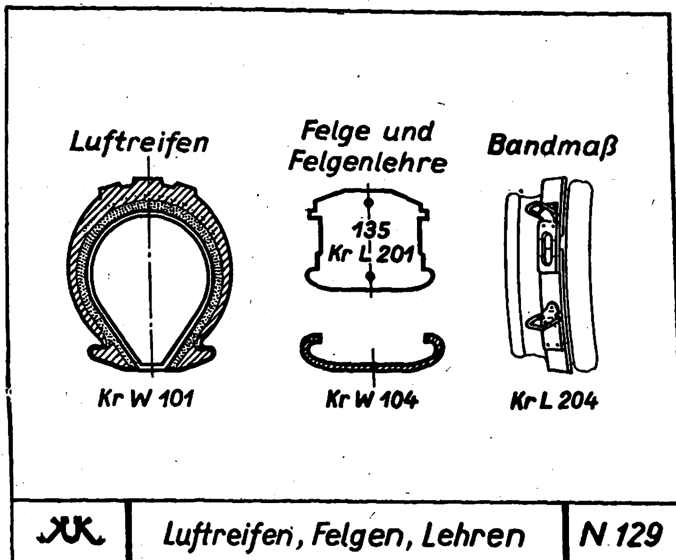


Abb. 1. Luftreifen für Personenwagenreifen.

Da trotz Einführung der Felgenprofillehren die Klagen nichtlehrenhaltiger Ausführung der Felgen nicht verstummt sind, wurde in letzter Zeit vom Verein deutscher Gummireifenfabriken der Vorschlag einer einheitlichen Felgenkontrolle gemacht, der noch zur Beratung steht.

Das Normblatt KrL 202 legt die Hauptabmessungen von Stahlbändern zur Messung des Felgenumfangs fest. Auf dem Blatt ist zugleich in perspektivischen Darstellungen die verschiedene Stellung der Meßstriche gezeigt, je nachdem wie groß der Felgenumfang ist.

Eine Zusammenstellung der Normen über Luftreifen zeigt Abb. 1, Reifen, Felgen und Felgenlehren. Wie oben nachgewiesen, genügt also zur einwandfreien Lieferung eines Normteiles nicht nur die Festlegung der Abmessungen, sondern es müssen Toleranzen und auch Meßwerkzeuge genormt werden.

Niederdruckreifen.

Die deutsche Gummireifenindustrie hat mit großem Eifer die Fabrikation der in Amerika und England aufgekommenen Niederdruckreifen aufgenommen. Da dieser Reifen nach dem Urteil der Fachleute den Hochdruckreifen, wie er in den jetzigen Einheitsgrößen vorliegt, nach und nach zu verdrängen scheint, so mögen auch die Niederdruckreifen in den Kreis der Betrachtung mit einbezogen werden. Denn gerade bei Neueinführungen ist es von größter Bedeutung, die Anzahl der Größen zu beschränken und einheitliche Abmessungen festzulegen. Zwar liegen beim Niederdruckreifen die Verhältnisse glücklicherweise so, daß hier teils auf vorhandenen, teils auf ausländischen Normen aufzubauen ist, so daß im allgemeinen eine Verwilderung der Abmessungen nur in einigen Punkten zu befürchten ist. Jedoch was die Zahl der Größen anbelangt, ist eine in wirtschaftlicher Hinsicht unbedingt notwendige Beschränkung zu fordern.

Der Niederdruck- oder Ballonreifen entwickelte sich aus den Uebergrößen als eine weitere Entwicklung des Bestrebens, das Reifenvolumen zu vergrößern. Hinzu kam noch, daß man, um ein weicheres Luftpolster zu erreichen, den Luftdruck radikal auf die Hälfte der gebräuchlichen Pressung herabsetzte.

Um einen leichteren Uebergang zu den Ballonreifen zu verschaffen, versucht man die Einführung einer besonderen Reihe der Ballonreifen auf die vorhandenen Felgen: Semi- oder Type-Ballonreifen. Diese Reifen benötigen bedeutend mehr Raum als die ursprünglichen Regel- und Uebergrößen, der nur bei ziemlich weitausladenden Karosseriekonstruktionen vorhanden ist.

Der Spezial-Ballonreifen baut, um das größere Volumen unterzubringen, auf einem meist 23 Prozent kleineren Felgendurchmesser auf. Während bei der Uebergangsgröße der Felgengrund für den breiten Reifen etwas zu schmal ist, ist hier von vornherein ein breiteres Felgenprofil verwendet.

Da die Ballonreifen zugleich in Amerika und England entwickelt worden sind, haben sich zwei getrennte Gruppen (vergl. Abb. 2) von Ballonreifen herausgebildet. Auf dem Kontinent und

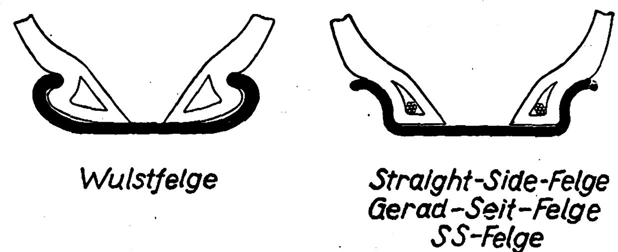


Abb. 2. Felgen.

auch bei uns ist die übliche Reifenbefestigung ein Wulst, der in eine entsprechende Höhlung der Felge eingeschoben wird. In Amerika haben sich aber seit längerer Zeit wulstlose Reifen, sogenannte Straight Side-Reifen, SS-Reifen, eingeführt. Dies sind Reifen, die mit einer Drahteinlage versehen sind, und auf eine glatte Felge, die durch einen abnehmbaren Seitenring gesichert wird, aufgebracht werden. Aus diesem Grunde entwickelten sich zwei getrennte Ballonreifensysteme, und die deutsche Gummi-Industrie fühlt sich veranlaßt, beide Systeme, die sich noch in die zwei Reihen: Type oder Semi- und Spezialballons aufteilen, einzuführen:

Wulstfelge		SS-Felge	
1. Semi-	2. Spezial-Ballon.	3. Semi-	4. Spezial-Ballon.

Die Normung dieser Reifen hätte vor allem die Zuordnung von Reifen zur Felge eindeutig festzulegen, die Reifenbezeichnung zu klären und ferner ungefähre Maße von Reifendurchmesser und Breite festzulegen, ebenso wie ungefähre Einbaumaße und möglicherweise anzugeben, für welche Wagenstärke der Reifen in Frage kommt.

Semi- oder Type-Ballonreifen.

Was die Zuordnung der neuen Reifen, die den Namen Semi- oder Type-Ballonreifen führen, anbelangt, so herrscht bei uns bereits eine ziemliche Verwilderung. Bei den Größen für Wulstreifen, die sich am meisten eingeführt haben, gibt es bereits über 3 verschiedene Bezeichnungen. Am konsequentesten geht die Firma Continental vor, die die alte Reifenbezeichnung = Felgenbezeichnung beibehält und das Wort: „Type“ (Ballon) vorsetzt. Somit weiß jeder Käufer, was für einen Reifen er vor sich hat und auf welche Felge er paßt. Die SS-Reifen richten sich vollständig nach englischen Standards, die Fabrikation dieser Reifen ist jedoch erst von einer Firma aufgenommen worden.

Der Spezialballonreifen.

Nach englischen Standards sind 4 Spezialfelgen für Wulstreifen festgelegt. Diese Felgen sind übernommen worden, ebenso die Reifenbezeichnung, die hier den Reifenabmessungen entsprechen sollen. Zu begrüßen ist die geringe Zahl Größen. Man scheint damit vollständig auszukommen. Die Felgenprofile sind die bei uns ebenfalls festgelegten Profile 105, 120 und 130.

Straight-Side-Reifen.

Neben den zwei Reihen für Wulstreifen treten auch die SS-(Straight Side-) Reifen auf, wie bereits erwähnt, ebenfalls in 2 Ausführungsformen.

In Deutschland sind diese Reifen und Felgen bisher wenig eingeführt, sie haben aber einige wesentliche Vorteile vor den Wulstreifen, besonders gestaltet sich das Aufbringen auf die Felge einfacher, und auch irgendwelche Beschädigung des Reifens durch den Wulst (Wulst abschneiden) wird gänzlich ausgeschaltet. Der SS-Reifen sitzt auch unabhängig vom Luftdruck immer fest auf der Felge.

Die SS-Felgen liegen nach amerikanischen und englischen Normen fest, und es erscheint erforderlich, diese Normen nach Umrechnung auf Millimeter-Werte (hier haben die englischen Normen bisher auch die Zollwerte beibehalten) zu übernehmen.

Da sich die bisherigen SS-Felgen in Deutschland nicht eingeführt haben und man überall auf Ballonreifen übergeht, so ist es nicht recht zu verstehen, warum die einzelnen Gummireifenfabriken diese (nur noch als Uebergangsgrößen anzusprechenden) Felgen ausführen. Es wäre unbedingt zu fordern, daß diese Größen nicht ausgeführt werden, sondern direkt auf die SS-Spezialfelgen für Ballonreifen übergegangen wird, über die bereits eine vorläufige englische Norm vorliegt. Das würde nicht nur im Interesse der Gummireifenfabriken liegen, sondern der ganzen beteiligten Industrien: Automobil-, Räder- und Felgenfabriken, denen die Umstellung auf diese Räder mit SS-Felgen erspart wird.

Motorradreifen.

Während auf dem Gebiet der Personenwagenreifen die Normung sich ohne allzu große Schwierigkeiten durchführen ließ, scheiterten die Normungsarbeiten auf dem Gebiet der Motorradreifen an der Interesselosigkeit gewisser Kreise.

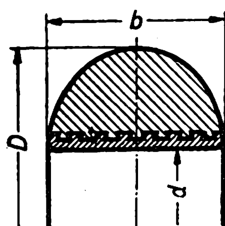
Dadurch ist auf diesen Gebieten eine außerordentliche Verwilderung eingerissen, als eine große Anzahl deutscher Felgen neben englischen Felgen, die teilweise dieselbe Bezeichnung tragen, auf den Markt kommen. Auf diese Fragen ist hingewiesen in der Zeitschrift „Der Motorwagen“ 1924, Hefte 24, 30 und 32.

In England ist vor kurzem eine große Reinigungsarbeit geleistet worden, und eine große Zahl von früher normalen Felgen sind aus der Reihe der Standardwerte gestrichen worden.

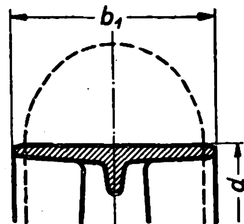
Für Motorräder scheinen die Niederdruckreifen sehr geeignet zu sein, doch ist noch nichts über deren Größe bekannt geworden.

Vollreifen.

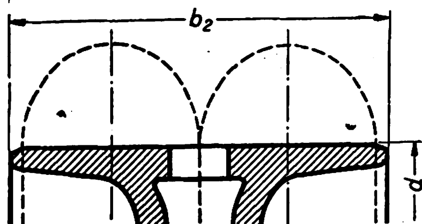
Diese Bereifung kommt heute nur noch für Lastwagen und Lastkarren in Frage (s. Abb. 3).



Vollreifen mit Stahlband



Grundfelge für Einzelreifen



Grundfelge für Doppelreifen

Abb. 3.

Durch das Normblatt DJN KrW 103 sind die Reifengrößen auf 13 beschränkt, neuerdings werden noch 2 weitere Größen als „möglichst zu vermeiden“ gekennzeichnet. Für die 13 Normgrößen sind nur 4 Stahlbandinnendurchmesser, die dem Grundfelgendurchmesser entsprechen, festgelegt. Früher bereitete das Vorhandensein abnormaler Durchmesser beim Aufpressen der Reifen besondere Schwierigkeiten, die jetzt durch die Normung in Wegfall gekommen sind.

Auf dem Normblatt DJN KrW 103 sind die ungefähren Reifenabmessungen, Außendurchmesser und angenäherte Reifenbreite, der Stahlbandinnendurchmesser und der Außendurchmesser des zugehörigen Rades festgelegt. Der Raddurchmesser ist so bemessen, daß im ungünstigsten Falle das Stahlband ein Uebermaß von 0,28 mm hat. Dieses Uebermaß muß durch die Reifenpresse überwunden werden; ein fester Sitz des Stahlbandes ist daher von vornherein gesichert.

Das Normblatt erscheint jetzt in erweiterter Ausgabe, indem noch die Breiten der Grundfelgen für Einzel- und Doppelreifen mit angegeben werden. Diese Angabe ist wichtig für die Bemessung der Räder, es ist immer ein gewisser Ueberstand von 10 bis 20 mm auf jeder Seite als Mindestmaß angegeben. In letzter Zeit kam es häufig vor, daß die Breiten der Grundfelge bzw. des Radkranzes zu schmal gewählt wurden, so daß bei Uebergang auf Uebergrößen oder die neuerdings in Aufnahme kommenden Hohlraum- oder Kissenreifen Schwierigkeiten dadurch entstanden, daß das Stahlband nach der einen oder anderen Seite überstand.

Die Entwicklung des Vollreifens ist ebensowenig wie die des Luftreifens abgeschlossen, auch ist nicht abzusehen, welche Formen, innerer oder äußerer Hohlraumreifen, Elastic- oder Riesenreifen den Markt beherrschen werden. Diese Reifen besitzen entgegen der glatten Oberfläche des gewöhnlichen Vollreifens eine Profilierung und ergeben durch die Gliederung der Lauffläche eine bessere Feder- und Gleitschutzwirkung als die Halbkreisprofile. Daher ist es heute nicht möglich, diese Reifen in die Normung einzubeziehen, z. B. Reifenbreite und Reifenaußendurchmesser festzulegen. Wichtig ist nur, daß diese Reifen auf die Grundfelgen der Lastwagenräder passen, so daß ein Ersatz des bisherigen Reifens durch einen Hohlraumreifen stattfinden kann. Dieser findet in fast allen Fällen durch die Normung der Grundfelgen statt, nur ist die Zuordnung der einzelnen Größen nicht klar aus dem Normblatt KrW 103 zu ersehen. Die Aufstellung einer einheitlichen Zusammenstellung würde in der Automobil-Industrie wieder sehr begrüßt werden, ohne daß die Hersteller irgendwelcher Vorteile verlustig gingen.

Die Bereifung der in letzter Zeit sich als Nahtransportmittel gut eingeführten elektrischen Lastkarren ist ebenfalls eine Vollgummibereifung. Jedoch sind die für diesen Zweck verwendeten Reifen meist von kleinerem Durchmesser und kleinerer Breite. An diese Lastkarren treten besondere Konstruktionsforderungen heran, da sie eine außerordentlich tief liegende Ladefläche aufweisen müssen. Da für die Raddurchmesser irgendwelche Anhaltspunkte nicht bestanden, hat jeder Konstrukteur einen anderen Durchmesser verwendet, so daß die Zahl der verwendeten Reifen recht erheblich ist. Deshalb ist vom Verein deutscher Gummireifenfabriken beim RdA der Antrag gestellt worden, auch diese Reifen, die das Normblatt KrW 103 nach unten erweitern würden, zu normen. Die Vorbereitungen hierzu sind im Gange, und es ist bereits Fühlung mit den maßgebenden Lastkarrenfabriken aufgenommen.

Luftreifen für Lastkraftwagen.

Der Vollgummibereifung der Lastwagen ist in den Riesenluftreifen eine scharfe Konkurrenz erwachsen.

Sind zwar die Luftreifen bedeutend empfindlicher gegen äußere Beschädigungen als die Vollreifen und ist der Anschaffungspreis bedeutend höher, so haben sich doch die Riesenluftreifen in den letzten Jahren und besonders nach der Inflation rasch eingeführt.

Durch den Luftreifen ist der Wagen weit weniger Erschütterungen ausgesetzt, das Fahren wird angenehmer und für mittelschwere Lastwagen hierdurch erst ein schnelles Fahren ermöglicht. Es sind eine Reihe wissenschaftlicher Versuche vorgenommen worden, aus denen sich ferner die Wirtschaftlichkeit der neuen Bereifungsart zeigt. So sind z. B. die Rollverluste ungefähr 25 Prozent geringer als bei Vollbereifung. Reine Riesenluftbereifung auf Vorder- und Hinterrädern ist für Wagen bis 3 Tonnen als wirtschaftlichste Bereifung anzusehen, während für den 4—5 Tonner Luftbereifung nur auf den Vorderrädern empfehlenswert sein dürfte, wobei die Hinterräder mit Voll- oder Hohlraumreifen zu versehen wären. Doppelbereifung eines Rades wird ebenfalls wie bei Vollreifen bei den Riesenluftreifen, wenn die Belastung für einen Reifen zu groß wurde, vorgesehen.

Für den Schnellastverkehr über Land und für den Omnibusbetrieb ist der Riesenluftreifen sicher der Reifen der Zukunft.

Durch Einführung der Luftreifen für Lastwagen wird ferner der Elektromobilbetrieb für mittlere Lastwagen in den großen Städten wieder wirtschaftlich, da durch die starken Erschütterungen der vollbereiften Wagen die empfindlichen Batterien sehr schnell reparaturbedürftig wurden. So führt die Reichspost in weitgehendem Maße für den Paketdienst in den Großstädten Elektromobile auf Luftreifen ein, die sich entgegen früheren Erfahrungen jetzt auf Luftbereifung den Anforderungen voll gewachsen zeigen.

Die Riesenluftreifen sind ebenfalls sogenannte SS-Reifen, d. h. wulstlose Reifen, die durch Drahtseileinlagen vom Abheben vom Felgengrund bewahrt sind (vergl. Abschnitt SS-Reifen für Personenwagen). Das Einbringen der Reifen wird ermöglicht durch abnehmbare Seitenringe, die durch Verschlußringe gesichert werden.

Die Festlegung einheitlicher Größen für Riesenluftreifen und -felgen erfolgte vor ihrer allgemeinen Einführung in Anlehnung an amerikanische Maße.

Das Normblatt DJN KrW 102 Luftreifen für Lastkraftwagen enthielt in seiner letzten Ausgabe von August 1922 nur 5 Reifengrößen, nämlich 24" Felgen. In der demnächst neu erscheinenden Auflage sind diese Größen ergänzt durch vier 20" Felgen und eine 18"

Felge, da man in letzter Zeit den Schwerpunkt und den Rahmen der Lastwagen zur Erzielung einer niedrigeren Ladefläche tiefer legt. Besonders wichtig ist der kleine Reifendurchmesser für die neuen Ueberland-Autobusse, den Tiefeinstiegwagen. Für die 5 neuen Größen kommen dieselben Felgenprofile, wie sie bisher eingeführt waren, zur Anwendung.

Für die Riesenluftreifen sind ebenfalls Regel- und Uebergrößen aufgestellt. Die Reifen selber können sowohl eine Zoll- als auch eine Millimeter-Bezeichnung tragen. Gewöhnlich ist der Reifen mit beiden Angaben versehen. Die Millimeter-Bezeichnung gibt zugleich die angenäherten Abmessungen des Reifens wieder. Es ist hier noch eine ziemlich gute Uebereinstimmung mit den Nennwerten vorhanden, was bei den Personenwagenreifen, da diese auf eine längere Entwicklung zurückblicken, nicht mehr der Fall ist.

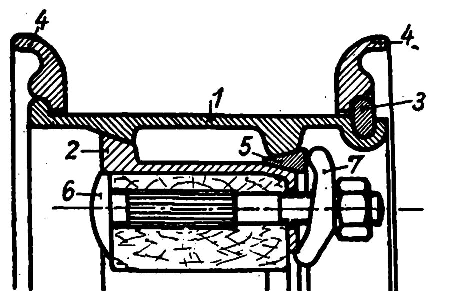
Das Blatt KrW 102 enthält neben den Reifenabmessungen zugleich die erforderlichen Felgenprofile im Umriß, wobei nur für die Maulweite Toleranzen festgelegt sind. Um die Hersteller zu zwingen, diese Profile möglichst genau auszuführen, ist angeregt worden, für diese Profile ebenso wie für die Personenwagenfelgen Felgenprofillehren aufzustellen und die Urlehren und Urgegenlehren zentral zu überwachen.

Die nähere Ausführung der Felgen ist auf den bisherigen Blättern DJN KrW 107 und 108 festgelegt: feste geteilte Felgen und Seiten- und Verschlußringe für luftbereifte Lastkraftwagen. Diese Blätter werden sowohl erweitert durch die oben genannten neuen Reifengrößen, als auch redaktionell überarbeitet, da sie den neuen Regeln für Ausführung der Normblätter nicht mehr entsprechen. Sie erhalten zu diesem Zwecke neue Nummern und zwar KrW 131 bis 134.

Auf dem Normblatt KrW 108 sind zwei Ausführungsformen festgelegt und zwar mit einem und zwei Seitenringen in der neuen Ausgabe KrW 131 und 132. Die Ausführung mit einem Seitenring trägt ein angewalztes Horn, wie es für Personen-SS-Felgen gebräuchlich ist. Da das Anwalzen des Hornes bei den bedeutend größeren Lastkraftwagenfelgen recht teuer ist, gibt man diese Ausführung zugunsten der mit zwei Seitenringen auf. Die Seitenringe und die Verschlußringe sind auf dem Normblatt KrW 107 festgelegt (in der neuen Ausgabe KrW 133 und 134). Da in letzter Zeit auch von seiten der Hersteller Klage geführt wurde, daß die Toleranzen zu grob seien und bei Ausnutzung der größten Toleranz die Sicherung des Verschlußringes gegen Herausspringen nicht genügend gewährleistet ist, wird ein Satz mit aufgenommen, der besagt, daß die Toleranzen nur Abnahmetoleranzen sind, die beliebig unterschritten werden können.

Von den Felgen sind bloß die Umrisse festgelegt, die Felgendicke ist nicht mit genormt. Das geschieht mit Rücksicht darauf, daß die Felgen auch direkt an Stahlräder mit angegossen werden können.

In kürzester Zeit erscheinen auch weitere Blätter über abnehmbare geteilte Felgen für luftbereifte Lastkraftwagen (Abb. 4). Die Felge, die den oben erwähnten Felgen voll entspricht, sitzt hier auf einer Grundfelge, die entweder am Rad angegossen oder mit ihm



1 Felge 2 Grundfelge 3 Verschlußring 4 Seitenring 5 Keilring 6 Befestigungsbolzen 7 Klampe

Abb. 4. Abnehmbare geteilte Felge für luftbereifte Lastkraftwagen.

verschraubt ist. Zwischen Felge und Grundfelge wird ein Keilring geklemmt, die Befestigung der Felge erfolgt durch geriefelte Flachkopfschrauben. Diese Konstruktion hat sich im Ausland gut eingeführt, kommt jedoch für deutsche Verhältnisse nur als 24" Felge in Frage, da bei uns Holzräder mit einem kleineren Raddurchmesser nur schwer ausgeführt werden.

Durch die abnehmbaren Felgen ist es sehr schnell möglich, eine Reifenauswechslung auch auf der Straße vornehmen zu können.

Wünschenswert sind noch Angaben über Doppelluftbereifung. Da der Zwischenraum zwischen den beiden Reifen sich je nach der Zusammenpressung ändert, ist es erforderlich, einheitliche Zwischenräume festzulegen, damit die Reifen nicht während der Fahrt aneinander reiben und sich beschädigen.

Normung der Reifenzubehörteile.

Neben einer einwandfreien Bereifung wird in der Zukunft bei vergrößerter Massenherstellung ein immer gesteigertes Bedürfnis vorherrschen, alle Ersatz- und Zubehörteile möglichst schnell und leicht beschaffen und auswechseln zu können. Während die Erfassung sämtlicher Reifen und Felgengrößen durch die Normung nur eine Frage der Zeit ist, muß an die Vereinheitlichung aller weiteren Zubehörteile, die mit der Bereifung in engem Zusammenhang stehen, erst herangegangen werden.

An erster Stelle wären die Luftreifenventile zu nennen. Ein Austausch der Staubkapseln bei Schläuchen verschiedenen Fabrikats ist unmöglich. Zwar kommen alljährlich immer neue Konstruktionen auf den Markt; das dürfte aber nicht dazu führen, daß wenigstens ein oder zwei Normalausführungen genormt werden. In England sind z. B. im Juni 1924 Normen für Luftreifenventile für Personenwagen mit 10 und 12 mm Gewinde herausgekommen. Für die deutschen Verhältnisse wären zumindestens einheitliche Schlauchanschlüsse empfehlenswert, und diese Normung würde sicher von seiten der Verbraucher begrüßt werden. Ferner wären einheitliche Montagesockel für die neuerdings aufgekommenen Motorluftpumpen zu fordern, sowie man für Anlasser und Zündmaschinen die Tragbockplatten festgelegt hat.

Wie oben gezeigt wurde, ist von der Normung der Bereifung die Normung der Felgen nicht zu trennen. Hierzu kommt noch ein dritter Teil, der ebenfalls nicht getrennt behandelt werden darf: das Rad. Die Normungsarbeiten für diese drei Teile sind gleichwichtig und im Grunde gar nicht zu trennen. Auch die Reifenfabriken legen auf eine gleichartige und rasche Durchführung der Rädernormung besonderen Wert, wären z. B. bei uns die Radnaben genormt, so würden sich die Ballonreifen viel leichter einführen lassen. Es wären dann die Räder in Massenfertigungen billig herzustellen und der Wagenbesitzer könnte sich schnell das neue Rad beschaffen. In England kann Dank einer schon lange vorbereiteten Normung dies sehr leicht geschehen, die Beschaffung übernimmt öfters sogar die die Ballonreifen liefernde Gummireifenfabrik. Dieses Beispiel zeigt anschaulich, wie eine Normung auch den Boden für Neuerungen vorbereiten kann und wie wichtig es ist, schnell und durchgreifend zu normen.

Allgemeine deutsche Hygiene-Messe und -Ausstellung.

Auf der Allgemeinen Deutschen Hygiene-Messe und -Ausstellung, die vom 1. bis 8. März in dem „Haus der Funkindustrie“ auf dem Ausstellungsgelände am Kaiserdamm, Berlin, stattfindet, wird neben der Gesamtausstellung der deutschen Fachindustrie auch eine Sonderausstellung „Das moderne Krankenhaus“ gezeigt werden. Diese Ausstellung umfaßt alle wesentlichen Abteilungen eines modernen Krankenhauses mit Einschluß der Nebenbetriebe, z. B. Säuglings- und Kleinkinder-Abteilung, Chirurgische Abteilung, Augenklinik, Gynäkologische Abteilung, die dazu gehörigen Operationszimmer, Krankenzimmer und -säle in verschiedenen Ausführungen usw. Daran schließen sich an: die Badeabteilung, eine Desinfektionsanstalt, die Wäscherei, die Küche. Das Krankenhaus hat als moderne Anstalt auch eine eigene Unfallstation, eine Apotheke, eine Röntgenanlage, eine Abteilung für Behandlungen mit ultra-violetten Strahlen, eine Ozonanlage usw., so daß dem Besucher das vollständige Bild eines neuzeitlichen Krankenhauses vermittelt wird.

Diese Ausstellung ist zunächst für die Zwecke der engeren Fachkreise gedacht, wird jedoch darüber hinaus infolge ihrer übersichtlichen und leichtverständlichen Anordnung auch für das breite Publikum eine Fülle wertvoller Anregungen und Belehrungen bieten. Die Ausstellung „Das moderne Krankenhaus“ wird unter Mitwirkung der staatlichen und städtischen Behörden, der Berliner Charité, des Krankenhauses Moabit, der Aerztekammer für Berlin und die Provinz Brandenburg, der zuständigen fachärztlichen Verbände, des Reichsverbandes der privaten und gemeinnützigen Kranken- und Pflegeanstalten Deutschland, des Vereins deutscher Apotheker, des Deutschen Desinfektorenbundes usw. eingerichtet und infolgedessen ist eine unbedingte Bürgschaft dafür vorhanden, daß die sämtlichen Einrichtungen den höchsten Anforderungen der Fachleute entsprechen.

Maßnahmen zur Erreichung eines wirtschaftlichen Betriebes.

V. Wärmewirtschaft.

I.

Das Kohlenkonto ist in den Büchern jeder Gummiwarenfabrik ein wichtiger Posten und ihm muß die größte Aufmerksamkeit zugewendet werden. Es ist aber überraschend, daß dieser Gedankengang und die folgerichtige strenge Beachtung der damit verbundenen Grundsätze im Aufwand von Wärme und deren äußerste Ausnutzung in vielen Fällen noch sehr oder ganz vernachlässigt wird.

Nähert man sich einer Gummiwarenfabrik, so hört man das Zischen entweichenden Dampfes, und wenn man diese betreten hat, dann sieht man an vielen Stellen der Gebäude Rohrenden aus den Wänden ragen, aus denen ein größerer oder kleinerer Dampfschwaden austritt und das Geräusch verursacht, das den Besucher schon in einiger Entfernung begrüßt hat.

Der Laie wird sich erstaunt fragen, welchen Zweck es hat, Dampf ausströmen zu lassen, und wenn er technisch gebildet, aber kein Gummifachmann ist, dann wird er vielleicht auf den Gedanken kommen, daß die Gummiwarenfabrikation noch so große Gewinne erzielt, daß sie sich diese Wärmevergeudung erlauben kann. Das wäre natürlich ein Trugschluß des Außenstehenden, da der Eingeweihte ganz gut weiß, daß auch die Gummi-Industrie wirtschaftliche Grundsätze nicht vernachlässigen darf. Trotzdem ist dies aber noch vielfach der Fall, und es ist notwendig, die Ursache dieses Widerspruches aufzufinden und zu besprechen.

Der Betriebsingenieur, dem die Ueberwachung der Dampferzeugung obliegt, ist kein Gummifachmann, und er wird oft über die Vorgänge, die den Dampfverbrauch verursachen, im Unklaren gelassen. Will er an irgend einem Vulkanisierkessel oder irgend einem anderen Apparat, der durch Dampf erwärmt wird, einen Kondenswasserableiter anbringen, dann hat er gewöhnlich einen Kampf mit einem Meister zu bestehen, denn dieser behauptet, daß die Sicherheit der Vulkanisation in Frage gestellt ist, wenn der Dampf nicht durchströmen kann. Der zuständige Fachmann wird von dem geheimnisvollen Boden der Fabrikation fernzuhalten gesucht; Eitelkeit und Eifersucht sind zumeist die Ursache dieser Handlungsweise. Besteht der Betriebsingenieur aber auf der Durchführung seiner technisch und wirtschaftlich begründeten Anordnungen, so hat er sich leicht die Feindschaft einiger Gummimenschen zugezogen, und er muß manche Unannehmlichkeit ertragen und große Ausdauer besitzen, wenn er den Kampf bestehen und sein Ziel erreichen will.

So absurd es auch scheint, bestehen doch diese Gegensätze zwischen dem Betriebspersonal und jenem der Fabrikation, und sie sind in der Regel die Ursache von Rückständigkeit und deren Folge unwirtschaftliche Betriebsführung. Anstatt gemeinsam alle vorkommenden Fragen zu besprechen und die besten Mittel für die Beseitigung von Mängeln ausfindig zu machen, wird genau das Gegenteil zum Schaden des Ganzen getan.

Ein ständiger Anlaß zu Unzuträglichkeiten ist in den meisten Betrieben das Ventil an der Ausström- oder Ablaßleitung von Vulkanisierkesseln. Der den Vulkanisierkessel bedienende Mann, und mit ihm auch der Meister, sind der Ansicht, daß ein fortgesetztes Abströmen von Dampf erfolgen muß, um die Vulkanisationstemperatur gleichmäßig zu erhalten, oder die Vulkanisation zuverlässig durchzuführen. Das ist durchaus nicht notwendig. Es genügt die zuverlässige Ableitung des entstandenen Kondenswassers.

Um die Gleichmäßigkeit der Temperatur überwachen zu können, genügt in diesem Falle das Manometer nicht, es muß auch an jedem Vulkanisierapparat ein Thermometer an geeigneter Stelle angebracht sein.

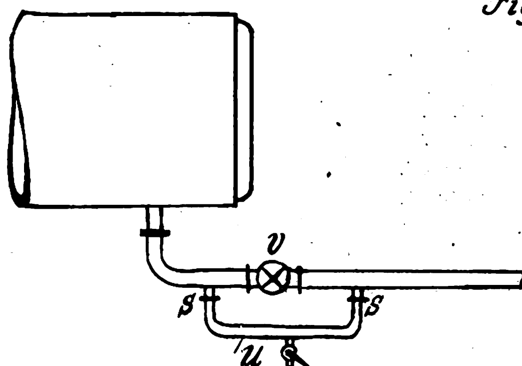
Die Temperatur wird durch entsprechendes Einstellen des Einströmventils geregelt. Im direkten Zusammenhang steht damit auch das Ableiten des entstehenden Kondenswassers.

In Fig. 1 ist eine einfache Art der Kondenswasserableitung dargestellt. Die Ausströmleitung ist mit einem Ventil V versehen. Vor und hinter dem Ventil V ist je ein Stutzen S aufgeschweißt. Diese beiden Stutzen S sind durch ein Rohr U von bestimmtem Querschnitt miteinander verbunden. Die Entfernung von S Mitte zu S Mitte wird man bei allen Ausströmleitungen der einzelnen Apparate einheitlich annehmen, ebenso die Anschlußflansche der U Rohre, damit die U Rohre verschiedener Querschnitte ausgewechselt werden können.

Der Querschnitt des U-Rohres wird bestimmt, indem man den Vulkanisierapparat (Kessel, Autoklav) beschickt und das Ausströmventil V schließt, während die Stutzen S offen bleiben. Das ausfließende Kondenswasser wird aufgefangen und gemessen. Da auch die Zeit bekannt ist, innerhalb welcher die Wassermenge ausgetreten ist, kann der entsprechende Querschnitt für das U-Rohr leicht bestimmt werden.

Hat man die Umgehungsrohre für die einzelnen Vulkanisierapparate bestimmt und angebracht, dann darf während der Vulkanisation kein Ventil an der Ausströmleitung geöffnet bleiben.

Es fließt dann nur die praktisch ermittelte Kondenswassermenge ab. Dieses Umgehungsrohr hat aber auch noch einen anderen Vorteil. Es kann vorkommen, daß bei Beginn der Vulkanisation vergessen wurde, das Ventil der Ausströmleitung zu öffnen. Der einströmende Dampf kann die im Vulkanisierkessel befindliche Luft nicht verdrängen, und obwohl das Manometer den Druck richtig anzeigt, wird dies nicht wahrgenommen und die Ware wird nicht richtig vulkanisiert. Die im Vulkanisierkessel enthaltene Luft wurde im Anfangsstadium der Vulkanisation durch den eingeströmten Dampf zusammengedrückt und erfüllt einen Teil des Kessels. Da Luft ein schlechter Wärmeleiter ist, wird die Wärmemitteilung gehemmt und die Vulkanisation ist in der dafür vorgesehenen Zeit nicht durchgeführt worden. Am krassesten tritt diese Erscheinung auf, wenn die Ausströmleitung verlegt ist. In diesem Falle bleibt die Luftmenge eingeschlossen, die dem Kesselinhalt entspricht, und es kann nur so viel Dampf eintreten, als der Volumverringerung der eingeschlossenen Luft entspricht, die durch den eingeströmten Dampf zusammengedrückt wurde.



Will man sich auch gegen die Zufälligkeiten einer Verstopfung der Ausströmleitung schützen, so ist die Anbringung eines Entlüftungsrohres am Ausströmrohr ausreichend. Es ist zweckmäßig, den Hahn dieses Entlüftungsrohres leicht zugänglich zu machen und ist eine derartige Anordnung bei einem stehenden Vulkanisierkessel in Fig. 2 schematisch dargestellt. Entströmt dem Entlüftungsrohr keine Luft, wenn der Kessel geschlossen ist und Dampf einströmt, so ist die Ausströmöffnung oder Leitung verlegt, und man kann noch rechtzeitig den Fehler beseitigen und Schaden verhüten. Das Entlüftungsrohr bleibt während des Anheizens nur so lange offen, bis demselben Kondenswasser zu entströmen beginnt.

Von großer Wichtigkeit ist das Sammeln des reinen Kondenswassers und dessen Rückleitung in die Dampfkessel. Zu diesem Zwecke wird man eine Sammelleitung von entsprechend großem Querschnitt vorsehen, die das reine Kondenswasser aller mit Dampf geheizten Apparate leicht aufzunehmen vermag. Bei der Ermittlung des Querschnittes dieser Sammelleitung muß man auf die größte Kondenswassermenge Rücksicht nehmen, die beim ersten Anheizen dieser Apparate, z. B. Pressen, Streichmaschinen, Anlagen für Heiz- und Trocknungszwecke, entsteht. Es ist selbstverständlich, daß die Art dieser Anlage den jeweiligen Betriebsverhältnissen angepaßt werden muß.

Vielfach besteht noch die Ansicht, daß der für die Vulkanisation verwendete Dampf und das daraus entstandene Kondensat durch die Vorgänge während der Vulkanisation nicht nur verunreinigt ist, sondern auch wegen seiner saueren Reaktion zur Rückleitung in die Dampfkessel nicht mehr geeignet ist. Das ist durchaus nicht der Fall, und die Praxis hat das Gegenteil ergeben. Man kann deshalb ebenso alle Ausströmleitungen der Vulkanisierapparate in eine Sammelleitung von entsprechend großem Querschnitt führen und das Kondenswasser in die Dampfkessel rückleiten. Wird eine Sammelleitung angelegt, die alle Ausströmleitungen zusammenfaßt, so wird sich bald herausstellen, daß dieser Sammelleitung nicht nur Kondens-

wasser, sondern auch Dampf zuströmt und die Sammelleitung wird unter geringerem oder größerem Druck stehen. In manchen Betrieben greift man dann zu dem einfachen Hilfsmittel, indem man die Sammelleitung mit einem Abströmrohr versieht und dieses in eine Art Kühlturm leitet und den ausströmenden Dampf durch Berieselung mit Wasser niederschlägt. Das sind aber Hilfsmittel, die wohl geeignet sind, den Druck in der Sammelleitung zu beseitigen, aber in wirtschaftlicher Beziehung nicht zum Ziele führen.

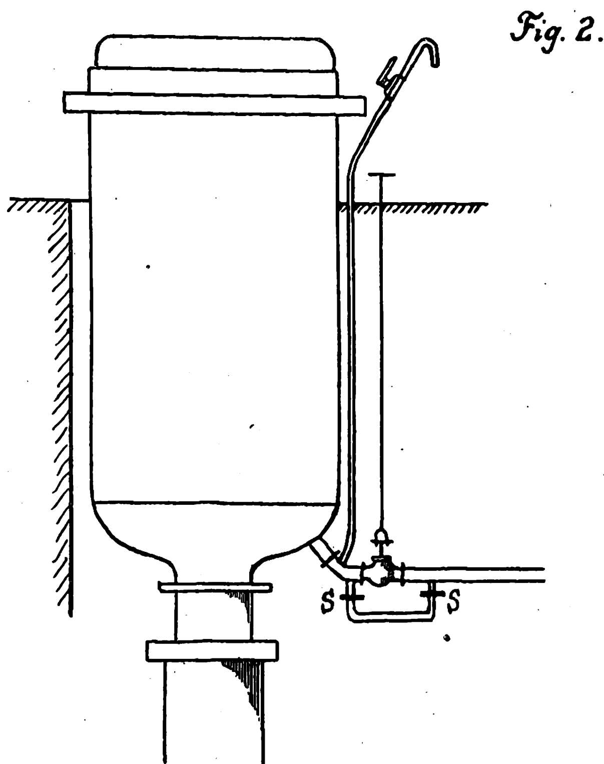


Fig. 2.

Man wird zur Erreichung einer guten Wärmeausnutzung erheblich tiefer in die Betriebsverhältnisse eingreifen und diese dem erstrebten Ziele anpassen müssen. Bei bestehenden Betrieben wird die Lösung dieser Aufgabe, je nach den vorliegenden Betriebsverhältnissen, größere oder kleinere Umgestaltungen oder Neuanschaffungen erfordern. Durch vorheriges sorgfältiges Studium und Ausarbeitung eines Planes zur systematischen Durchführung der vorzunehmenden Arbeiten, Umänderungen, Neuanlagen usw. wird man ohne Betriebsstörung das Ziel erreichen.

(Wird fortgesetzt.)

Allgemeine Wassersport-Ausstellung
Potsdam 1925.

Für die „AWA", Allgemeine Wassersport-Ausstellung Potsdam 1925, die die Stadt Potsdam mit Unterstützung des Vereins der Flußschiffswerften Deutschlands, des Reichsverbandes der Automobil-Industrie, des Verbandes deutscher Luftfahrzeug-Industrieller und der Wassersportverbände in der Zeit vom 16. Mai bis 2. Juni veranstaltet, sind nunmehr die Ausstellungsbestimmungen erschienen. Die Ausstellung findet auf dem in den Besitz der Stadt Potsdam übergegangenen Gelände „Sportplatz Zeppelinhafen" am Templiner See bei Potsdam statt. Abgesehen von der herrlichen landschaftlichen Lage bietet dieses Gelände mit seinen 1000 Meter Wasserfront die Möglichkeit, neben der Ausstellung auf dem Lande im Freien oder in Hallen auch Motoren im Betrieb vorzuführen und eine schwimmende Abteilung von Vorführungsfahrzeugen zu schaffen. Neben Segel-, Motor- und Ruderbooten aller Art sind auch Wasserflugzeuge als Ausstellungsgegenstände zugelassen. Wie wir den Ausstellungsbestimmungen ferner entnehmen, sind außer den bereits genannten Ausstellungsgegenständen u. a. auch Seile, Segel, Farben, Lacke, Anstrichmittel, Betriebsstoffe, Oele, Fette, Bekleidungs- und Ausrüstungsgegenstände für Wassersportler, Zelte, Planen, sowie alle anderen Bestand-, Zubehör- und Ersatzteile und Ausrüstungsgegenstände für Wassersportfahrzeuge, Angelgeräte, Schwimmgeräte und Werkzeugmaschinen und Werkzeuge für den Boots- bzw. Flugzeugbau zugelassen. Der Meldeschluß ist auf den 15. März festgesetzt. Die Geschäftsstelle der Ausstellung befindet sich zurzeit beim Magistrat der Stadt Potsdam im Stadtschloß, Aufgang C, 2 Treppen, Zimmer 280/281. Dort können auch die Ausstellungsbestimmungen bezogen werden. (f)

Aus der Riemenleder-Industrie.

Herr Gaster, 1. Vorsitzender des Vereins Deutscher Riemenleder-Gerber e. V., stellt in der Fachpresse anschließend an die Ausführungen des unterzeichneten Verbandes über die Lage der Ledertreibriemen-Industrie Behauptungen auf, die schon deswegen nicht unwidersprochen bleiben können, weil er ohne den Schatten eines Beweises in breitester Oeffentlichkeit nicht nur die staatlichen Zollorgane, sondern auch die meisten angesehenen Exportfirmen der Ledertreibriemen-Industrie (denn nur exportierende Firmen sind im Besitze des Veredelungsverkehrs), und diese zählen zum weitaus größten Teil zu den größten und angesehensten der Branche, des Betruges bezichtigt.

Wir fordern nunmehr Herrn Gaster auf, in aller Oeffentlichkeit seine Beweise vorzulegen; denn wir nehmen an, daß Herr Gaster diese Behauptung aufgestellt hat auf Grund wirklicher Unterlagen und nicht nur deswegen, um die amtlichen Organe, die den Zollveredelungsverkehr zu überwachen haben, und die in Frage kommenden Ledertreibriemen-Fabrikanten durch diese Ausführungen zu verleumden.

Zu den übrigen Ausführungen des Herrn Gaster ist zu bemerken, daß er sich bezüglich der Notwendigkeit der Einfuhr guter ausländischer Riemenleder nur die Aus- und Einfuhrstatistik anzusehen braucht, um sich davon zu überzeugen, daß unsere Behauptung im großen und ganzen richtig ist. Es mag sein, daß zurzeit bei den deutschen Riemenleder-Gerbern der Absatz stockt, weil eben die Preise für deutsches Riemenleder zurzeit zu hoch sind, daß die deutsche Ledertreibriemen-Industrie notgedrungenerweise dazu übergehen muß, billigere ausländische Croupons zu verarbeiten, um überhaupt noch einen gewissen Absatz zu behalten. Grundsätzlich kann nochmals gesagt werden, daß in Deutschland manche Ledertreibriemenfabrik ihren Betrieb wesentlich einschränken müßte, wenn sie nur auf das Rohmaterial angewiesen wäre, was sie von den deutschen Riemenledergerbern erhalten könnte. Das ist schon vor dem Kriege so gewesen und tritt heute bei den hohen deutschen Inlandspreisen besonders auffällig in die Erscheinung. Wir sind ganz damit einverstanden, daß die Einfuhr minderwertigen Leders unmöglich gemacht wird, dabei setzen wir aber voraus, daß auch in Deutschland die Erzeugung von minderwertigen faßgegerbten, geschwellten und künstlich beschwerten Riemenledern verboten wird.

Richtig ist ferner, daß, wie wir uns durch Originalfakturen überzeugt haben, zurzeit der Abfassung unserer Verlautbarung brauchbares, spezifisch leichtes, ausländisches Riemenleder zu 1,20 $ zu haben war, und Leder, das anerkanntermaßen auch schon vor dem Kriege guten deutschen Fabrikaten absolut gleichwertig gewesen ist, zu 1,30 bis 1,35 $ gekauft werden konnte.

Wir sind ferner bereit, diese Originalbelege einer unparteiischen Kommission vorzulegen und fordern Herrn Gaster in aller Oeffentlichkeit auf, sich mit uns wegen Wahl einer solchen Kommission zu verständigen. Das Ergebnis der Kommissionsberatung kann dann der breitesten Oeffentlichkeit bekanntgegeben werden. Zurzeit sind die Preise für diese ausländischen Riemenleder etwas höher, was wir gleichfalls, um auch nur den Anschein einer unrichtigen Berichterstattung zu vermeiden, an dieser Stelle nicht verschweigen wollen. Wir haben nie bestritten, daß auch spezifisch schwerere, ausländische Leder nach Deutschland kommen; wir behaupten aber, daß auch in Deutschland derartige beschwerte Leder hergestellt werden, allerdings sind diese dann wesentlich teurer als die in Frage stehenden ausländischen.

Anstatt in dieser Weise zu polemisieren, würden wir es im Interesse der Riemenleder-Erzeugung und -Verarbeitung für ersprießlicher halten, wenn darüber nachgedacht werden würde, wie in Deutschland die Preise für Riemenleder auf ein erträgliches Niveau zu senken sind, damit auch wieder Ledertreibriemen, aus deutschem Rohmaterial hergestellt, exportiert werden könnten. Die deutschen Treibriemenfabrikanten kaufen alle viel lieber deutsches Riemenleder, selbst wenn sie es etwas teurer bezahlen müssen, als ausländisches. Aber bei einer Spanne von 30 bis 40 Prozent ist dies nicht mehr möglich. Seltsamerweise finden wir diese Spanne nicht nur beim Riemenleder aus deutschem Rohmaterial, sondern auch bei solchem aus Wildhäuten, das doch der deutsche Gerber ebenso und zu gleichen Preisen im Ausland kauft wie der ausländische Gerber. Selbst wenn man zugibt, daß die allgemeine Belastung der deutschen Industrie größer ist als die der ausländischen, so ist diese Spanne von 30 bis 40 Prozent bei den fertigen Wild-Croupons, die in Deutschland hergestellt sind, gegenüber den ausländischen nicht zu erklären. Wir sind weit davon entfernt, für die hohen Lederpreise nur die Gerber verantwortlich zu machen. Wir wollen lediglich Tatsachen feststellen und wollen alle Kreise, die an der Ledererzeugung beteiligt sind, immer und immer wieder auf diese Zustände hinweisen, damit auch

unsere Industrie wieder exportfähig wird, so wie im Laufe der letzten Zeit andere Industriezweige in Deutschland wieder zum Export infolge des Rückganges der Rohmaterialpreise gelangen konnten.

Verband der Ledertreibriemen-Fabrikanten Deutschlands e. V.

Allerhand aus der Branche.

Pushball. Pushball ist ein in Amerika und England bekanntes Wasserballspiel, das besonders in den großen Modebädern zahlreiche Freunde und Anhänger findet. Dort stellt der Pushball das allgemeine Erheiterungsspiel aller badenden Kreise dar. Aber Pushball ist auch ein sehr interessantes Wettkampfspiel, das jetzt bei uns in Deutschland Einkehr gehalten hat. In der „Gummi-Zeitung" war schon die Rede von großen Gummibällen, mit denen sich vor allem die amerikanischen Gäste der großen Seebäder an der Ost- und Westküste der Vereinigten Staaten vergnügten. Diese Pushbälle sind aus rotem oder grauem Gummi hergestellt. Man vergleicht sie wohl am besten mit einer Fußballblase aus rotem oder grauem Paragummi, die im aufgeblasenen Zustande einen Durchmesser von etwa einem Meter aufzuweisen hat. Diese großdimensionierten Bälle können natürlich für andere Zwecke als für die des Pushballes nicht benutzt werden. Selbstredend dürfen die für das Pushballspiel auserwählten Bälle auch keine Schlauchansätze haben, sondern sie müssen rund gearbeitet sein, wie unsere Gas- und sonstigen Sport- und Spielbälle, ohne daß sie jedoch eine Umlage oder eine Umspinnung besitzen. Der Pushball hat eine bestimmte Elastizität zu halten. Unlängst wurde zu Versuchszwecken von einer unserer einschlägigen Fabriken ein derartiger Pushball hergestellt, der bei einem Damen-Wasserballspiel benutzt wurde. Doch stellte sich sehr bald heraus, daß der Einmeterdurchmesser für diesen Spielball viel zu groß war, so daß ihn die Damen nur mit größter Mühe handhaben konnten. Wenn Pushball bei uns in Deutschland eingeführt wird, und daran ist wohl nicht zu zweifeln, wird man hinsichtlich seiner Größenverhältnisse erst Untersuchungen anstellen müssen. Ein Ball von etwa 50 bis 60 cm im Durchmesser wird wohl für normale Spiele ausreichend sein. Pushball ist jedenfalls ein recht interessantes und abwechslungsreiches Spiel. Es ähnelt natürlich sehr dem Wasserballmannschaftsspiel, um so mehr, als die Spielregeln nicht viel andere sind. Jedenfalls würde es für den Wassersport der Damen zunächst wertvoll werden. Für unsere Branche bietet sich damit eine beachtenswerte Absatzgelegenheit. Wer mit Sportvereinen zu tun hat, die über Schwimmstätten verfügen, wird gut tun, sich mit diesen wegen Beschaffung von Pushbällen in Verbindung zu setzen. Die Bälle müssen natürlich sehr stabil, dürfen aber durchaus nicht zu schwer sein. Ob sich eine glatte Oberfläche besser eignet oder eine gerauhte, muß man erst an Hand von Versuchen feststellen. Es ist beobachtet worden, daß der Pushball mit völlig glatter Oberfläche äußerst schwierig zu handhaben ist, wodurch natürlich das Spiel an Interesse für die Spieler und Zuschauer verliert. Deshalb ist zu untersuchen, ob eine gerauhte Oberfläche, wenigstens für Damenspiele, nicht besser entspricht. Das erste Pushballspiel, das vor kurzem in Hannover abgehalten wurde, hat den Beweis erbracht, daß sich Pushball für Mannschaftsspiele eignet. Es wird also gewiß nicht mehr lange dauern, bis unser deutscher Sport um ein neues Wasserspiel bereichert ist.

Gummischuhe. In Nr. 19 der „Gummi-Zeitung" wird unter „Reklame und Gummi-Industrie" ausgeführt, daß die Ursache der geringen Nachfrage in Gummischuhen und so weiter nicht auf die allgemeine Geldknappheit, auch nicht auf unzureichendes Formenmaterial oder auf mangelnde Eleganz zurückzuführen sei, sondern darauf, daß man in Deutschland eben keine Gummischuhe trage. Weiter wird hervorgehoben, daß es sich darum handeln muß, das Publikum für das Tragen der Gummischuhe zu gewinnen. Ich kann dem Verfasser des angeführten Artikels nicht beipflichten. Jeder Verkäufer von Gummischuhen kann aus eigener Praxis und Beobachtung nur bestätigen, daß bei entsprechendem Wetter gar mancher Interessent für Gummischuhe bei ihm erscheint. Es heißt dann: Zeigen Sie mir mal Gummischuhe. Der Verkäufer fragt: Welche Größe, bitte? Das ist schon ein Fehler. Man muß den Gummischuh dem Käufer sofort anprobieren. Dabei wird der Verkäufer erst die unangenehme Feststellung machen, daß der Stiefel des Käufers irgend eine Mucke hat. Entweder ist die Schuhform für die Gummischuhform nicht passend oder der Absatz zu schmal, zu breit, zu hoch, zu niedrig. Kurz, es sind immer Peinlichkeiten zu überwinden, bevor ein Schuh herausgefunden ist, in den der Stiefel wirklich prall sitzend paßt. Eben aus dieser Ursache heraus ist die Formenfülle mancher Gummischuherzeuger erklärlich. Noch größer sind die Schwierigkeiten dann, wenn es sich um Damen-Gummischuhe handelt. Bekanntlich trug man früher fast nur hohe Stiefel. Je höher, desto besser. Jetzt gibt es fast ausschließlich Damenhalbschuhe. Wenn eine Dame mit Halbschuhen einen Gummischuh kaufen will, so wird sie sofort zurückschrecken, wenn der Verkäufer mit der gewöhnlichen Fasson erscheint. Hier muß der Slipper, der Halbgummischuh, in die Erscheinung treten. Aber ich frage: wo gibt es solche Slippers in unseren Gummigeschäften? Man kann sie in Frankreich, England, Amerika, Oesterreich usw. massenweise sehen. Nur in Deutschland sind sie im wahrsten Sinne des Wortes Luxus. Bedarf und Nachfrage sind also da, aber meist fehlt es an den passenden Größen und Formen, entsprechend dem modernen Geschmack. Man kann sich vorstellen, daß ein Händler, wenn er die Kundschaft nicht befriedigen kann, vor dem Geschäfte zurückweicht. Die Folge ist, daß sich andere Geschäfte des Artikels bemächtigen. Natürlich werden die Umsätze in Gummischuhen auch in Deutschland gehoben, wenn dafür genügend Propaganda gemacht wird. Aber leider fehlt es eben an dieser Propaganda. Warum arbeiten die Hersteller von Gummibekleidung nicht Hand in Hand mit den Gummischuhfabrikanten? Die Reklame: „Ein Gummirock bei Wetter und bei Wind und an den Fuß den Gummischuh geschwind", schlägt zum gleichen Preis zwei Fliegen mit einer Klappe und halbiert die Kosten!

Reklame und Gummi-Industrie. Mit Freuden wird jeder Fachmann unserer Branche die Vorschläge in Nr. 19 der „Gummi-Zeitung" über „Reklame und Gummi-Industrie" lesen und wünschen, daß diese in die Tat umgewandelt würden. Die Idee der Pressepropaganda ist schon früher vorgeschlagen worden. Erfolg: negativ. Ich selbst habe ständig in Fachschriften der Maschinen- und Auto-Industrie, der Landwirtschaft und der Elektrotechnik kurze und lange Artikel erscheinen lassen, die sich mit allen möglichen Erzeugnissen unserer Branche befaßten. Diese Artikel wurden von den Fachschriften schon deshalb gern genommen, weil mit ihnen Inserenten geworben werden konnten. Ich habe aber leider niemals feststellen können, daß diese Bemühungen Erfolg hatten! Weiterhin fehlen uns aber auch schriftstellernde Fachleute, die in der Lage sind, wirklich spannende und dennoch fachliche Artikel zu bringen. Deshalb wäre eine Werbestelle beim Reichsverband recht gut. Es gebricht aber an Persönlichkeiten, die den Leiter dieser Werbestelle ständig Material liefern. Bevor der Reichsverband also einer großzügig geleiteten Werbestelle für die Erhöhung von Bedarf und Umsatz in sämtlichen Gummiwaren nähertritt, wird er Umschau nach fachkundigen Mitarbeitern halten müssen. Es ist weit schwieriger, als für den Fachmann, Grossisten und Detaillisten zu schreiben, dies in gemeinverständlicher und dennoch fachlich richtiger Weise für den Laien, den Verbraucher, zu tun. Aber immerhin: Einen Versuch mit der Errichtung einer Großwerbestelle für die Gummibranche zu machen, wird sich lohnen.

Tischbeläge aus Gummi werden immer mehr angefertigt und erfreuen sich einer großen, immer mehr steigenden Beliebtheit. Während es in früheren Jahren als Luxus angesehen wurde, wenn jemand eine Schreibtischunterlage z. B. aus Idealplatte oder dergleichen benutzte, wird heute die ganze Schreibtischplatte mit Gummi belegt. Viele Bureaus in den neugebauten sogenannten Industriehäusern haben durchgehend nur Tische, die mit grüner Gummiplatte anstatt Filz, Wachstuch oder Leder belegt sind. Auch bei Spieltischen usw. ist der Tuchüberzug vielfach verschwunden und hat dem viel dauerhafteren Gummibelag weichen müssen. Wenn man die längere Lebensdauer und die sonstigen vielen Vorteile einer solchen Gummiplatte den bisherigen Bezügen aus Filz und dergleichen gegenüberstellt, ist es begreiflich, daß der Gummibezug immer mehr und mehr vorgezogen wird.

Stuhlbein-unterlagen. In verschiedenen Konzertsälen sind sämtliche Stühle mit niedrigen Puffern, die die Form eines Kugelabschnittes haben, versehen. Es macht einen sehr angenehmen Eindruck, wenn nach Schluß des Konzerts durch das unvermeidliche Rücken der

---

Verband der deutschen Celluloid-Industriellen E. V.

Die diesjährige Generalversammlung des Verbandes findet am Sonnabend, dem 28. Februar d. J., nachmittags 2 Uhr, im Gesellschaftshaus „Tunnel" zu Leipzig statt. Die Tagesordnung umfaßt folgende Punkte: 1. Jahresbericht, 2. Kassenbericht, 3. Vortrag des Herrn Dr. Michel über „Handelsvertragsverhandlungen und Zollpolitik", 4. Vortrag des Herrn Dr. Cohn: „Der gegenwärtige Stand der deutschen Sozial- und Tarifpolitik und ihre Rückwirkung auf die deutsche Wirtschaft", 5. Entlastung des Vorstandes, 6. Neuwahlen, 7. Verschiedenes.

Stühle nicht der geringste Lärm entsteht. Höchstens hört man, daß hier und da zwei Sitze aneinanderstoßen, aber von dem mißtönigen Scharren der Stuhlbeine ist dank der kleinen Gummiunterlagen nichts mehr zu hören.

Transportbänder. Seitdem dieser Artikel immer mehr Eingang in die verschiedensten Industriezweige gefunden hat, ist man infolge der fortwährend verbesserten Transportanlagen auf Grund jahrelanger Erfahrungen davon abgekommen, für fast alle Zwecke 5 und mehr Stoffeinlagen zu verwenden. Für bestimmte Zwecke werden zwar heute auch noch 5 bis 6 Stofflagen verwendet, auffallenderweise sind aber verschiedene Unternehmen dazu übergegangen, Bänder, die sie früher z. B. mit 5 Stoffen benutzten, jetzt nur mit 3 Lagen Gewebe, dafür aber mit einer stärkeren Tragfläche aus Gummi zu verwenden, da sie mit dieser Konfektion ein besseres Resultat, d. h. eine längere Gebrauchsdauer des Transportbandes, erzielen.

Auto- und Fahrradreifen. Wie man allgemein hört und auch täglich wahrnehmen kann, hat die diesjährige günstige Witterung einen sehr günstigen Einfluß auf den Verkauf und dadurch naturgemäß auf die Herstellung der Auto- und Fahrradreifen ausgeübt. Während in den vergangenen Jahren um diese Zeit die meisten Autos und Fahrräder wegen der ungünstigen Witterung ihren Winterschlaf hielten, steigt in diesem Jahre die Verwendung dieser Verkehrsmittel von Tag zu Tag, so daß die Reifenindustrie vollauf beschäftigt ist. Aber noch eine bemerkenswerte Tatsache trägt viel dazu bei, daß heute mehr als je Gummireifen benutzt werden: alle Gattungen Reifen und Luftschläuche sind heute in Qualität und Konfektion bedeutend besser als in der Vorkriegszeit und machen dadurch das Fahren mit denselben mehr zum Vergnügen als früher.

Radiergummi und Gummiwaren-Händler.

Zu den unter obiger Bezeichnung erschienenen Ausführungen in Nr. 7 und 10 der „Gummi-Zeitung“ wollen wir gerne nachstehende Erläuterungen geben, die vielleicht geeignet sind, die vertretene Ansicht in Nr. 10, Seite 294, in einem anderen Lichte erscheinen zu lassen. (Es war an angegebener Stelle angeregt worden, die Gummiwarenhändler sollten sich mehr mit dem Vertrieb von Radiergummi befassen, worauf ein Händler antwortete, daß dies unmöglich sei, da die Fabriken selbst an kleinste Abnehmer direkt liefern.)

Wir haben bereits vor Jahren der gleichen Angelegenheit, und im Zusammenhang mit dieser auch der teilweisen Erzeugung zweier anderer Artikel unser Augenmerk geschenkt, d. h. wir sind der Sache nachgegangen, woher die oft sehr billigen und unter dem Normalpreis selbst an die kleinsten Geschäfte abgegebenen Waren stammen.

Das Ergebnis unserer Bemühungen ergab folgende Tatsache. Der Drang, dem auf die Dauer langweiligen Fabrikbetrieb Valet zu sagen und sich selbständig zu machen, veranlaßte einige Angestellte von Gummiwarenfabriken, sich zunächst mit der Fertigkonfektionierung von Radiergummi zu befassen. Da diese neuen Unternehmer die fertig vulkanisierten Platten bezogen, war die endgültige Fertigstellung von Radiergummi, also das Schneiden in verschieden große Stücke, das eventuelle Abschleifen der Ecken und Kanten durch Trommeln, das Abstempeln und Verpacken in Kartons sehr leicht zu bewerkstelligen, Frau und Kinder halfen bei dieser Tätigkeit mit, manchmal mußten auch andere Kinder mithelfen, die für diese Arbeit eine geringe Entschädigung erhielten, so daß die Kosten für die Fertigstellung verhältnismäßig sehr niedrig waren. Konnte der neue Unternehmer die vulkanisierten Platten nicht von der Fabrik erhalten, bei der er früher in Stellung war (man wollte sich doch selbst nicht eine Konkurrenz schaffen), so wurden die Platten bei einer anderen Gummiwarenfabrik, die keinen Radiergummi erzeugte, bestellt; die Zusammensetzung der einzelnen Mischungen war dem Besteller meistens bekannt, so daß die Beschaffung der gewünschten Platten weiter keine Schwierigkeiten machte.

Der Vertrieb des Radiergummis erfolgte zunächst von dem Hersteller in der Nähe seines Wohnortes an die kleinen und kleinsten Abnehmer, die geringen Mengen wurden persönlich an Ort und Stelle abgeliefert, so daß die Käufer auch die Transport- bzw. die Zustellungsspesen ersparten. Nach und nach wurde ein immer größerer Bezirk auf die gleiche Art und Weise bearbeitet, so daß sich diese kleinen Fabrikanten mitunter ganz gut standen. Größere Ausgaben und Spesen hatten diese Leute fast nicht zu verzeichnen, in keiner Fach- oder Tageszeitung erschien eine Ankündigung oder dergleichen, und nur der enge Kreis, der direkt mit diesen Firmen zu tun hatte, wußte von deren Existenz und Tätigkeit. Die Briefbogen und Rechnungen usw. (alles mit der Schreibmaschine geschrieben) zeigen eine schöne Aufmachung und lassen in keiner Weise erkennen, daß es sich hier mehr oder weniger um eine Hausindustrie handelt. — Wir wollen es nicht unterlassen, an dieser Stelle ausdrücklich festzustellen, daß unsere vorstehenden Ausführungen in keiner Weise etwas mit den alteingesessenen großen Firmen zu tun haben, die schon seit Jahren Radiergummi in ihren gut eingerichteten Unternehmen konfektionieren.

Einzelne dieser kleinen neuen Unternehmer sind mit der Zeit noch etwas weiter gegangen und bringen auch Flaschenscheiben in den Handel. Zu ihrer Herstellung beziehen sie die vulkanisierten Schläuche von den Gummiwarenfabriken, und die mit einem kleinen Elektromotor betriebene Schneidemaschine besorgt die weitere Arbeit. Aber nicht genug damit, kaufen diese „Fabrikanten“ auch die geplatzten oder sonstwie defekt gewordenen Motorzweirad- und dünneren Autoschläuche auf und stanzen aus diesen Flaschenscheiben, die des billigen Preises wegen willige Abnehmer finden.

Mit der Herstellung von Flaschenscheiben aus Schläuchen befassen sich aber auch sonst allerhand Leute, die in keiner Weise etwas mit Gummiwaren zu tun haben. So war uns vor Jahren eine Firma bekannt, die den Verkauf von Petroleum für einen sehr großen Bezirk innehatte und täglich mit drei Zisternenwagen ihren Rayon bearbeitete. Die betreffende Gegend ist reichlich mit größeren und kleineren Brauereien gesegnet, und diese bezogen fast ausschließlich die aus Schläuchen gestanzten Flaschenscheiben von der genannten Petroleumfirma. Zur Herstellung dieser Scheiben dienten einige primitive Handhebelstanzen, die von jungen, kaum der Schule entwachsenen Leuten bedient wurden.

Als dritten Artikel, den diese sonderbare Hausindustrie aufgenommen hat, sind die Konservenringe zu erwähnen. Auch für diese Ringe werden die vulkanisierten Schläuche von den Gummifabriken bezogen und im eigenen Heim geschnitten.

Diese kleinen Unternehmen haben selbstverständlich keine so großen Steuerlasten und sonstige Abgaben zu entrichten, wie die wirklichen Gummiwarenfabriken, und es ist daher nicht Wunder zu nehmen, wenn sie die kleinen Kunden verhältnismäßig billig mit einem der genannten Artikel bedienen. T. & T.

Deutschlands Handelsbeziehungen zu der Schweiz.

Am 17. November 1924 wurde in Berlin in Form eines Protokolls ein Wirtschaftsabkommen zwischen Deutschland und der Schweiz unterzeichnet, das für den schweizerisch-deutschen Verkehr mit Wirkung vom 10. Dezember 1924 den Uebergang vom bisher gehandhabten System der gegenseitigen Einfuhrschutzmaßnahmen zum freien Warenaustausch regelt. Das Abkommen ist am 10. Dezember 1924 bereits in Kraft getreten. Um diesen Abbau allmählich durchzuführen, werden die Schweiz und Deutschland während einer bis Ende September 1925 bemessenen Uebergangszeit für den größten Teil der heute noch in beiden Ländern unter Einfuhrbeschränkung stehenden Waren im gegenseitigen Verkehr Einfuhrgesuche mit größtem Entgegenkommen erledigen, so daß in diesen Fällen praktisch eine Behinderung der Einfuhr nicht mehr stattfindet. Auch da, wo eine Beschränkung der Einfuhr noch bestehen bleibt, soll das Bewilligungsverfahren ohne Zeitverlust und ohne erhebliche Gebühren vor sich gehen. Die Warenkategorien, auf die der letztere Fall zutrifft, sind in je zwei schweizerischen und zwei deutschen Listen als Anlagen zum Protokoll aufgeführt. Für sie ist folgende Behandlung vorgesehen (vergl. „Gummi-Zeitung“, Seite 383):

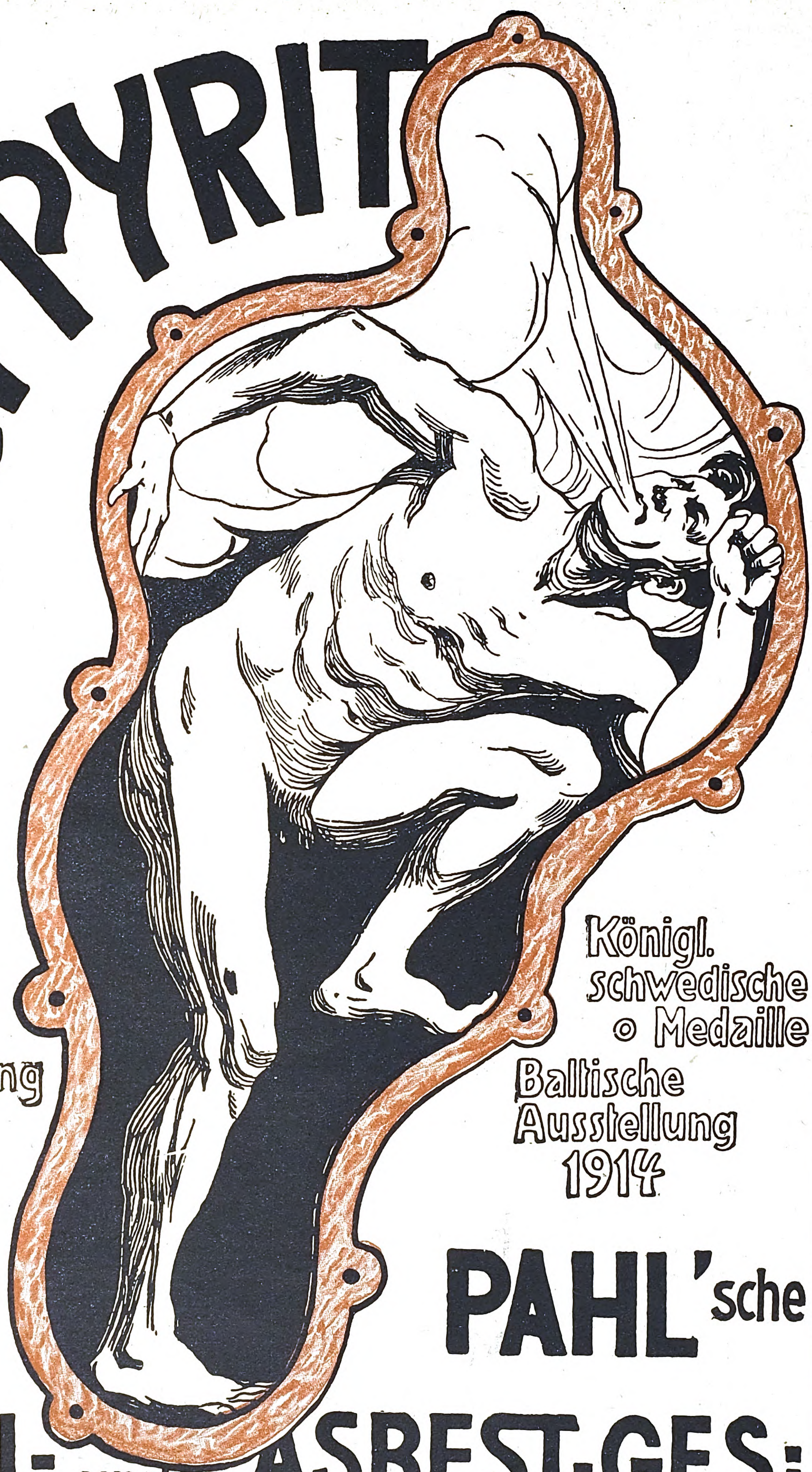
A) Liste einiger bestimmter deutscher Zolltarifpositionen, auf die Deutschland der Schweiz Kontingente gewähren wird.

B) Liste derjenigen schweizerischen Zolltarifpositionen, auf die die Schweiz für deutsche Waren Bewilligungen im Umfang der Durchschnittseinfuhr des Jahres 1913 oder, wenn die Durchschnittseinfuhr aus Deutschland im ersten Halbjahr 1924 höher war, im Umfang dieser letzteren erteilen wird.

C) Liste derjenigen deutschen Zolltarifpositionen, auf die Deutschland für schweizerische Waren geringere Kontingente als in der Liste A vorsieht.

D) Liste derjenigen schweizerischen Zolltarifpositionen, auf die die Schweiz für deutsche Waren Bewilligungen im Ausmaß von 50 Prozent der Durchschnittseinfuhr aus Deutschland im Jahre 1913 erteilen wird.

Die Revision dieser Listen, das heißt die Einräumung noch weitergehender Erleichterungen, kann auf Wunsch Deutschlands oder der Schweiz schon vor dem 30. September 1925 jederzeit erfolgen. Spätestens an diesem Termin werden die beiden Länder die gegenseitige Einfuhr derart freigeben, daß der Verkehr nur noch mit den gesetzlichen Zollschranken zu rechnen haben wird. Sollte wider alles Erwarten die wirtschaftliche Entwicklung sich ganz ungünstig gestalten, so enthält das Protokoll eine Kündigungsmöglichkeit auf frühestens 30. September 1925. Die Kündigung


POLYPYRIT

wird aber erst wirksam, wenn vorhergehende Verhandlungen zu keiner Verständigung geführt haben.

Diese Bestimmung setzt beide Staaten in die Lage, äußerstenfalls vor dem Wegfall der Schutzmaßnahmen ihre Handlungsfreiheit wieder zu erlangen.

Für den Fall, daß der eine Teil Zollerhöhungen vornimmt, die geeignet sind, dem anderen Teil gegenüber einfuhrbehindernd zu wirken, sind ebenfalls Besprechungen vorgesehen. Führen diese zu keiner Einigung, so wird der Rücktritt von den Abmachungen des Protokolls unter Einhaltung einer einmonatigen Kündigungsfrist möglich.

Die vorstehende Regelung des deutsch-schweizerischen Wirtschaftsverkehrs befriedigt die deutsche Industrie in keiner Weise vollständig. Es muß aber darauf hingewiesen werden, daß dies auf schweizerischer Seite ebenfalls der Fall ist. Im übrigen machten sich die gegenteiligen Interessen bei den Verhandlungen in einer Weise geltend, daß mehr als einmal ernstlich mit dem Scheitern einer Verständigung zu rechnen war. Nur der auf beiden Seiten vorhandene feste Wille, zu einer Einigung zu gelangen, konnte schließlich doch einen Ausweg finden, der beiden Teilen gangbar erschien.

Wenn auch eine ganze Reihe berechtigter deutscher Wünsche nicht erfüllt werden konnten, so steht trotzdem fest, daß das neue Abkommen eine nicht unerhebliche Steigerung des deutsch-schweizerischen Wirtschaftsverkehrs im Gefolge haben wird.

Wir haben nachstehend bezüglich der für uns in Frage kommenden Erzeugnisse ersichtlich gemacht, welche Mengen davon Deutschland aus der Schweiz eingeführt hat und welche Mengen dieser Waren Deutschland nach der Schweiz abgesetzt hat. Unseren Betrachtungen haben wir das Jahr 1923 und die ersten sechs Monate des Jahres 1924 zugrunde gelegt. Für das Jahr 1923 sind nur die Mengenzahlen, für das erste Halbjahr 1924 — zum ersten Male wieder nach dem Kriege — Mengen- und Wertzahlen angegeben. Zum Vergleich haben wir die Wertzahlen von 1913 herangezogen. Die Werte verstehen sich in 1000 Mark, so daß die Zahl 100 bei den Werten einen Wert von 100 000 Mark zur Darstellung bringt. E = Einfuhr, A = Ausfuhr.

Der deutsch-schweizerische Wirtschaftsverkehr.

Kautschuk u. Kautschukwaren.

Statist. Nummer	Bezeichnung der Waren	Verkehrsrichtung	Mengen in dz 1923	Mengen in dz 1. Halbjahr 1924	Wert in 1000 G-M. 1. Halbjahr 1924	Wert in 1000 G-M. 1913
98a	Kautschuk, roh oder gereinigt	E	1	1	0	6
		A	62	28	4	218
98c	Balata, roh oder gereinigt	E	—	—	—	—
		A	—	—	—	9
98d	Kautschuk-, Guttapercha- und Balataabfälle; abgenutzte Stücke von Waren aus Kautschuk, Guttapercha, Balata	E	768	301	3	134
		A	—	—	—	42
98e	Oelkautschuk und andere Kautschukersatzstoffe	E	—	—	—	—
		A	148	142	13	6
570	Kautschuk, aufgelöst	E	—	—	—	—
		A	152	111	18	52
571	Weichkautschukteig, gewalzte Platten daraus; Kautschukabschnitte, unbearbeitet; Kautschukplatten mit eingewalztem Draht; alle diese nicht vulkanisiert; regenerierter Kautschuk; Guttaperchapapier	E	—	—	—	—
		A	51	16	14	49
572	Geschnittene Platten (Patentplatten) aus Kautschuk, nicht vulkanisiert, unbearbeitet	E	—	3	1	—
		A	14	11	5	8
573a	Kautschukfäden ohne Gespinste	E	1	1	0	10
573b	Kautschukfäden mit Gespinsten	E	—	—	—	—
573	Kautschukfäden	A	20	7	6	124
574a	Schläuche aus Kautschuk für die Bereifung von Kraftfahrzeugrädern für Personen- u. Lastfahrzeuge,	E	—	1	0	4
		Stück	—	65		
		A	193	73	33	148
		Stück	13 853	7045		
574b	Schläuche von anderen Fahrzeugrädern (Fahrrädern usw.)	E	—	—	—	—
		A	266	41	20	254
		Stück	118 092	18 276		
574c	Schläuche, andere, aus Kautschuk	E	9	3	1	5
		A	1901	1008	272	543
575	Treibriemen aus Gespinstwaren, mit Kautschuk	E	—	—	—	0
		A	39	83	47	57
577	Gummischuhe	E	—	—	—	—
		A	95	24	16	22
578a	Reifen aus Kautschuk für Fahrzeugräder	E	1	12	2	9
		Stück	4	28		
		A	9	4	2	610
		Stück	140	483		
578b	Kraftfahrzeuglaufdecken, auch aus Leder	E	67	10	5	39
		Stück	855	365		
		A	1250	320	177	1464
		Stück	20 828	5715		
578c	Fahrradlaufdecken, auch aus Leder	E	—	—	—	—
		A	1306	166	57	289
		Stück	147 957	18 214		
579a	Anderweitig nicht genannte Waren aus weichem Kautschuk; Fußbodendecken daraus; Kautschukplatten mit Gespinstwaren; eiserne Walzen mit Kautschuk	E	7	18	6	28
		Stück	—	72	Bälle	
		A	4677	1826	583	1925
		Stück	24 076	2385	Bälle	
579b	Kolben-, Stopfbüchsenpackungen, Dichtungsschnüre	E	—	—	—	—
		A	256	71	23	86
580a	Gespinstwaren mit Kautschukfäden, Kautschukwaren mit Gespinsten aus Seide	E	—	1	1	25
580b	—: aus anderen Spinnstoffen	E	1	12	9	214
580	Gespinstwaren mit Kautschukfäden; Kautschukwaren mit Gespinsten	A	436	256	216	773
583	Hartkautschukteig (nicht vulkanisiert), Hartkautschukteig für zahntechnische Zwecke	E	—	—	—	—
		A	5	2	3	3
584	Hartkautschuk in Platten, Stangen; Rohpressungen aus Hartkautschuk, unbearbeitet	E	—	1	0	7
		A	47	25	13	28
585	Röhren aus Hartkautschuk, ohne Bearbeitung	E	—	—	—	—
		A	1	1	1	18
586	Andere Hartkautschukwaren (außer Röhren)	E	1	2	1	13
		A	317	81	102	234
—	Kautschukwaren, unvollständig angemeldete	A	4	2	2	90

Andere Waren.

Statist. Nummer	Bezeichnung der Waren	Verkehrsrichtung	Mengen in dz 1923	Mengen in dz 1. Halbjahr 1924	Wert in 1000 G-M. 1. Halbjahr 1924	Wert in 1000 G-M. 1913
231b	Asbest (Berg-, Erdflachs), roh, gemahlen; Asbestfasern	E	19	111	1	1
		A	59	13	1	61
260	Andere Schmiermittel, mit Fetten oder Oelen hergestellt	E	19	117	6	26
		A	1362	1066	40	111
466	Taue, Seile, Stricke; Bindfaden aus Baumwollgespinsten von mehr als 1 mm Durchmesser	E	—	—	—	—
		A	5	1	1	16
467a	Schläuche, grobe; grobe Gurte, gewebt oder gewirkt	E	—	—	—	—
		A	36	13	10	16
467b	Treibriemen aus Baumwolle, Wolle und anderen Tierhaaren, gewebt oder gewirkt	E	—	—	—	—
		A	56	37	16	55
468	Dochte, gewebt, geflochten, gewirkt	E	—	—	—	—
		A	33	8	5	40
484	Taue, Seile, Stricke aus Flachs	E	—	—	—	—
		A	117	53	7	98
485a	Eimer, Gurte, Hängematten, Netze (andere als Fischernetze), Schläuche, Treibriemen u. dergl. Seilerwaren aus Hanf oder anderen Spinnstoffen	E	1	—	—	6
		A	176	49	22	190
504	Wachstuch	E	26	13	4	9
		A	1550	280	79	346
505a	Gewebe, durch andere Stoffe als Kautschuk, Guttapercha oder Zellhorn wasserdicht gemacht, grobe, Schiefertuch	E	—	—	—	—
		A	830	310	100	92
505b	Gewebe, nicht grobe	E	—	—	—	4
		A	109	4	2	75
506	Gewebe mit Zellhorn usw. überstrichen (z. B. Pegamoid)	E	—	—	—	—
		A	294	143	59	62
507	Schmirgel-, Bimssteintuch; Feuerstein-, Glas-, Sandleinen	E	—	—	—	—
		A	95	27	9	88
508a	Fußbodenbelag aus Linoleum oder ähnlichen Stoffen: in der Masse einfarbig, unbedruckt	E	—	—	—	—
		A	826	952	112	246
508b	Fußbodenbelag, in der Masse einfarbig, bedruckt	E	—	—	—	—
		A	1408	1523	169	121
509	Fußbodenbelag, in der Masse mehrfarbig	E	—	—	—	—
		A	5590	3119	424	1283
510	Tapeten, Linkrusta und dergl. aus Linoleum oder ähnlichen Stoffen	E	—	—	—	—
		A	15	2	0	34
511	Watte zu Heilzwecken	E	—	—	—	—
		A	126	42	4	31
521a	Wachstuch-, Sattler-, Täschner- und so weiter Waren aus groben und anderen wasserdichten Geweben; auch aus Schiefer- od. Schmirgeltuch	E	2	3	2	5
		A	175	49	32	87
521b	Gummiwäsche, sogen. (Halskragen und dergleichen), aus Geweben mit Zellhorn (Celluloid) oder ähnlichen Stoffen überstrichen	E	—	—	—	—
		A	10	18	26	128
	(522a—b) Aus Gespinstwaren, auch aus Filz, mit Kautschuk überzogen, getränkt usw.:					
522a	Kleider und Mäntel	E	—	—	—	—
		A	88	26	54	193
522b	sonstige genähte Gegenstände, auch Sattler- und Täschnerwaren	E	—	2	3	5
		A	257	57	79	582
651a	Glanzpappe (Preßspan) und andere hochgeglättete Pappe, Kunstlederpappe, sowie andere feine Pappen	E	7	70	6	45
		A	580	104	10	47
651b	Vulkanfiber	E	—	—	—	—
		A	124	75	15	18
705	Papier, Pappe aus Asbest; Asbestzementplatten	E	—	—	—	—
		A	586	337	13	40
706	Garne, Schnüre, Stränge, Stricke, Seile aus Asbest	E	—	12	5	1
		A	42	77	18	29
707	Gewebe aus Asbest (außer Asbestkautschukgeweben, 708), Platten daraus (Asbesttuchplatten)	E	—	—	—	—
		A	14	14	10	12

Statist. Nummer	Bezeichnung der Waren	Verkehrsrichtung	Mengen in dz 1923	Mengen in dz 1. Halbjahr 1924	Wert in 1000 G-M. 1. Halbjahr 1924	Wert in 1000 G-M. 1913
708	Klingerit, Kesselbekleidungen, Dichtungsplatten, -ringe und andere nicht genannte Waren aus Asbest, Asbestpapier oder Asbestgeweben (Asbestkautschukgewebe, Handschuhe, Kleider, Masken, Mützen, Schläuche, Schuhe aus Asbestgeweben)	E	—	—	—	5
		A	311	180	67	98
908a	Elektrizitätssammler, deren Ersatzplatten (Elektroden): ohne Zellhorn, ähnliche Formerstoffe oder Hartkautschuk	E	—	—	—	—
		A	23	12	2	163
908b	Elektrizitätssammler mit Zellhorn, ähnlichen Formerstoffen oder Hartkautschuk	E	—	—	—	—
		A	42	16	7	1
909	Kabel zur Leitung elektrischer Ströme, zur Verlegung in Wasser oder Erde geeignet	E	6	—	—	415
		A	218	302	49	88
9121	Isolationsgegenstände aus Asbest, Asbestpappe, Glimmer od. Mikanit, für die Elektrotechnik (Schutzkasten usw.)	E	1	37	20	61
		A	30	30	17	99
	Celluloid und Celluloidwaren.					
99	Kampfer; Manna	E	—	—	—	—
		A	211	414	238	38
506	Gewebe mit Zellhorn usw. überstrichen (z. B. Pegamoid)	E	—	—	—	—
		A	294	143	59	62
521b	Gummiwäsche, sogen. (Halskragen und dergleichen), aus Geweben mit Zellhorn (Celluloid) oder ähnlichen Stoffen überstrichen	E	—	—	—	—
		A	10	18	26	128
601	Elfenbein in Platten oder Stücken oder Nachahmungen davon	A	0	0	1	3
602	Waren aus Elfenbein oder Nachahmungen davon	E	0	0	1	11
		A	7	4	30	58
603	Schildpatt in Platten oder Stücken und Nachahmungen davon	A	2	0	7	23
604	Waren aus Schildpatt oder Nachahmungen davon	E	1	0	1	60
		A	1	0	0	23
639a	Zellhorn (Celluloid)	E	10	17	9	36
		A	130	204	67	179
639b	Galalith und ähnliche Stoffe	E	—	—	—	—
		A	4178	1231	311	12
	(640a 1—4) Filme aus Zellhorn oder ähnlichen Stoffen:					
640a	1 unbelichtet: Kinofilme / Meter	E	2 (640a 1 u. 2)	1 / 5600	3	240 (640a 1—4)
640a	2 —: Filme für photographische Zwecke	E		25	70	
640a	3 belichtet: Kinofilme / Meter	E	3 (640a 3 u. 4)	14 / 162 544	14	
640a	4 —: Filme für photographische Zwecke	E		—	—	
640a	1 unbelichtet: Kinofilme / Meter	A	167 (640a 1 u. 2)	8 / 29 307	22	336 (640a 1—4)
640a	2 —: Filme für photographische Zwecke	A		48	86	
640a	3 belichtet: Kinofilme / Meter	A	94 (640a 3 u. 4)	10 / 132 536	34	
640a	4 —: Filme für photographische Zwecke	A		—	—	
640b	Kämme, Knöpfe und andere Waren ganz oder teilweise aus Zellhorn usw.	E	32	12	12	18
		A	942	304	442	777

Beteiligung an ägyptischen Ausschreibungen.

Deutsche Firmen, die sich an den in Aegypten erfolgenden Ausschreibungen des Verkehrsministeriums beteiligen wollen und in Aegypten keinen eigenen Vertreter haben, müssen sich bei der Einreichung der Angebote bestimmungsgemäß in Kairo ansässiger Vertreterfirmen bedienen. Geeignete Vertreterfirmen können vom Deutschen Wirtschaftsdienst Berlin W 35, Schöneberger Ufer 21, namhaft gemacht werden. — Im übrigen ist erneut darauf hinzuweisen, daß sich nur solche Firmen an den Ausschreibungen mit Erfolg beteiligen können, die bereit und in der Lage sind, als Sicherheit für rechtzeitige und vertragsgemäße Ausführung der Lieferung bei Einreichung der Angebote 2 Prozent und bei Erteilung des Zuschlages 10 Prozent des Wertes der zu liefernden Waren zu hinterlegen. (fl)

Die deutschen Handelskammern im Ausland.

Von Universitätsdozent Diplom-Kaufmann **Dr. Fritz Runkel**, Bensberg-Köln.

Wie der Ausbau und die Tätigkeit der Handelskammern in Deutschland seit den letzten Jahren häufig Gegenstand der öffentlichen Erörterung gewesen sind, so hat man auch auf dem Gebiete desjenigen Handelskammerwesens, das sich zur Vertretung der heimischen Wirtschaftsbelange im Ausland entwickelt hat, ein Anwachsen des öffentlichen Interesses erkennen können. Bei der Beurteilung des Lebens und Gedeihens dieser letzteren Kammern muß man sich vorhalten, daß sie völlig freie Vereinigungen sind, also in ihrer Existenz nicht durch den Zwangscharakter getragen werden, den unsere inländischen Handelskammern bezüglich des Beitritts der Firmen zeigen. Die Handelskammern im Ausland sind daher nur dort zustande gekommen, wo sich starke Zusammenschlußbedürfnisse geltend machten, und so sehen wir denn in Ländern wie England und Frankreich, die solche Bedürfnisse rechtzeitig und mit weitem Blick in die Zukunft erkannten, einen großzügigen Ausbau des Handelskammerwesens im Ausland schon vor Jahrzehnten. Bei uns war es der aufrüttelnden Wirkung des Krieges zu verdanken, daß wir endlich auch auf diesem Gebiet tatkräftig vorgingen. Man braucht ja nur das Wort „Wiederaufbau" auszusprechen, um die ganze Reihe der Gedanken an die hier vorliegenden Notwendigkeiten auszulösen. Daß dieser Wiederaufbau gerade in der Wiederanknüpfung ausländischer Handelsbeziehungen einzusetzen hat, braucht bei einem Lande wie Deutschland, das zu einem industriellen Veredelungsland in des Wortes schärfster Ausdeutung geworden ist und als solches den Absatz seiner Erzeugnisse auf dem Weltmarkt zu suchen hat, nicht besonders betont zu werden.

Die Gründe der deutschen Rückständigkeit im Außenhandelskammerwesen waren mannigfacher Art. Nicht zu übersehen ist zunächst ein gewisser Mangel an Zusammengehörigkeitsgefühl, den unsere Landsleute draußen leider vielfach an den Tag gelegt haben. Eine weitere Hemmung kam aus den Kreisen des deutschen Exporthandels. Die Handelskammern in Hamburg und Bremen waren für die Pläne der Gründung deutscher Auslandshandelskammern lange Zeit nicht zu gewinnen, weil sie die Interessen der großen Exporthäuser wahrzunehmen hatten, die in deutschen Handelskammern Wettbewerber in rein geschäftlicher Beziehung befürchteten. Das Haupthindernis lag aber in der ablehnenden Haltung der deutschen Regierung. Diese glaubte, die Gefahr von „Kompetenzkonflikten" mit den amtlichen Vertretungen des Deutschen Reiches (Konsulaten und Gesandtschaften) zu sehen. Auch wollte sie keine Berufungsfälle für die Gründung von Handelskammern in Deutschland durch andere Staaten schaffen, weil man solche Kammern nicht wünschte.

Von seiten zahlreicher wirtschaftlicher Vereinigungen in Deutschland, namentlich auch einiger besonders rühriger Handelskammern auf deutschem Boden wurde immer und immer wieder auf den großen Wert von solchen Vertretungen der deutschen Wirtschaftsinteressen im Ausland hingewiesen. Die Handels- und Gewerbekammer Stuttgart war die erste, die (im Jahre 1881) mit einer systematischen Werbung für den Gedanken der Auslandshandelskammern eintrat. Ihre Bestrebungen wurden 1883 durch eine zustimmende Kundgebung des Zentralverbandes deutscher Industrieller unterstützt. Hervorgetan hat sich auf diesem ganzen Gebiet besonders auch die Handelskammer Mannheim, welche 1888 an das Reichsamt des Innern eine Denkschrift zur Propagierung des deutschen Auslandshandelskammerwesens einreichte. Ihr schloß sich 1889 der Badische Handelstag an. Im Jahre 1900 stellt sich dann auch der Deutsche Handelstag rückhaltlos auf die Seite der Freunde der deutschen Handelskammereinrichtungen im Ausland. Alle diese Bestrebungen konnten nicht ohne Einfluß auf die Haltung der Reichsregierung bleiben. Die Wandlung ihrer Anschauungen trat im Jahre 1918 hervor, als sie eine Zusammenkunft von etwa 40 Delegierten deutscher Außenhandelsvereinigungen und sonstiger zentraler Interessenvertretungen von Handel und Industrie zusammenberief, um eine Aussprache mit Regierungsvertretern herbeizuführen. Hier machte sich denn auch die deutsche Regierung die allgemein zum Ausdruck kommende Auffassung zu eigen, daß die früher gegen die Gründung von Auslandshandelskammern laut gewordenen Bedenken bei näherer Prüfung doch eigentlich gegenstandslos seien. „Eine

Beeinträchtigung des privaten deutschen Ein- und Ausfuhrhandels durch solche Kammern sei schwerlich zu befürchten, geeignete Persönlichkeiten für die Leitung würden sich in der Regel finden lassen, Reibungen mit den amtlichen Stellen im Ausland könnten bei einigem guten Willen unschwer vermieden werden, und die als Konsequenz etwa zu gewärtigende Gründung ausländischer Handelskammern in Deutschland sei durchaus nicht bedenklich, sondern nur zu begrüßen. Andererseits sei nicht zu bezweifeln, daß Handelskammern im Ausland mit einigermaßen gewandter Geschäftsführung für unseren Außenhandel von erheblichem Nutzen sein könnten."

Die Folge dieser neuen Einstellung unserer Behörden und der unausgesetzten Werbetätigkeit vieler anderer Stellen war nun die Gründung einer ganzen Anzahl von deutschen Handelskammern im Ausland. Der heutige Stand zeigt folgendes Bild:

1. Deutsche Handelskammer in der Schweiz, Zürich, Löwenstraße 25,
2. Deutsche Handelskammer für Spanien, Barcelona, Ronda Universidad 10,
3. Deutsch-ungarische Handelskammer, Budapest 4, Szervita ter. 3,
4. Deutsch-italienische Handelskammer, Mailand, Via Goito 7,
5. Deutsche Wirtschaftskammer, Wien I, Elisabethstraße 9,
6. Deutsch-finnischer Handelskammerverein, Helsingfors,
7. Board of Trade for German-American Commerce, New York, 60 Broadway, Suite 507,
8. Deutsche Handelskammer, Buenos Aires, Casilla Correo 516,
9. Deutsche Handelskammer, Valparaiso, Casilla 1411,
10. Deutsche Handelskammer in Uruguay, Montevideo, Casilla 132,
11. Verband Deutsch-Brasilianischer Firmen, Rio de Janeiro, Caixa Postal 111,
12. Verband der deutschen Firmen in Peru, Lima, Casilla 388,
13. Handelsausschuß des Verbandes Deutscher Reichsangehöriger in Mexiko, Mexiko D. F., Apartado Nr. 2594,
14. Deutsche Handelskammer für Kuba, Havana, Apartado 1921,
15. Deutsche Handelskammer für Haiti, Port au Prince (Vertretung der Körperschaften unter Ziffer 8—15 in Deutschland: Geschäftsstelle der deutschen Handelskammern in den latein-amerikanischen Ländern, Hamburg 11, Börse (Handelskammer, 3. Stock, Zimmer 221).
16. Deutsche Handelskammer in Tientsin (Anschrift A. Münster-Schultz, in Firma Carlowitz & Co.),
17. Deutsche Handelskammer für Schanghai, 18 Kiangse Road,
18. Deutsche Handelskammer in Kanton,
19. Deutsche Handelskammer in Hankau,
20. Deutsche Vereinigung in Tsinanfu,
21. Deutsche Vereinigung in Tientsin,
22. Deutsche Vereinigung in Tsingtau,
23. Deutsche Vereinigung in Harbin,
24. Deutsche Vereinigung in Tokio-Yokohama,
25. Deutscher Bund, Batavia. (Vertretung der Körperschaften unter Ziffer 16—25 in Deutschland: Ostasiatischer Verein, Hamburg, Ferdinandstraße 56).

Ein Erfolg der deutschen Auslandshandelskammern erscheint um so wichtiger, als der Umfang der von diesem Zusammenschlüssen zu verrichtenden Arbeit recht groß ist. Alle diese Aufgaben werden von dem Grundgedanken getragen, den W i r t s c h a f t s v e r k e h r z w i s c h e n d e m L a n d d e r N i e d e r l a s s u n g u n d D e u t s c h l a n d z u f ö r d e r n. Der Erreichung dieses Zieles dienen zahlreiche Einrichtungen, von denen als kennzeichnend einige hervorgehoben seien: Die den Mitgliedern zu erteilenden A u s k ü n f t e über die wirtschaftliche Lage beider Länder, über Absatz- und Einkaufsmöglichkeiten, über Ruf und finanzielle Verhältnisse von Firmen des jeweils angefragten Landes und zahlreiche

sonstige den Handel betreffende Angelegenheiten. Genannt seien ferner die öffentlichen „Mitteilungen“ oder „Berichte“, welche von einzelnen Kammern in regelmäßiger Folge herausgegeben werden und die Mitglieder über den Ausbau der Handelskammereinrichtungen, über aktuelle Wirtschaftsfragen usw. unterrichten, im weiteren Zusammenkünfte und Beratungen über Gegenwartsfragen. Eine weitere Aufgabe für ihre Wirksamkeit erblicken die Kammern in ihren Einwirkungen auf die Behörden, seien es diejenigen des Niederlassungslandes, seien es die Vertretungen der deutschen amtlichen Stellen, eine Arbeit, die vorwiegend in Auskünften, Gutachten und Vorschlägen (etwa bei der Erneuerung von Handelsverträgen und der Beseitigung von Ein- und Ausfuhrschwierigkeiten) besteht. Sehr nützlich ist ferner die Tätigkeit, welche die Handelskammern in der Nachweisung von geeigneten Vertretern für deutsche Häuser, in der Vermittlung von unparteiischen Sachverständigen und in ihrer eigenen Ausübung einer schiedsrichterlichen Betätigung entwickeln, wenn sie Streitigkeiten zwischen den Firmen des Niederlassungslandes und solchen in Deutschland zu schlichten haben. Dieser Tätigkeitskreis wird in Zukunft zweifellos einer weiteren Ausdehnung in dem Maße entgegengehen, in dem die wirtschaftlichen Beziehungen Deutschlands zum Ausland eine Ausweitung erfahren.

Die deutschen Auslandshandelskammern sind anläßlich einer Tagung, die vom 23. bis 25. September 1924 in Berlin stattfand, einem weitgehenden öffentlichen Interesse begegnet. Der Deutsche Industrie- und Handelstag hatte die Kammern zu dieser Tagung einberufen, um ihnen Gelegenheit zu einer gründlichen gegenseitigen Aussprache über ihre Erfahrungen und zur Bekanntgabe ihrer Wünsche an die deutsche Geschäftswelt zu geben. Angesichts der großen Bedeutung der hier hervortretenden Bestrebungen für den Wiederaufbau des deutschen Außenhandels wird man hoffen dürfen, daß diese Tagung einen vollen, dauernden Erfolg davon tragen wird.

Aufwertung von Hypotheken auf gewerblichen Grundstücken.

Von Rechtsanwalt und Notar **Dr. Starke,** Berlin.

Hypotheken auf gewerblichen Grundstücken spielen seit langem im geschäftlichen Leben eine bedeutende Rolle. Sie dienen dazu, durch Verpfändung des Grund und Bodens sowie der im gewerblichen Unternehmen steckenden Sachwerte, dem Gläubiger Sicherheit zu geben, sei es für gegebene Darlehen, Kredite, Warenlieferungen oder Werkleistungen, sei es für Ansprüche, die sich aus Verkäufen, Verpachtung oder bei Auseinandersetzungen ergeben.

Es war eine unabweisliche Forderung des geschäftlichen Lebens, daß nach Beseitigung der Inflation die Aufwertung von Hypotheken einer raschen Regelung entgegengeführt wurde. Andernfalls wäre es erschwert gewesen, die Sachwerte eines gewerblichen Unternehmens für eine Kreditnahme auszunutzen. Es war an eine Wiederaufnahme des Realkredites nicht zu denken, bevor nicht betreffs der Aufwertung der zahllosen, aus früherer Zeit bestehenden Hypotheken klare Verhältnisse geschaffen wurden. Auch für die Aufstellung der Bilanzen mußte die Aufwertung der Hypotheken geordnet werden.

Die dritte Steuernotverordnung vom 14. Februar 1924 trifft nun eine allgemeine Regelung dahin, daß sie für alle Hypotheken, seien sie Darlehns-, Restkauf- oder Sicherheitshypotheken, eine Aufwertung auf fünfzehn vom Hundert ihres Goldmarkbetrages vornimmt. Eine höhere Aufwertung kann der Gläubiger nicht verlangen. Nur dem Schuldner ist es möglich, eine Herabsetzung des Aufwertungssatzes zu erzielen, „wenn dies mit Rücksicht auf seine wirtschaftliche Lage zur Abwendung einer groben Unbilligkeit unabweisbar erscheint“ (Art. I § 2). In den seltensten Fällen wird ein solcher Nachweis zu erbringen sein. Der Anspruch auf Ermäßigung des Aufwertungssatzes muß bis zum 31. März 1924 bei der Aufwertungsstelle erhoben sein. Eine spätere Geltendmachung ist ausgeschlossen.

Der Goldmarkbetrag, von dem der 15 prozentige Aufwertungssatz zu berechnen ist, wird bei Hypotheken folgendermaßen festgestellt:

Bei allen Hypotheken, die der Gläubiger oder der Erblasser vor dem 1. Januar 1918 erworben hat, gilt der frühere, in der Hypothekeneintragung beurkundete Nennbetrag als Goldmarkbetrag. Bei Hypotheken dagegen, die nach dem erwähnten Zeitpunkt erworben sind, wird der Goldmarkwert auf Grund des Mittelkurs für Auszahlung New York errechnet und hiernach der 15 prozentige Aufwertungssatz bestimmt. Der Tag, der der Berechnung des Goldmarkwertes bei solchen in der Zeit der Geldentwertung erworbenen Hypotheken zugrunde gelegt wird, ist der Tag des Erwerbes der Hypothek durch deren derzeitigen Inhaber. Die Besitzzeit seines Vorgängers wird ihm nicht angerechnet. Der gesetzgeberische Grund hierfür ist, daß angenommen wird, daß bei einem in der Zeit der Geldentwertung stattgefundenen Erwerb der Hypothek der Erwerber einen gegenüber dem Nennwert geringeren Gegenwert gezahlt haben wird. Nicht dagegen kommt es auf den Zeitpunkt an, in dem der Grundstückseigentümer das mit der Hypothek belastete Grundstück erworben hat. Denn der Anspruch des Gläubigers aus der Hypothek kann nicht dadurch Minderung erfahren, daß der Eigentümer das zur Sicherheit belastete Grundstück an einen Dritten abgibt.

Neben dem Aufwertungssatz können rückständige Zinsen nicht verlangt werden. Sie gelten vielmehr nach der Steuernotverordnung als erlassen.

Der Gläubiger der Hypothek kann die Zahlung der Aufwertungssumme nicht vor dem 1. Januar 1932 beanspruchen.

Die Hypotheken waren bis zum 31. Dezember 1924 unverzinslich. Erst vom 1. Januar 1925 trat eine Verzinsung von 2 Prozent ein, die sich mit jedem weiteren Jahre um 1 Prozent bis zum Satz von 5 vom Hundert erhöht (Art. I § 5). Früher vereinbarte Hypothekenbedingungen sind aufgehoben.

Kann somit der Gläubiger der Hypothek die Aufwertungssumme erst nach langer Frist beanspruchen, so fragt es sich, ob nicht wenigstens der Schuldner ein Recht hat, seine Schuld früher abzudecken. Gerade der Schuldner, der Grundstückseigentümer ist, hat vielfach ein besonderes Interesse daran, seinen Grund und Boden von Belastungen möglichst bald freizubekommen, um ihn bei neuen Kreditaufnahmen zur Verfügung zu haben. Ohne Zustimmung des Gläubigers kann jedoch der Schuldner das aufgewertete Hypothekenkapital erst zur Auszahlung bringen, wenn die Hypothek nach den Hypothekenbedingungen fällig geworden ist. Vor der Fälligkeit, sonst vor dem 1. Januar 1932, braucht der Gläubiger, da es sich für ihn bei der Hypothek um eine Vermögensanlage handelt, die Aufwertungssumme nicht anzunehmen und in eine Löschung der Hypothek nicht einzuwilligen. Der Schuldner ist daher in den Fällen, in denen er die Hypothek vorzeitig ablösen will, auf den Weg der Verhandlung mit dem Gläubiger angewiesen. Eine Ausnahme gilt nur insoweit, als Sicherheitshypotheken dadurch zur Löschung gebracht werden können, daß die Forderungen, die ihnen zugrunde liegen, getilgt werden.

Ueberhaupt ist nicht außer acht zu lassen, daß die Verpfändung von Grundstücken meist, jedenfalls aber bei der Begründung von Hypotheken, die Aufgabe hat, persönlichen Ansprüchen der Beteiligten als Sicherheit zu dienen. Es ist bereits darauf hingewiesen worden, daß als solche persönlichen Ansprüche insbesondere Forderungen aus Darlehen, Krediten, Warenlieferungen und Werkleistungen, aus Verkäufen, Verpachtung und Auseinandersetzungen in Betracht kommen. Diese der Pfandhaftung zugrunde liegenden persönlichen Forderungen können nun aber im Lauf der Zeit wesentliche Veränderungen erleiden, während die Hypothek selbst unverändert bleibt. Z. B. Es ist eine Sicherungshypothek für die Ansprüche einer Firma, die sich aus der Geschäftsverbindung mit einer anderen ergeben, in Höhe von 100 000 Mark eingetragen, nachträglich mindern sich aber diese Ansprüche. Auch kann die Person des Berechtigten wechseln. Z. B. ein Anspruch auf Restzahlung des Preises aus einem Geschäftsverkauf, der durch Hypothek gesichert ist, wird von dem Berechtigten an seine Bank abgetreten oder von dritter Seite gepfändet, die Hypothek bleibt aber auf dem Namen des ursprünglich Berechtigten bestehen.

Es fragt sich, ob die Aufwertung dieser persönlichen Ansprüche, die durch die Hypotheken nur gesichert sind, aber unabhängig von ihnen bestehen und geltend gemacht werden können, den gleichen

für die Hypotheken maßgeblichen Aufwertungsgrundsätzen folgen. Die dritte Steuernotverordnung hat diese Frage verneint. Sie hat bestimmt, daß die persönlichen Ansprüche nach Maßgabe der erlassenen Aufwertungsvorschriften nur behandelt werden sollen, „soweit nicht nach allgemeinen Vorschriften eine höhere oder geringere Aufwertung stattfindet.“

Nach allgemeinen Vorschriften, d. h. nach den Bestimmungen des allgemeinen Rechtes ist aber in vielen Fällen eine andere, meist höhere Aufwertung der persönlichen Forderungen begründet. Für sie gilt nach den Grundsätzen, die hierfür das Reichsgericht aufgestellt hat, sog. freie Aufwertung, d. h. eine solche, die nach den Einzelumständen des Falles unter Anwendung von Treu und Glauben bis zur Zuerkennung des vollen Goldmarkwertes der Forderung, unter Umständen sogar noch darüber hinaus, führt.

Diese durch die dritte Steuernotverordnung geschaffene Rechtslage ist aber durch die unter dem 1. Mai 1924 ergangene Durchführungsverordnung (R. G. Bl. Seite 430/432) durchbrochen worden. Die Durchführungsverordnung bestimmt, daß persönliche Forderungen die durch Hypotheken gesichert sind, nur in einigen Ausnahmefällen anders als Hypotheken behandelt werden dürfen. Als solcher Ausnahmefall interessiert hier lediglich der, bei dem eine Hypothek für eine Restkaufforderung eingetragen ist, die nach dem 31. Dezember 1918 begründet worden ist (§ 7). Alle übrigen durch Hypotheken gesicherte Forderungen sollen nach der Durchführungsverordnung einer Aufwertung höchstens bis zu dem Normalsatz von 15 Prozent unterliegen.

Es muß jedoch bestritten werden, daß die Verordnung vom 1. Mai 1924 eine gesetzliche Ermächtigung für sich geltend machen kann, in dieser Weise grundlegende Bestimmungen der dritten Steuernotverordnung abzuändern. Nach § 64 letzterer Verordnung war die Reichsregierung lediglich ermächtigt worden, zur dritten Steuernotverordnung für besondere Fälle allgemeine Anordnungen ergänzenden oder abweichenden Inhalts zu treffen. Statt dessen wurde durch die Durchführungsverordnung der Grundsatz der dritten Steuernotverordnung betreffs der persönlichen Forderungen völlig umgekehrt, dessen Regel zur Ausnahme gemacht. Es ist daher zu erwarten, daß die ordentlichen Gerichte insoweit die Durchführungsverordnung für rechtsungültig erklären werden.

Der nach dem Satz der dritten Steuernotverordnung festgestellte Aufwertungsbetrag der Hypothek ist auf Antrag des Gläubigers oder des Schuldners im Grundbuch einzutragen.

Der Gläubiger kann eine Aufwertung nicht verlangen, wenn er bereits, ohne sich seine Rechte vorzubehalten, Zahlung auf das Hypothekenkapital angenommen oder die Löschung der Hypothek bewilligt hat. Auch eine Anfechtung wegen Irrtums oder aus irgendeinem sonstigen Rechtsgrund ist dann ausgeschlossen. (Artikel I § 11). Die Verordnung legt aus allgemeinen wirtschaftspolitischen Gründen die vorgenannten Rechtshandlungen des Gläubigers als Verzicht auf jede Aufwertungsansprüche aus. Dabei bleibt aber unberücksichtigt, daß in der Zeit, in der solche Verzichte erklärt worden sind, das Aufwertungsproblem noch völlig ungeklärt war und die Gläubiger nach der damals geltenden Rechtsprechung als verpflichtet angesehen wurden, die Zahlungen anzunehmen und Löschungsbewilligungen zu erteilen. Wiederholte Anträge an die gesetzgebenden Körperschaften, den Aufwertungsvorschriften der dritten Steuernotverordnung Rückwirkung auf frühere Rechtshandlungen der Gläubiger und ergangene rechtskräftige Urteile zu geben, die von abweichenden Rechtsgrundsätzen ausgegangen sind, sind bisher von der Reichsregierung abgelehnt worden, trotzdem diese Anträge der Aufwertungsausschuß des Reichstages eingehend behandelt hat.

In nicht wenigen Fällen haben zwar die Gläubiger Zahlungen auf das Hypothekenkapital angenommen, auch meist darüber vorbehaltlos quittiert, die grundbuchlich erforderliche Löschungsbewilligung aber noch nicht erteilt. Es fragt sich, ob diese Gläubiger noch Aufwertungsansprüche geltend machen können oder solche nach Artikel I § 11 der Verordnung erledigt sind. Die Beantwortung der Frage ist nach dem Wortlaut der Bestimmung zweifelhaft und in der Rechtsliteratur bestritten. Das Kammergericht hat unter dem 3. April 1924 (Jur. Wochenschrift von 1924 Seite 1259/1260) eine Entscheidung dahin gefällt, daß

mit der vorbehaltslosen Annahme der Zahlung durch den Gläubiger dessen sämtliche Rechte, also auch das auf Aufwertung, erloschen seien.

Zur Erhaltung seiner Rechte ist es daher notwendig, daß der Gläubiger bei Empfang von Zahlungen oder Erteilung von Löschungsbewilligungen seine sonst noch geltend zu machenden Aufwertungsansprüche sich in klarer Weise vorbehält. Andernfalls kommt er in Gefahr, seiner Rechte verlustig zu gehen. Die Grundbuchrichter haben keine Verpflichtung, bei Quittungen, die vorgelegt werden, festzustellen, ob sie von irgend welchen Vorbehalten abhängig gemacht sind, die in den Urkunden nicht selbst zum Ausdruck gekommen sind. (lsp)

Referate.

Ueber Wasserbindung von Kautschuk.

Nach Fr. Kirchhof in „Kolloid-Zeitschrift", Dezember 1924, Seite 367.

Kautschukmilchsaft ist eine wässerige Suspension von Kautschukteilchen, die durchschnittlich 20—40 Prozent des Gesamtgewichtes betragen, Brownsche Bewegung zeigen und 0,5—3 Mikron Durchmesser haben. Im Milchsaft sind noch zuckerartige Stoffe (Inosite), Eiweiß und Harze (Schutzkolloide) enthalten. Die Kautschukteilchen zeigen negative elektrische Ladung und befinden sich im Gleichgewicht mit der flüssigen Phase. Vom kolloidchemischen Standpunkt aus stellt Kautschukmilchsaft eine Suspension dar. Nach Kirchhof ist das Verhältnis Dichte zu Konzentration im verdünnten und im konzentrierten Milchsaft ein streng lineares, dadurch kennzeichnen sich Suspensionskolloide. Die Viskositätskurve zeigt beim Uebergang zu höheren Konzentrationen eine spontane Richtungsveränderung. Bei echten Kautschuklösungen sind die Vikositätskurven gekrümmt. Im Milchsaft sind die Kautschukteilchen relativ wenig gequollen vorhanden, in den Kautschuklösungen mit organischen Lösungsmitteln sind die Teilchen stark solvatisiert. Man muß die Kautschukteilchen selbst als hydrophob bezeichnen.

Es wurde beobachtet, daß schon ziemlich geringe Wassermengen die Viskosität von Kautschuk-Benzollösungen stark erhöhen. Durch die Koagulationsverfahren wird das Gleichgewicht zwischen disperser Phase und Dispersionsmittel gestört, die Phase geht in eine Koagel über, welches außer Kautschuk und Wasser noch Nichtkautschukstoffe enthält. Die Koagulation kann als eine gewaltige Synärese betrachtet werden, das Koagulat zeigt geringeren Wassergehalt als das ursprüngliche System. Pratt soll koagulierten Rohkautschuk wieder in Wasser dispergiert haben, diese Kautschukdispersion zeigte (nach Tuttle) alle Haupteigenschaften des Kautschukmilchsaftes. Kirchhof schüttelte selbstgewonnenen Heveamilchsaft mit destilliertem Wasser und erhielt eine fast vollständige Dispersion, welche stabil war und durch gewöhnliches Filterpapier durchlief. Der Gerinnungsprozeß scheint innerhalb gewisser Grenzen umkehrbar (reversibel) zu sein, bei der Autokoagulation bleiben die Schutzhüllen erhalten.

Von älteren Untersuchungen über Wasseraufnahme von Rohkautschuk führt Kirchhof folgende zwei an: E. Obach (die Guttapercha, Seite 66 und 1055) und C. Krayenhoff van de Leur (Kolloidchemische Beihefte 1910, Seite 43—50). Obach ließ Proben von hellen crepes in Quell- und in Meerwasser bis zu 18 Wochen quellen bei 15—22° C. Die gezeichnete Kurve zeigte zunächst gekrümmten Aufstieg, dann ziemlich linearen ansteigenden Verlauf, nach der 16. Woche nach aufwärts gerichtete Neigung, wahrscheinlich als Folge eingetretener Oxydation. Kirchhof konnte beim Quellen von Rohkautschuk im warmen Wasser schon nach einigen Tagen Bildung teilweise wasserlöslicher Kautschuk-Peroxyde nachweisen. Bei Quellung im Seewasser beobachtete Obach bereits nach der 2. Woche ein Maximum, das durch 16 Wochen konstant blieb. Die Untersuchungen von Frl. C. Krayenhoff ergaben, daß mit wachsender Luftfeuchtigkeit und steigender Wärme die Feuchtigkeit von Rohkautschuk je nach Sorte verschieden stark anstieg, besonders bei Luftfeuchtigkeiten von 90—100°. Auch die Harzmenge scheint von Einfluß zu sein, desgleichen Art der Aufbereitung.

Kirchhof untersuchte die Wasseraufnahme einer Anzahl Rohkautschuke in rohem, gewaschenem und lufttrockenem Zustand als Felle und nach dem Extrahieren mit Aceton. Die Wasseraufnahme im rohen Zustand war am größten, verminderte sich nach dem Waschen und Lufttrocknen sehr, nach dem Ausziehen mit Aceton weiter. Die kolloidchemische Struktur des Kautschuks wurde durch die Vorbehandlung der Proben stark verändert, wasserlösliche Anteile wurden entfernt, die Begleitstoffe des Kautschuks veränderten

sich physikalisch-chemisch (Harz, Unlösliches Eiweiß, Farbstoffe). Mechanische Vorbehandlung setzt die Fähigkeit zur Wasseraufnahme im Kautschuk herab. Durch Kneten und Walzen werden die Schutzhüllen der Kautschukkügelchen jedenfalls größtenteils zerstört, die Kautschukteilchen bilden größere Zusammenhäufungen und versperren den Wassermolekülen den Weg.

Die Quellgeschwindigkeit und das Quellmaximum bei der Wasseraufnahme von Rohkautschuk sind von der Temperatur und anderen Faktoren abhängig. So erforderte z. B. die Quellung bei 20—25° C zur Erreichung des gleichen Quellgrades bei einer unvulkanisierten Patentplatte aus hellem crepe die 16—20fache Zeit der Quellung bei 75—80° C. Eine Probe sehr hellen crepes hatte nach dreitägigem Kochen in Wasser etwa 70 Prozent Wasser aufgenommen, der Wassergehalt des aufgekochten und dann kalt gewaschenen crepe betrug 20—25 Prozent.

Quellgrad und Quellgeschwindigkeit von Vulkanisaten hängen stark vom Vulkanisationsgrad ab. Dies gilt auch von der Wasseraufnahme vulkanisierten Kautschuks. Nach Kirchhof nimmt die Quellbarkeit für niedrige Vulkanisationsgrade (1—4 Prozent gebundener Schwefel) rasch ab, geht dann linear fort. Die kolloidchemische Veränderung des Kautschukgels ist beim Uebergang von Roh- in Weichkautschuk relativ am größten, sie wird dann stetig. Zunahme der Elastizität und Festigkeit wirkt mit steigendem Vulkanisationsgrad der Quellbarkeit entgegen. Kaltvulkanisate zeigten höhere Quellbarkeit als unvulkanisierter Patentkautschuk aus hellem crepe, das Wasser wurde langsamer wieder abgegeben. Die Kaltvulkanisation bewirkt auch eine kolloidchemische Aenderung des Kautschukgels und auch der Quellbarkeit. Wasseraufnahme und Dichteänderung bei Kautschuk stehen im linearen Verhältnis zueinander, Kirchhof beobachtete eine schwache Volumenkontraktion.

Zusammenfassung: Der Kautschuk im Milchsaft befindet sich darin als Suspension im Gegensatz zu echten Kautschuklösungen. Kautschukkoagele sind in gewissen Grenzen reversibel. Die Luftfeuchtigkeit des Rohkautschuks hängt von Temperatur und relativer Feuchtigkeit der Luft und von der Natur der Begleitstoffe ab. Die Wasseraufnahme von Rohkautschuk in Berührung mit Wasser ist abhängig von dessen Vorgeschichte, von der Natur der Begleitstoffe und der mechanischen Behandlung. Die Geschwindigkeit der Wasseraufnahme richtet sich nach der Temperatur. Heißvulkanisation vermindert mit steigendem Vulkanisationsgrad die Fähigkeit der Wasseraufnahme, Kaltvulkanisation erhöht mindestens die Geschwindigkeit der Wasserbindung. Wasseraufnahme und Dichteänderung von Kautschuk stehen in erster Annäherung in linearem Verhältnis. Die Quellerscheinungen des Kautschuks in Wasser lassen umgekehrt Schlüsse auf die Struktur des Gels zu.

* * *

Ueber Behältnisse und Verfrachtungsmittel von Latex

teilt Dr. R. Ditmar in „Chemiker-Zeitung" vom 1. Januar 1925, Seite 5, auszüglich folgendes mit: Man verschifft kleinere Milchsaftmengen aus dem fernen Osten in Blechbüchsen von 23 : 23 : 35 cm Abmessungen, welche etwa 18 Liter mit Ammoniak versetzten Milchsaft enthalten. Der Inhalt der nicht ganz gefüllten Büchsen wird beim Versand herumgeschleudert, die dünnen, innen verzinkten Eisenblechbüchsen rosten, werden defekt, der Milchsaft wird verunreinigt durch Rost und Zinkoxyd. Allerdings setzen sich solche Verunreinigungen beim Stehen des Milchsaftes ab, doch läßt sich nur etwa Zweidrittel des Büchseninhalts rein abziehen, der schmutzige Rost ist nicht filtrierbar, da der Milchsaft kolloide Beschaffenheit angenommen hat.

Dr. Ditmar stellte Versuche an, das Büchseninnere schützend zu überziehen, doch erfolglos, da der alkalische Milchsaft verseifend wirkte. Als Mittel wurden angewendet: Harzölkolophonpech, Fichtenbraupech, Schellackglasur, gegerbter Leim, Papiermasse. Am geeignetsten für den Milchsafttransport sind emaillierte Blechbüchsen, der Preis ist aber ein Hindernis für Verwendung derartiger Gefäße. Anwendung von Holzfässern erscheint nach Dr. Ditmar am besten. Doch merzerisiert das im Milchsaft vorhandene Ammoniak Holz, es wird durchlässig. Man könnte für den Versand kleinerer Milchsaftmengen Glasballons benutzen, wie für die Verfrachtung von Schwefelsäure üblich, auch Behälter aus Steingut mit Gummidichtung sind brauchbar. Die Ballons werden in Körben mit Tropengras verpackt, Inhalt etwa 90 Liter Milchsaft. Größere Milchsaftmengen sendet man in Tankschiffen. Emaillierte Eisentanks stellen sich teuer, Eichenholztanks dürften geeignet sein.

Die praktische Verfrachtung von Milchsaft aus dem fernen Osten ist wichtig, da die direkte industrielle Verwendung von Milchsaft mehr und mehr an Bedeutung gewinnt.

Schutzmarkenpraxis im Urteil der Verkehrskreise.

Von Patentanwalt Dr. **Oskar Arendt,** Berlin W 50.

In der Absicht, Unterlagen für Reformvorschläge zum deutschen Warenzeichenschutz zu gewinnen, habe ich eine Umfrage über Schutzmarken an eine Anzahl Industrie- und Handelsfirmen gelangen lassen. Es wurde gefragt, welche Wort- und Bildzeichen und für welche Waren in Deutschland, im Auslande und international für die betreffende Firma registriert seien, welches die hauptsächlichen Fabrik- oder Handelsmarken der Firma wären, wie die Wortzeichen gebildet oder abgeleitet seien, welche Bildzeichen von Reklamefachleuten entworfen seien. Ferner, ob Nachahmungen der Zeichen vorgekommen wären, ob interessante Warenzeichenprozesse wegen gewisser Zeichen geführt worden seien, und ob angefragte Firma mit der jetzigen patentamtlichen und gerichtlichen Warenzeichenpraxis einverstanden sei oder welche Aenderungsvorschläge sie zu machen habe. Der mitgesandte Fragebogen wurde von zahlreichen Firmen ausgefüllt zurückgesandt.

Auf Grund der eingegangenen Antworten ist die Feststellung bemerkenswert, daß selbst größere Firmen der verschiedensten Industriezweige überhaupt noch keine Schutzmarken führten bzw. die geführte Schutzmarke noch nicht beim Patentamt angemeldet hatten. Darunter befanden sich auch große fabrizierende Firmen. Es geht daraus hervor, daß der Wert einer guten und eingetragenen Schutzmarke längst noch nicht in dem Maße von der Geschäftswelt erkannt und gewürdigt wird, wie dies bisher im allgemeinen von den Fachleuten angenommen wurde. Meine Rundfrage hat hier vielfach wie ein Weckruf gewirkt, und eine ganze Anzahl neu angemeldeter Warenzeichen ist also auf meine Anregung zurückzuführen.

In verhältnismäßig seltenen Fällen sind die in Deutschland geführten Warenzeichen nach dem Ergebnis der Umfrage auch im Auslande angemeldet bzw. auf Grund des Madrider Abkommens international registriert worden. Dies dürfte zum Teil daran liegen, daß den meisten Firmen nicht bekannt ist, mit welch geringen Kosten die internationale Registrierung des Zeichens nach dem Beitritt Deutschlands zum Madrider Abkommen in zurzeit 20 Staaten möglich ist. Allerdings sind einige Hauptstaaten, wie Amerika und England, dem Madrider Abkommen noch nicht beigetreten, so daß in diesen Staaten besondere Anmeldungen gemacht werden müßten.

Mit geringen Ausnahmen ergab die Rundfrage, daß die eine Mehrzahl von Schutzmarken besitzenden Firmen ziemlich systemlos bei der Durchbildung und Anmeldung dieser Schutzmarken vorgegangen sind. Dies trifft besonders auch auf die Wortmarken zu, bei denen Firmeninhaber bzw. Firmenleiter noch vielfach die Mitwirkung des werbekundigen Patentanwaltes oder werbe- und sprachtechnisch geschulten Reklamefachmannes entbehren zu können glauben.

Als ein Auswuchs der Systemlosigkeit ist die Vielzahl von für manche Firmen eingetragenen Warenzeichen anzusehen. So erwähnen einige Firmen Hunderte eigener Warenzeichen. Der Wert der meisten dieser Schutzmarken dürfte äußerst fragwürdig sein. Berechtigt dagegen ist das Bestreben mancher Firmen, ihre wenigen Hauptmarken durch Nebenmarken (Abwehrzeichen) vor Nachahmungen zu schützen.

Ueber Streitigkeiten wegen Warenzeichen gingen mir nur einige wenige, aber recht interessante Berichte auf Grund meiner Umfrage zu. Im allgemeinen scheint die Zahl der Warenzeichenprozesse im Verhältnis zu der Zahl der eingetragenen Warenzeichen verschwindend klein zu sein. Mehrfach wurde auch geäußert, daß mit Nachahmern von Schutzmarken Vereinbarungen außerhalb des Prozeßweges getroffen werden konnten.

In den meisten Antworten drückten sich die Firmen zustimmend zur jetzt geltenden patentamtlichen und gerichtlichen Warenzeichenpraxis aus. In einigen Fällen wird über das durchaus unzulängliche Recherchenmaterial zur Feststellung älterer Zeichen vor der Anmeldung, insbesondere auch bezüglich der schwebenden Anmeldungen geklagt. In anderen Antworten wiederum wird über die Langwierigkeit des Prüfungsverfahrens Beschwerde geführt. Auch die übertriebenen und in den einzelnen Prüfungsstellen verschiedenartigen Anschauungen betreffend Gleichartigkeit und Verwechslungsfähigkeit neuangemeldeter Zeichen mit älteren Wort- und Bildzeichen werden in einigen Antworten gerügt. (flp)

Das Nachprüfen der Reklamewirkung.

Die Größe der Wirkung, die eine Reklame erzielt, ist immer noch eine umstrittene Ansichtssache, und es wird schwerlich eine Methode gefunden werden, um den Einfluß der Reklame einwandfrei festzustellen. Man wird immer auf Experimente und Stichproben, deren Ergebnisse aber voneinander ganz verschieden sein können, angewiesen bleiben. Wer die Gesetzmäßigkeit des Wahrscheinlichen bei Wiederholungen kennt, für den ist Reklame kein Vabanque. Die Tatsache aber, daß man sich mit Abschätzen der Wirkung begnügen muß, hat für viele etwas Abenteuerliches; sie sehen darin nur Zufall und Risiko und lassen sich auf solche „Ungewißheiten" oft nicht ein.

Das ist der Grund, weshalb immer noch zu wenig Reklame gemacht wird. Der Erfolg einiger Firmen, die ihren Aufschwung der Reklame verdanken, beweist, wie leicht es verhältnismäßig noch ist, sich durchzusetzen. Eine Firma, die sich entschließt, einen großzügigen Reklamefeldzug durchzuführen, hat heute weit mehr mit der Gedächtnisschwäche und Gleichgültigkeit des Publikums zu rechnen, als mit der Gegnerschaft der Konkurrenz. Es ließen sich viele Beispiele aus den letzten Jahren anführen, die das nachweisen; eine große Anzahl Firmen hat durch Reklame wachsenden Vorsprung gewonnen, ohne daß ihnen die oft ältere Konkurrenz wesentliche Schwierigkeiten bereitet hätte.

Es gibt Menschen, die sich zur unüberprüfbaren Reklame nicht entschließen können. Andere machen Reklame, wie man eine Mode mitmacht, ohne rechte Ueberzeugung. Sie schränken sich ein und werden der Reklame gegenüber immer mißtrauischer, wenn der erhoffte Erfolg ausbleibt. Sie bedenken nicht, daß erst systematisch Arbeit und Initiative die Reklamewirkung herbeiführen, dann aber in einer immer zunehmenden geometrischen Progression. Allerdings bleibt es auch dann unmöglich, festzustellen, wo die Reklamewirkung anfängt und wo sie aufhört, während man den Aufwand, das Reklamebudget, ein ständiger Dorn im Auge, immer überwachen kann. Dazu kommt noch, daß man mit Vorliebe Reklame gegen die Reklame macht.

Die Firmen betonen immer wieder, daß ihre Marken sich nur durch ihre Qualität eingeführt haben. In einer Revue versichert ein amerikanisches Haus auf einem ganzseitigen Inserat mit Lettern wie Zeigefinger, daß „nicht kostspielige Reklame, sondern allein die Qualität den Weltruf ... usw." — Aber das schadet der Reklame nichts, denn die größte Reklame macht sie für sich selbst. Deshalb überschätzt der Laie den Gesamtaufwand der Reklame. Er macht den Fehler des Sextaners, der glaubt, daß die Größe eines Winkels mit der Länge der Schenkel zunimmt. Die Reklame hat sich selbst durchsetzen müssen und obwohl der Aufwand im Grunde gering war, die Wirkung war doch weithin sichtbar, weil Reklame eben Reklame macht.

In diesem Zusammenhang dürfte ein Fall interessieren, bei dem die Reklamewirkung einwandfrei festgestellt werden konnte. Vor einigen Jahren kam in einer Schweizer Großstadt bei der männlichen Bevölkerung die Sitte auf, ohne Kopfbedeckung zu gehen. Ein „Antihutismus" grassierte, wie ihn kein Kellersches „Seldwyl" vollkommener hätte durchführen können. Es war ein entfesselter Sturm gegen die Tradition, der im wahrsten Sinne des Wortes „die Hüte von den Köpfen riß". Weder den Novemberregen noch der Julisonne gelang es, die Epidemie zu löschen. Interessant war, daß die verschiedensten Absichten und Tendenzen durch diese „Uniform" erfaßt wurden. Einer manifestierte damit sein Naturmenschentum, das Verweichlichung verpönte, ein anderer sein Künstlertum, dem Dritten war es Selbstzweck, Schmachtlocken zu züchten, aber alle, der Kellner, den man für einen Dichter hielt, und der süße Junge, dessen Beruf das Schlachten war, waren durch das „Abzeichen" der Hutlosigkeit zur Gilde geeint.

So hatte man Herbst und Winter verbracht und auch Frühjahrsregen und Sommerhitze glücklich überstanden, als im Herbst, wenn es wirklich angenehm ist, den lauen Wind um die Schläfen zu spüren, ein Hutgeschäft auf die Idee kam, gegen diese Umsatzsabotage etwas zu unternehmen. In eine Zeitung wurde ein Inserat lanciert, das in ironischer Form die neue Mode pries, ungefähr: es sei eine Aktion zur Unterstützung der Aerzte und Apotheker, die besonders heruntergekommen wären und die die jetzt glücklicherweise häufigeren Erkrankungen, insbesondere bei Witterungswechseln, dankbar begrüßen; ferner pries das Inserat das Antiseptische des Mittels,

da das Auffangen des Straßenstaubes erheblich zur Straßenreinigung beitrage usw.

Die Wirkung war ungeheuer! Die entschiedene Stimme in all den tastenden Gefühlsposen und Eitelkeiten wirkte Wunder. Mit einem Schlage verwandelte sich das Bild. Der Botenjunge setzte den Hut auf und die Romantik schrumpfte zusammen. Einige schämten sich eine Zeitlang, sich so schnell der neuen Parole zu unterwerfen, und setzten den Hut nicht auf, aber sie nahmen ihn mit. Und wenn sie Pakete zu tragen hatten, setzten sie ihn mit weit sichtbarem Widerwillen auf. Schließlich ergaben auch sie sich dem, was die Stunde gebot.

Ich aber wollte mir nicht die Früchte meiner Leistung rauben lassen. War ich durch die Mode Todesgefahren ausgesetzt gewesen und habe ihnen getrotzt, so waren, sagte ich mir, auch die Annehmlichkeiten verdient. Und ich ging durch die lauen Herbstabende weiter ohne Hut. Die Folge war, daß man vor mir den Hut nicht lüftete, da ich es ja auch nicht tat. So verfiel ich einer allgemeinen Verachtung, die mich zermürbte und schließlich — in ein Hutgeschäft trieb. Und das alles — wegen eines einzigen Inserates. (Ipstr)

Fragekasten.

Versand von Gummiwaren nach den Tropen und das Lagern daselbst.

Anfrage: Wir möchten unseren Export ausdehnen und bitten um Mitteilung, wie die Verpackung von Gummiwaren nach den Tropen am besten erfolgt und wie diese dort zu lagern sind.

Antwort: Der Versand erfolgt in Kisten. Die Wandstärke für das Kistenholz ist seitens der Schiffahrtsgesellschaften vorgeschrieben. Die vorgeschriebene Holzdicke beträgt etwa 20 mm. Die zu versendende Ware wird wie für den Bahn- resp. Landtransport verpackt. Es kommt jedoch noch als letzte Umhüllung ein einseitig geteertes festes Papier hinzu, mit dem die Kiste ausgelegt wird. Für diesen Zweck wird auch festes Oelpapier verwendet. Der Zweck dieser Umhüllung soll Schutz gegen Nässe sein. Das Lagern: Die Ware wird in Räumen untergebracht, die keinen direkten Lichtzutritt haben (tunlichst Keller). Angeblich werden die Kisten oder andere Behälter, in denen sich die Ware befindet, mit einer isolierenden Schicht, z. B. mit Sand bedeckt, um sie kühl zu halten. Die kleineren Warenmengen in den Verkaufs- und Nebenräumen werden gegen direktes Sonnenlicht geschützt, indem man die Glasscheiben der Fenster und Schränke mit einem blauen oder gelben Anstrich versieht. R. M.

* * *

Diskontspesen.

Anfrage: Einem Geschäftsfreund lieferte ich wiederholt Waren. Betreffs der Zahlungsweise hieß es: zahlbar gegen Dreimonats-Akzept. Da wegen Tragung der Diskontspesen nichts vereinbart wurde, weigert sich mein Kunde, diese zu tragen. Er vertritt den Standpunkt, daß, wenn er die Spesen tragen solle, dies hätte beim Kaufabschluß vereinbart werden müssen. Wer ist im Recht?

Antwort: Der Schuldner muß es sich nach allgemeinen Rechtsgrundsätzen gefallen lassen, daß die Spesen, die der Gläubiger hat, um die Schuldsumme einzuziehen, zu Lasten des Schuldners gehen. Aus diesem Grunde ist der Schuldner auch verpflichtet, die Diskontspesen eines von ihm gegebenen Akzeptes zu tragen.
(flpstr) Dr. St.

* * *

Geschäftsverkauf an die Ehefrau.

Anfrage: Ich lieferte im vergangenen Sommer an einen Kunden Waren, die nicht bezahlt wurden. Nach vielem Mahnen erhielt ich ein Akzept über die Hälfte der Lieferung (zahlbar drei Wochen nach Ausstellung). Die andere Hälfte sollte innerhalb weniger Tage in bar beglichen werden. Weder diese Zahlung erfolgte, noch wurde das Akzept eingelöst. Klage verlief erfolglos, da das Geschäft jetzt auf einmal der Ehefrau gehören sollte. Der Mann wäre jetzt nur noch Geschäftsführer und hat auch dann den Offenbarungseid geleistet. Da der Schuldner aber mit Familie weiter ein sorgenfreies und gutes Leben führt, habe ich wegen Betrug bei der Staatsanwaltschaft Klage eingereicht. Diese hat den Mann nur vernommen; er hat dabei geklagt, daß er Opfer der Krise geworden sei usw., er habe auch die Ware bezahlen wollen, er habe aber selbst nichts und erklärte sich bereit, später eventuell zu be-

zahlen. Dies wurde mir mitgeteilt und meine Sache zurückgewiesen. Nun ging sein Geschäft immer leidlich, und auch jetzt, wo seine Frau Inhaberin ist, geht es einigermaßen. Da muß doch irgend etwas Abnormales vorliegen; er hätte ja in Raten bezahlen können. Ich beantragte bei der Staatsanwaltschaft durch einen fachkundigen Bücherrevisor unerwartete Revision der Bücher, der Inventur, des Uebergabevertrages vom Geschäft an seine Frau. Darauf läßt sich aber die Staatsanwaltschaft nicht ein. Gibt es keine Gesetze, die vor solchen Leuten schützen?

Antwort: Der Geschäftsverkauf an die Ehefrau ist auf Grund des Reichsanfechtungsgesetzes anfechtbar. Nach diesem Gesetze unterliegen Geschäftsübertragungen zwischen Eheleuten einer erleichterten Anfechtung, falls die Geschäftsübertragung innerhalb des Zeitraumes von einem Jahre vor Anfechtung stattgefunden hat. Die Anfechtung ist durch Zivilklage zu verfolgen. Der Antrag geht dahin, daß wegen der unbefriedigten Forderung die Ehefrau gehalten ist, die Zwangsvollstreckung in ihr jetziges Geschäftsvermögen zu dulden. (flpstr) Dr. St.

Vom Weltmarkt.

rg. **Dänemarks Gummi- und Gummiwareneinfuhr im Jahre 1924 (1923)** betrug in dz: Rohkautschuk 4809 (3648), Gummischuhwerk 3111 (2058), Fahrradlaufdecken 6848 (5559), Auto- und Kraftfahrrad-Laufdecken 13 397 (9616); Fahrradschläuche a) mit Manufakturstoff 1682 (1432), b) ohne solchen 649 (241); Auto- usw. Schläuche a) mit Manufakturstoff 1945 (1340), b) ohne, sowie andere Gummischläuche 778 (923); Motorradreifen 3035 (2813); andere gewöhnliche Gummiwaren a) mit Manufakturstoff 1961 (1742), b) ohne solchen 2399 (2168). Linoleum und dergleichen mit Jutestoff 20 584 (18 990), Segel- und Presenningtuch 4572 (3610), Kabel 3264 (4884), umsponnener Leitungsdraht 4671 (5583).

rg. **Schwedens Gummi- und Gummiwaren-Außenhandel im Jahre 1924 (1923):** Eingeführt wurden nach der vorläufigen Statistik in tons: Kautschuk jeder Art 1815 (1415), mit Kautschuk imprägnierte oder überzogene Kleider 330 (326); Treibriemen aus Baumwolle 82 (68), Linoleum und andere wasserdichte Teppiche 6996 (6144), wasserdichte Isolierstreifen und dergleichen (nicht mit Kautschuk) 869 (961); Lederriemen, -schnüre und -schläuche 110 (105); Gummischuhe 160 (117); alle anderen Arbeiten aus Weichgummi 2753 (2240); Draht aus Kupfer, Messing usw. mit Metallmantel 2828 (1276). — Ausgeführt wurden an schwedischen Erzeugnissen in tons: Gummiabfälle und Altgummi 204 (271), Gummischuhe 535 (523), isolierter Kupferdraht 52 (99).

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 2662. Wer ist Hersteller von **Nantusin**?

Nr. 2682. Wer fabriziert **Irrigatorschläuche** und **Druckbälle** aus mineralisiertem Gummi?

Nr. 2706. Wer baut **Spezialeinrichtungen für Trockenluft-Vulkanisation** gummierter und dublierter Stoffe?

Nr. 2711. Wer ist Hersteller der **Drahtschienen nach Cramer**?

Nr. 2718. Wer ist Hersteller von **„Ceolit"**?

Nr. 2728. Wer fertigt **Bowdenspiralen**, sogenannte Bowdenzüge für Motorräder mit Gummiüberzug an?

Nr. 2730. Wer baut **Maschinen**, die **Gummibälle von Grund aus automatisch herstellen**?

Nr. 2742. Wer ist Hersteller der **Bierschen Heißluftapparate**?

Nr. 2743. Wer fabriziert **Gummibuxen** zum Ueberziehen von Kombinationszangen?

Nr. 2745. Wer fabriziert die **Klosett-Wasserspülkästen „Themse"**?

Nr. 2748. Wer ist Hersteller des **sterilisierbaren Bettstoffes „Idealit"**?

Nr. 2749. Wer ist Hersteller der **Gummiplatten, Marke „Eureka"**?

Nr. 2757. Wer ist Hersteller der **„Uli"-Blase**?

Nr. 2760. Wer ist Hersteller der **Berge-Spülversatz-Rohrkrümmer mit Gummieinlage**?

Nr. 2766. Wer ist Fabrikant des **Gummiklebstoffes „Texit"**?

Nr. 2767. Welche Fabrik stellt **Bandsägenringe aus Korklinoleum** her?

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

Nr. 2768. Wer fabriziert ein sogenanntes **„Dauerplastikum für Matrizen** aller Art“?

Nr. 2772. Wer befaßt sich mit der Herstellung von **metallisiertem Papier**?

Nr 2787. Wer ist Hersteller der **„Gloria“-Bandsägen-Bandagen?**

Nr. 2789. Wer ist Fabrikant der **Tennisbälle „Skara“**?

Nr. 2790. Wer fabriziert **Schlangen aus Gummi**? Zirka 90 cm lang, 2½ cm stark, naturgetreu imitiert?

Nr. 2791. Wer ist Hersteller von **Gummibällen** mit einem Griff aus schwarzem Gummi? Das Material muß zirka 3 mm stark sein.

Nr. 2796. Wer stellt das Gummiwaschmittel **„Ziza“** her?

Nr. 2797. Wer ist Fabrikant der **knetbaren Stopfbüchsenmasse „Szilit“**?

Nr. 2798. Wer fabriziert **Gummipflaster zur Straßenpflasterung?**

Nr. 2799. Welche Firma befaßt sich mit dem **Bedrucken von Kinderluftballons?**

Nr. 2802. Wer ist Hersteller der **Gummiabsätze, Marke „Kurier“**?

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 2792. Wer fabriziert sogenannte **Blumenschläuche,** außen gefärbt, gerieft, fünfeckig, mit oder ohne Dornen bzw. Knospen? Die Schläuche müssen durchsichtig und den Zweigen und Stengeln der Pflanzen täuschend ähnlich sein.

Was man in Amerika für Reklame ausgibt. Das Reklamebureau der American Publishers Association hat kürzlich einige Ziffern über die Reklameausgaben größerer Firmen in den Vereinigten Staaten veröffentlicht. Danach gaben im Jahre 1923 62 größere Gesellschaften 25,51 Millionen Dollars für Zeitungsreklame und 18,52 Millionen Dollars für Zeitschriftenreklame aus. Aus der Liste dieser Gesellschaften interessieren uns besonders folgende: die United States Rubber Co., die 1 100 000 $ für Zeitungsreklame und 265 250 $ für Zeitschriftenreklame ausgab, ferner die Goodyear Tire & Rubber Co., bei der die entsprechenden Zahlen 525 000 und 531 797 $ und die Firestone Tire & Rubber Co., bei der diese Zahlen 500 000 und 509 700 $ lauten. — Der allergrößte Teil dieser Summen ist natürlich für Reifenreklame ausgegeben worden, in der die großen Gesellschaften sich dauernd zu überbieten suchen. Außerdem wird noch für Mäntel und Schuhe größere Reklame gemacht. Auf das ganze große Gebiet aller anderen Gummiartikel wird verhältnismäßig wenig von obigen Summen kommen.

Geschäfts- u. Personalmitteilungen.

Altona. Lipal-Gummifabrik G. m. b. H., Altona. Der Sitz der Gesellschaft ist durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 27. August 1924 nach Hamburg verlegt worden.

Bad Salzungen. Treibriemen-Adhaesiv-Gesellschaft, Inh. Fritz Gagel und Fritz Pape, offene Handelsgesellschaft. Die Firma ist vom 1. Februar 1925 ab in Gagel & Pape, Bad Salzungen, Chemische Fabrik, geändert worden.

Barmen. Friedrich Wilhelm Wolff, Mechanische Gummizugweberei, Rottstr. 20. Zur Vertretung der Gesellschaft ist auch Herr Gesellschafter Friedrich Sander berechtigt. Die Prokura des Herrn Hermann Sattler ist erloschen.

Berlin. Gummifabrik Germania G. m. b. H., Saarbrückerstr. 22/24. Herr Geschäftsführer Eduard von Hahn ist abberufen worden. Zum neuen Geschäftsführer ist Herr Kaufmann Louis Behr bestellt.

Berlin. Heinrich Miersch, G. m. b. H., Gummiwarenfabrik und Handlung, W 8, Friedrichstr. 63. Herr Boris Sogolow ist nicht mehr Geschäftsführer. Herr Kaufmann Ilia Schawetz, Berlin, und Frau Lia Schawetz sind zu Geschäftsführern bestellt.

Breslau. Carl Schwanitz, Gummiwerk, Akt.-Ges. Die Prokura des Herrn Richard Schatz ist erloschen.

Chemnitz. Tebe Technische Bedarfs-G. m. b. H. Das Stammkapital ist durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 23. Dezember 1924 von 100 000 Papiermark auf 500 Reichsmark umgestellt. worden Herr Geschäftsführer Marx ist ausgeschieden. Zum Geschäftsführer ist bestellt Herr Fabrikdirektor Max Schmidt in Chemnitz.

Dresden. Haka Pannenlose Gummibereifung G. m. b. H. Die Gesellschafterversammlung vom 12. November 1924 hat die Umstellung und demgemäß weiter beschlossen, das Stammkapital auf 600 Reichsmark zu ermäßigen. Die Ermäßigung ist erfolgt.

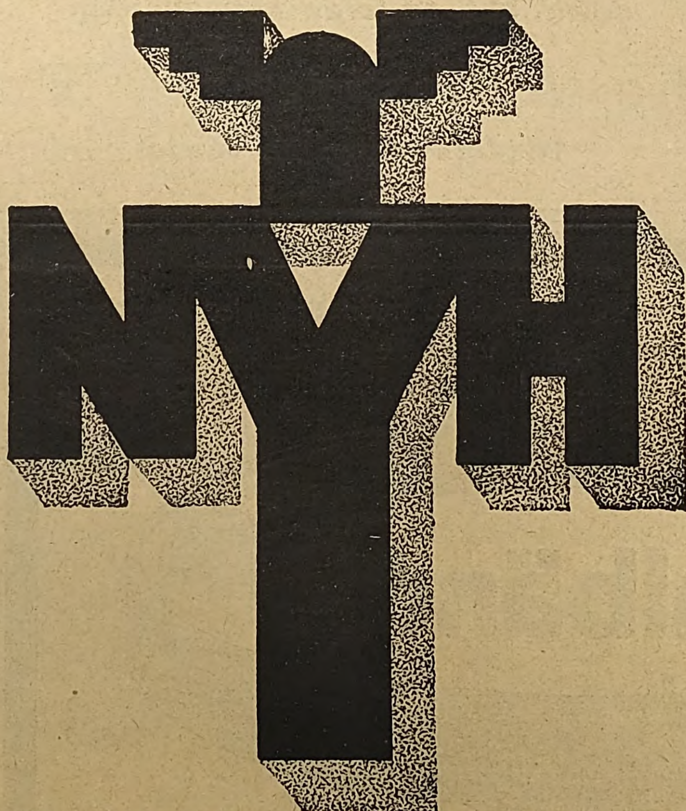
Düsseldorf. Anna Zettl, Vertrieb hygienischer Frauenkultur „Univerco“, Grupellstr. 34. Die Firmeninhaberin ist jetzt Ehefrau Josef Setterich. Herr Josef Setterich erhielt Einzelprokura.

Eisenach. Technische Fabrik Heintz & Rienäcker, Inhaber William Heintz in Eisenach. Die Firma ist erloschen.

Erlangen. Erlanger Treibriemenfabrik, G. m. b. H., Hauptstr. 4. In der Gesellschafterversammlung vom 7. November 1924 wurde die Umstellung der Gesellschaft auf Goldmark durch Ermäßigung des Eigenkapitals beschlossen. Die Umstellung ist erfolgt. Das Stammkapital beträgt nun 18 000 Goldmark.

Frankfurt a. M. Gebr. Ullrich Gummi-Industrie, (Süd.), Stegstr. 55. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Der bisherige Gesellschafter, Herr Karl Ullrich, ist alleiniger Inhaber der Firma.

Hamburg. Ruberoid-Werke Akt.-Ges. Die Generalversammlung beschloß die Umstellung des Aktienkapitals von 26 Millionen Papiermark auf 3,64 Millionen Reichsmark und genehmigte den Abschluß, der einen Ueberschuß von 339 000 Reichsmark ausweist. Es gelangt eine



Dividende von 8 Prozent auf das Goldkapital zur Ausschüttung. Für das laufende Geschäftsjahr wird eine angemessene Dividende in Aussicht gestellt.

Hamburg-Wandsbek. Uebersee Gummiwerke (Belinde-Werke) A.-G. Herr Julius Auer, Kaufmann zu Hamburg, ist zum weiteren Vorstandsmitgliede bestellt worden.

Hannover. Fidler & Meseberg, G. m. b. H., Gummiwaren-Großhandlung, Osterstr. 78. Herr Kaufmann Hermann Meseberg ist durch Tod als Geschäftsführer ausgeschieden.

Heidelberg-Wieblingen. Gummiwerke Neckar A.-G., Heidelberg-Wieblingen. Die Generalversammlung beschloß die Umwandlung der Vorzugsaktien in Stammaktien, und deren Umstellung im Verhältnis 20 000: 1 von 120 Millionen M auf 6000 Reichsmark; gegen beide Beschlüsse gab der Vertreter des Aktionärverbandes Heidelberg, Abg. Mager, Protest zu Protokoll. Das Friedrichsfelder Werk ist um 43 000 Reichsmark verkauft worden. In den Aufsichtsrat wurde Herr Dr. Hans Genske, Mainz, zugewählt.

Köln. Rhenania Gummi- und Kautschuk-Industrie G. m. b. H. Herr Geschäftsführer Josef Koerver ist durch Tod ausgeschieden. Herr Kaufmann Willi Koerver ist zum Geschäftsführer bestellt worden.

Königsberg i. Pr. Helene Molkenthin führt die Fabrik zur Herstellung von künstlichen Gliedern und Bandagen von L. Mollenhauer, Inhaber C. Molkenthin, in unveränderter Weise fort.

rg. **Kopenhagen.** J. Chr. Aadam, Vinkelvej 21, eröffnete ein Spezialgeschäft in Linoleum und Wachstuch.

Krefeld. Viefhaus & Neuwirth, Gummiband, Gummilitzen- und Gummikordelfabrik, Adlerstr. 41. Den Kaufleuten Herren Karl Viefhaus und Willy Diepers ist Gesamtprokura erteilt worden.

Krefeld. Gummikleider- und Oelzeugfabrik Carl Kunker G. m. b. H. Durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 20. Januar 1925 ist das Stammkapital auf 20 000 Reichsmark umgestellt worden.

Leipzig. Waage & Pflüger, Gummi- und Asbestwarenfabriklager, Treibriemen usw., Ranstädter Steinweg 27. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Frau Elise Clara, verw. Pflüger, geb. Blenk, ist als Gesellschafterin ausgeschieden. Herr Paul Erich Pflüger führt das Handelsgeschäft als Alleininhaber fort.

Mannheim. Mannheimer Gummi-, Guttapercha- und Asbestfabrik Aktiengesellschaft. Auf Grund Beschlusses der Generalversammlung vom 18. Dezember 1924 ist das Grundkapital von 25 200 000 M auf 1 205 000 Reichsmark umgestellt worden.

Merseburg a. S. (Berichtigung). In unserer Notiz über die Verhältnisse der Gummiwarenfabrik Aktiengesellschaft M. & W. Polack, Merseburg a. S., auf Seite 655, ist ein sinnentstellender Druckfehler enthalten. Es ist nicht beschlossen worden, einen Zwangsvergleich auf Waren vom 25. Januar anzubieten, sondern einen solchen auf Basis von 25 Prozent.

Stettin. Stettiner Gummimäntelfabrik G. m. b. H. Das Stammkapital ist auf 1500 Reichsmark umgestellt.

Würzburg. Das Würzburger Gummiwarenhaus A. Schm a verlegte das Spezialgeschäft für Gummiwaren nach Domstr. 60.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Chemnitz (Sachsen). Konrad H. Schaarschmidt, Großhandel in Linoleum, Leder- und Wachstuchen, Gummiwaren und verwandten Artikeln, Zschopauerstr. 123.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Allenstein (Ostpreußen). Allensteiner Automobilwerkstätten G. m. b. H. Das Stammkapital wurde auf 8600 Reichsmark umgestellt.

Brand-Erbisdorf (Sachsen). Glas G. m. b. H. Betrieb einer Reparaturwerkstätte für Kraftfahrzeuge, Handel mit Kraftfahrzeugen und Zubehörteilen. Die Firma lautet künftig: Auto-Ges. m. b. H.

Düsseldorf. Rheinische Vulkanisieranstalt Flaßbeck & Co., G. m. b. H. Durch Gesellschafterbeschluß vom 20. Januar 1925 ist die Gesellschaft aufgelöst. Der bisherige Geschäftsführer Herr Josef Ressing ist Liquidator.

Erfurt. Motorwagen-Verkaufsgesellschaft Greißinger & Kuschke. Die Firma ist geändert in: Motorwagenverkaufs-Gesellschaft Paul Kuschke & Co., Kdt.-Ges.

Kaiserslautern. Pfälzische Nähmaschinen- und Fahrräderfabrik vorm. Gebrüder Kayser. Die Generalversammlung genehmigte die Goldmarkeröffnungsbilanz per 1. Januar 1924 (Umstellung von 65 Millionen Papiermark auf 3,140 Millionen Reichsmark), sowie die Bilanz für das laufende Geschäftsjahr 1923/1924. Es wurde beschlossen, 4 Prozent Dividende zur Ausschüttung zu bringen. Die verbleibenden 33 022 M werden auf neue Rechnung vorgetragen.

M.-Gladbach. Die Rheinische Kraftwagenbaubetriebsgesellschaft m. b. H. in Düsseldorf hat unter dem Vorsitz von Oberbürgermeister Gielen aus M.-Gladbach eine Gesellschaftsversammlung abgehalten, in der das Gesellschaftskapital von 500 000 auf 1 100 000 M erhöht wurde.

Schönau (b. Chemnitz). Wanderer-Werke vorm. Winkelhofer & Jaedicke Akt.-Ges. Die Generalversammlung genehmigte den vorgelegten Abschluß und setzte die Dividende auf 7 M für jede Stammaktie und auf 1,15 M für jede Vorzugsaktie fest. Die Kapitalertragssteuer wird von der Gesellschaft getragen. Ferner wurde der Reichsmarkeröffnungsbilanz zugestimmt und die Zusammenlegung des Stammaktienkapitals im Verhältnis von 10: 1 auf 15,65 Millionen M und des Vorzugsaktienkapitals auf 84 000 M beschlossen. Ueber die gegenwärtige Lage bei dem Unternehmen teilte die Verwaltung auf Anfrage mit, daß sich das laufende Geschäftsjahr in durchaus befriedigender Weise ent-

wickelt habe. Die Nachfrage nach sämtlichen Erzeugnissen des Unternehmens sei so groß, daß man ihr nur mit Anspannung aller Kräfte gerecht werden könne. Leider aber sei eine weitere Ausdehnungsmöglichkeit der Schönauer Werke, die der starken Nachfrage Genüge leisten könne, nicht gegeben. Aus diesem Grunde mußten die auf dem Siegmarer Baugelände stehenden kleinen Hallenbauten sowie das Maschinen- und Kesselhaus zu Fabrikationszwecken herangezogen werden. Jetzt werde der große Hallenbau in Angriff genommen, der einen Flächenraum von 23 000 Quadratmetern aufweise, der bis Ende des Jahres fertiggestellt wird und dessen Kosten aus laufenden Mitteln bestritten werden sollen. Falls keine unvorhergesehenen Ereignisse eintreten, hoffe man, auf eine weitere gesunde Entwicklung rechnen zu können.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Aachen. Aachener Fahrrad-Gesellschaft m. b. H. Großhandel mit Fahrrädern und Zubehörteilen. Stammkapital: 10 000 Reichsmark. Geschäftsräume: Rudolfstr. 10.

Berlin. Hiller Automobilfabrik Aktiengesellschaft. Fabrikation und Vertrieb von Automobilen, Motorrädern und Teilen der vorgenannten Fahrzeuge, Handel mit Automobilen und Motorrädern jeder Art sowie mit allen Ersatz- und Zubehörteilen für Kraftfahrzeuge und Motorräder. Grundkapital: 100 000 Reichsmark.

Dresden. Johann Mayer & Co., Komm.-Ges., Fröbel-Straße 51. Herstellung von Fahrradteilen jeder Art.

Hannover. Probst & Co., G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist jetzt: Handel mit Automobilen, Motorrädern und dergleichen, sowie Betrieb einer Reparaturwerkstätte und Mietgarage.

Krefeld. Auto-Reparatur-Werkstätten Becker & Smeets G. m. b. H. Reparatur von Kraftfahrzeugen aller Art und Handel mit solchen. Das Stammkapital beträgt 5000 Reichsmark.

Leipzig. Walter Zierold, Beethovenstr. 17. Herr Kaufmann Artur Felix Walter Zierold in Leipzig ist Inhaber. Handel mit Kraftfahrzeugen.

Leipzig. „L.-A.-G." Leipziger Automobil-G. m. b. H., Dittrichring 20. Handel mit Automobilen, Zugmaschinen aller Art, Zubehörteilen und Betriebsstoff sowie Errichtung von Garagen und Tankanlagen und Betrieb von Reparaturwerkstätten. Stammkapital: 50 000 Reichsmark.

Lübeck. Joh. Ricks, Dankwartsgrube 14, Fahrradhandlung und Reparaturwerkstatt für Motor- und Fahrräder und Nähmaschinen.

München. Münchener Autovertriebs-G. m. b. H., Heßstr. 65. An- und Verkauf von Automobilen und Motorrädern sowie sämtlicher Ersatzteile und Bedarfsartikel, ferner Autovermittlung, Autovermietung und Betrieb einer Reparaturwerkstätte. Stammkapital: 5000 Reichsmark.

Würzburg. Franz Körner, Mechaniker, Büttnerstr. 10. Fahrrad- und Nähmaschinenhandlung mit eigener Reparaturwerkstätte.

Aus der Elektrizitätsbranche.

Aachen. Elektrotechnische Fabrik m. b. H. Die Gesellschaft ist nunmehr auf unbestimmte Zeit abgeschlossen. Durch denselben Beschluß ist die Gesellschaft aufgelöst. Der bisherige Geschäftsführer Herr Karl Kalde, Aachen, ist alleiniger Liquidator.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Düsseldorf. Elektro-Bedarf-Gesellschaft m. b. H., Fischerstraße 26. Großhandel mit elektrotechnischen Artikeln und Installation elektrischer Anlagen. Stammkapital: 5000 Reichsmark.

Jubiläen.

Nürnberg. Die Firma Wilhelm Habert, vorm. Oskar Warmuth Nachf., Gummiwarengroßhandlung, Lenbachstraße 9, konnte auf ein 50jähriges Geschäftsbestehen zurückblicken.

Todesfälle.

Hannover. Hier starb am 15. Februar der Kaufmann Hermann Oergel, Inhaber der Gummiwarenhandlung gleichen Namens in der Rehbergstraße 4, im Alter von 47 Jahren.

Königsberg i. Pr. Herr Bandagenfabrikant Carl Molkenthin ist gestorben.

Langenleuba-Niederhain. Am 25. Januar d. J. verschied nach einem arbeitsreichen, mühevollen Leben im Alter von 72 Jahren Herr Friedrich Friedemann, der Gründer und Senior der Firma Friedrich Friedemann & Söhne, Schläuche- und Treibriemenfabrik, Langenleuba-Niederhain. Es ist in erster Linie seiner Tatkraft und Schaffensfreudigkeit zu danken, daß sich das im Jahre 1876 von ihm gegründete und nunmehr fast 50 Jahre bestehende Industrie-Unternehmen aus kleinsten Anfängen heraus zu seiner jetzigen Höhe entwickelt hat und zu den bedeutendsten und angesehensten Unternehmen der Hanfschlauch- und Textiltreibriemen-Branche gehört.

Geschäftsaufsichten.

Bielefeld. Die Geschäftsaufsicht über das Vermögen der Firma Friedrich Puls, Fahrradhandlung, Heepen, wurde beendet.

Dresden. Nufag Nähmaschinen- und Fahrrad-Bedarf A.-G., Pillnitzer Straße 34 (Fabrik in Königstein a. E.). Aufsichtsperson ist Herr Kaufmann Johannes Laemmerhirt in Dresden, Marschallstraße 27.

Marienberg (Sa.). Die Geschäftsaufsicht über die Firma Marienberger Fahrzeugfabrik Gebr. Sättler wurde beendet.

Konkurse.

Berlin. Max Brennicke & Co. A.-G., Klosterstraße 63, elektrotechnische Bedarfsartikel. Verwalter ist Herr Kaufmann S. Bernstein in Berlin-Wilmersdorf, Hohenzollerndamm 20. Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen bis 25. März 1925.

Berlin. Kaufmann Max Kockel, Neue Königstraße 26, Gummiwaren en gros. Verwalter ist Herr Kaufmann Kleyboldt in Berlin, Barbarossaplatz 3. Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen bis 10. März 1925.

Dresden. Handelsgesellschaft H. Schwieder, Sächs. Gummi- und Guttaperchawarenfabrik, Großenhainer Straße 150. Konkursverwalter ist Herr Rechtsanwalt Justizrat Dr. Ritz in Dresden, Seestraße 3 II. Anmeldefrist bis zum 10. März 1925.

Duisburg. Rhenus A.-G. für Fahrzeugindustrie. Herr Rechtsanwalt Simon wurde zum Konkursverwalter ernannt.

Duisburg. Automobilbedarf, G. m. b. H., Krefelder Straße 6—10. Herr Kaufmann Alfred Kipp in Duisburg, Erftstraße 1, wird zum Konkursverwalter ernannt. Konkursforderungen sind bis zum 2. März 1925 bei dem Gericht anzumelden.

Müllheim (Baden). Oberbadische Elektrovertriebsgesellschaft m. b. H. (früher Beleuchtungshaus Eugen Schulze, Elektrogroßhandlung m. b. H. in Freiburg i. Br.). Konkursverwalter ist Herr Rechtsanwalt Hack in Müllheim i. B. Anmeldefrist: 18. März 1925.

Verdingungen.

25. Februar 1925. Eisenbahndirektion **Serajewo** (Nr. 480): **4000 kg Federweiß Stopfbüchsenpackung.**

28. Februar 1925. Kreisfinanzverwaltung **Sofia.** Lieferung von **25 000 qm Gummistoff** für Eisenbahnwagendecken. Voranschlag 2 000 000 Lewa. Sicherheit 5 Prozent des Voranschlags. Die Unterlagen sind gegen 30 Lewa erhältlich.

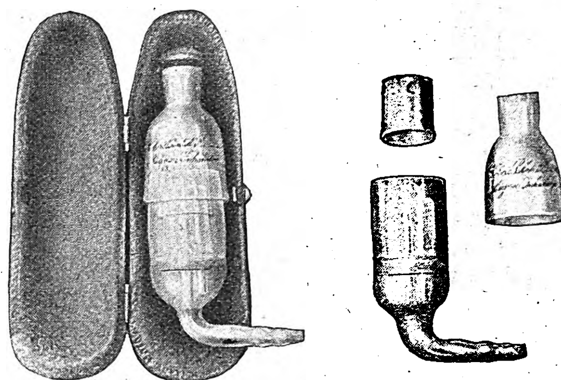
Der vorliegenden Ausgabe unserer Zeitung ist ein Prospekt der **Loofah- und Frottierwarenfabrik Schreiber & Wolf, Dresden-A. 21,** beigefügt. Diese Firma fabriziert neben ihren Einlegesohlen, die schon seit langen Jahren wegen ihrer sauberen und sachgemäßen Ausführung allgemein bekannt sind, auch Loofah- und Frottierwaren in allen erdenklichen und besten Ausführungen, so daß ein Besuch der in dem Prospekt näher bezeichneten Meßstände auf der Leipziger Messe oder auch Einholung schriftlicher Offerten nur empfohlen werden kann.

Der heutigen Auflage ist ein Prospekt der **Weinheimer Gummi- und Guttaperchawaren-Fabrik Weisbrod & Seifert G. m. b. H., Weinheim** in Baden, über „Schläuche" beigefügt, den wir besonderer Beachtung empfehlen.

Nachrichten aus der Industrie.

(Für Veröffentlichungen unter dieser Rubrik ist die Redaktion nur im Sinne des Preßgesetzes verantwortlich.)

Zerstäuber für ölige und wässerige Medikamente mit regulierbarem Zerstäuberstrahl. Der abgebildete Ganzglaszerstäuber kann für alle Flüssigkeiten benutzt werden. Für Wasser, Alkohol, wie Oele jeder Art; er besitzt regulierbare Zerstäubungsvorrichtung, indem durch Aufsetzen der Kondensatorkappe die feinste Vernebelung und durch Entfernen derselben ein Niederschlag erzeugender, kräftiger Zerstäubungsstrahl erzielt wird. Die Zerstäubung kann sowohl in wagerechter, wie in senkrechter Richtung erfolgen. Der Apparat dient also gleichzeitig für Mund, Nase und Ohr, ohne daß besondere Ansätze erforderlich sind. Der Zerstäuberkörper ist bequem in der Tasche zu tragen und daher besonders praktisch für Asthmatiker. Da der Apparat ganz aus Glas hergestellt ist, ist er widerstandsfähig gegen Säuren und sterilisierbar. Durch Zerlegen in seine einzelnen Bestandteile kann der Zerstäuber mit Leichtigkeit gereinigt und auch die inneren Röhrchen von etwa eingedrungenen Festkörpern befreit werden. Das Instrument ist für jeden vom Arzt verordneten Zweck geeignet. So ist z. B. zur Behandlung der unteren Atmungsorgane die allerfeinste Vernebelung des medikamentösen Oeles erforderlich, während für die Emser Kur oder die Behandlung von Hals- und Nasenkrankheiten, sei es mit öligen oder wässerigen Medikamenten, nur ein Niederschlag erzeugender Zerstäubungsstrahl Heilwirkung erzielen kann. Enthält das Medikament korrosive Bestandteile, so ist außerdem darauf Bedacht zu nehmen, daß der Apparat keine metallischen Bestandteile besitzt. Der patentamtlich durch D. R. G.-M. geschützte Apparat wird von der Firma Emil Kober jun., Chemnitz-Altendorf, hergestellt und unter dem Namen Kobers Riviera-Mignon Inhalator in den Handel gebracht.



Die Notwendigkeit des Exportes

ist für die deutsche Industrie unbestreitbar. Sie wird bedingt einmal durch die wirtschaftliche Lage Deutschlands, andererseits dadurch, daß der inländische Bedarf nicht genügt, um die Leistung unserer Produktionsfähigkeit voll auszunutzen.

Das **richtige Mittel, der bahnbrechende Förderer des Exportes** ist das alteingeführte, durchgreifend verbreitete und überall beachtete Fachblatt. Deshalb erscheint in Kürze eine

große Exportnummer der „Gummi-Zeitung"

in mehrsprachiger Ausstattung mit reichhaltigem, auf den Export zugeschnittenen Text.

Diese Welthandelsnummer umfaßt folgende Gebiete:

Sämtliche Weich- und Hartgummiwaren für Chirurgie, Hygiene und Hausbedarf, alle technischen Weich- und Hartgummiwaren, alle Asbestwaren, Treibriemen, Packungen, Dichtungsmaterial, alle sonstigen Bedarfsartikel der Industrie, ferner wasserdichte Kleidung, Schuhe, sowie Spielwaren aus Gummi, Sportgegenstände, Celluloidwaren aller Art, Luxusartikel, wissenschaftliche Instrumente, Reise- und Bade-Utensilien, Verbandstoffe, Wachstuche, Linoleum usw. Außerdem alle Spezial-Maschinen und -Apparate zur Verarbeitung von Gummi usw.

Neu aufgenommen wird eine besondere Abteilung, die ausschließlich den

Exportinteressen der Reifen-Industrie

dient. Dem Auslande soll die hervorragende Qualität der deutschen Reifen vor Augen geführt werden. Die Interessenten des Auslandes sollen sehen, daß die deutsche Reifen-Industrie auf der Höhe ist und es versteht, für ihre Erzeugnisse wirkungsvoll Reklame zu machen.

Die zuverlässig und zielbewußt nach allen Ländern der Welt verbreitete Export-Nummer wird demnach im besten Sinne des Wortes ein **vorzügliches Informationsmittel** für die gesamte Branche sein, das im nahen wie im fernen Ausland das Interesse für deutsche Erzeugnisse weckt, neue Verbindungen schafft, frühere wieder auffrischt und befestigt.

Der redaktionelle Teil soll so vielseitig gestaltet werden, daß jeder Interessent im Auslande ihn liest und wertvolle Anregungen für den Geschäftsverkehr mit Deutschland bekommt.

9000 ausgewählte, neuzeitlich gesichtete und ergänzte Fachadressen von Händlern, Importeuren, Fabrikanten usw. stehen uns zur Verfügung und gewährleisten so dem Angebot in unseren Exportnummern (eine zweite erscheint im September 1925) **unerreicht große Verbreitung und dauernde Beachtung.** Dabei sollen insbesondere diejenigen Länder berücksichtigt werden, bei denen in den oben angeführten Artikeln nachweislich große Nachfrage vorhanden ist und nach denen Exportmöglichkeit besteht.

Wir bitten, unser Angebot über Empfehlungsanzeigen möglichst sofort einzufordern. Je nach Umfang des Auftrages erfolgt wirksame Unterstützung der Reklame durch Besprechungen und Hinweise.

Berlin SW 19, im Februar 1925.

Redaktion und Verlag der „Gummi-Zeitung".

Zoll- und Verkehrswesen

Wegfall des Entwertungszolls für Gummireifen deutschen Ursprungs in Neuseeland. Nach dem Zolltarifgesetz von Neuseeland wird bekanntlich für bestimmte Warengruppen aus Ländern mit entwerteter Währung ein Sonderzoll von 2½ bis 33⅓ Prozent (je nach der Entwertung am Tage der Ausfuhr aus dem Ursprungs- oder Zwischenland) erhoben (vergl. „Gummi-Zeitung" 39. Jahrg. Seite 406). Diesem Sonderzoll unterlagen u. a. auch Kautschukreifen, Innen-Schläuche aus Kautschuk für Luftreifen, anderswo nicht inbegriffen (Tarif-Nr. 275), wenn sie aus Deutschland, Oesterreich oder Ungarn eingeführt wurden. Laut „Board of Trade Journal" vom 29. Januar 1925 soll nach einer Bekanntmachung des Zollkontrolleurs von Neuseeland vom 3. Dezember 1924 die betreffende Position mit Wirkung vom 4. März 1925 aus der Liste der dem Sonderzoll unterliegenden Waren gestrichen werden. Von diesem Tag an wird also für die genannten Waren, wenn sie deutschen, österreichischen oder ungarischen Ursprungs sind, in Neuseeland nicht mehr der Zoll für entwertete Währung erhoben.

Einfuhrfreigabe von Kautschukmasse in der Tschechoslowakei. Mit dem 2. Januar 1925 ist in der Tschechoslowakei die Einfuhr von Kautschukmasse und künstlichen Urstoffen für Drechslerarbeiten freigegeben worden, d. h. sie unterliegt keiner Genehmigung oder besonderen Einfuhrbestimmung mehr.

Zollermäßigung für Papier und Pappe aus Asbest in Ungarn. In Ergänzung zu der Notiz auf Seite 631 dieser Zeitschrift ist mitzuteilen, daß auch für einige Asbestwaren eine provisorische Zollermäßigung vorgesehen worden ist. Und zwar sind für Papier und Pappe aus Asbest, nicht geformt (Tarif-Nr. 721a, Zollsatz = 20 Goldkronen je 100 kg), nur 10 Prozent des normalen Zollsatzes zu zahlen.

Einfuhrzölle für Pneumatiks in Britisch-Indien. Durch eine britisch-indische Zollverordnung vom 18. Dezember 1924 ist die Zollerhebung für eingeführte Pneumatiks in der Weise geregelt worden, daß einzeln importierte Reifen (mit oder ohne Rad) einem Wertzoll von 30 Prozent unterliegen, während Reifen, die mit den Wagen zusammen eingeführt werden, mit 15 Prozent vom Wert zollpflichtig sind.

Chilenische Zolltarifentscheidungen. Elastischer Gummi mit Stoff zur Reparatur von Automobilreifen ist nach Position 181 mit 0,54 Goldpeso je 1 kg brutto zu verzollen. — Zementplatten, mit Asbest präpariert, sind nach Position 532 mit 0,09 Goldpeso je 1 kg brutto zu verzollen.

Postfrachtstücke nach Polen. Künftig können nach Polen auch im Leitweg über Oesterreich—Tschechoslowakei Postfrachtstücke über 10 bis 20 kg zur Beförderung angenommen werden. Die Wertangabe ist zulässig bis zum Betrage von 1000 Fr. Für Waren, deren Verzollung nach dem Konventionaltarif verlangt wird, ist ein von einer Handelskammer beglaubigtes und vom polnischen Konsulat legalisiertes Ursprungszeugnis beizugeben. (flpstr)

Ursprungszeugnisse nach der Türkei. Gegenüber den in der Tages- und Fachpresse veröffentlichten, vielfach sich widersprechenden Nachrichten (siehe „Gummi-Zeitung", Seite 596 und 662) stellen wir auf Grund eigener Informationen beim Berliner Türkischen Konsulat fest, daß nach dessen Informationen und Anweisungen aus dem Heimatlande nach der Türkei eingeführte Waren aller Art und jeder Herkunft von Ursprungszeugnissen begleitet sein müssen. Die Ursprungszeugnisse müssen von einer Handelskammer ausgestellt und vom Türkischen Konsulat unter Einreichung einer Kopie und 21,60 M beglaubigt werden.

Vorlage von Fakturen bei der Verzollung in Spanien. Zum Zwecke der Feststellung des Wertes ausländischer und inländischer Erzeugnisse als Grundlage für die Revision des spanischen Zolltarifes müssen ab 13. Februar d. J. den Verzollungsdokumenten die Originalfaktura oder eine vom zweiten Chef des betreffenden Zollamtes ausgestellte Bescheinigung über diese Faktura beigefügt werden und ferner ab 13. März d. J. allen Ursprungszeugnissen eine von dem zuständigen spanischen Konsulat abgestempelte Duplikatfaktura beigefügt werden. (flpstr)

Erhebung der Zölle in Finnland in 1925. Der finnische Staatsrat hat unter dem 30. Dezember 1924 verordnet, daß die Einfuhrwaren mit Ausnahme der in einer Liste besonders genannten, in 1925 nach den Sätzen des Zolltarifs vom 30. Dezember 1921 (vergl. „Gummi-Zeitung", 36. Jahrg., Seite 884), zum Teil abgeändert durch Verordnung vom 21. Dezember 1923 (vergl. „Gummi-Zeitung", 38. Jahrg., Seite 405) zollpflichtig sein sollen. Aus der betreffenden Liste interessieren uns insbesondere folgende Waren:

T.-Nr.	Waren	Zollsatz i. Fmk. je kg
170	Hanf, Jute, Flachs, Manila, Ramie und andere nicht besond. genannte pflanzliche Spinnstoffe, nicht gehechelt, gehechelt oder in ähnlicher Weise bearbeitet; ungebleicht, gebleicht oder gefärbt; sowie Abfälle davon; auch Hede und Werg, sowie Scharpie	frei
174	Wollenwatte	frei
490	Kraftwagenreifen ohne Eisenschienen, Reifen f. Motorräder	24
753	1. Asbestwaren, auch mit anderen Materialien verbunden:	
	a) sogenannte Asbest-Zementziegel	0,50
	b) Pappe	2,50
	c) Fäden, Bänder, Schnüre und Packungen	4,50
	d) andere Waren, auch Gewebe	12,
	2. Glimmerwaren, nicht besonders genannt	0 50
754	Waren aus Bernstein und Gagat, nicht besonders genannt	100

Rechtsfragen

Haftung der Bahn für Beschädigung von Gütern durch Regen.

rd. Der Versender eines Waggons Ware hatte die Verladung selbst vorgenommen, die, seinem Wunsche gemäß und entsprechend der Empfindlichkeit des Gutes, im geschlossenen Waggon erfolgte. Als die Ware am Bestimmungsorte anlangte, war sie durch eingedrungenes Regenwasser stark beschädigt, und der Versender verlangte von der Bahn den Schaden ersetzt. Der beklagte Fiskus machte geltend, daß dem Selbstverlader die ordnungsgemäße und sichere Verwahrung des Gutes obliege, also bei feuchtigkeitsempfindlichen Gütern der dichte Abschluß der Waggons, namentlich das sorgfältige Schließen der Türen und Luftklappen. Nach Artikel 31 Abs. 1, Nr. 3 des Internationalen Uebereinkommens hafte die Eisenbahn nicht für den Schaden, der aus der mit einer mangelhaften Verladung verbundenen Gefahr entstanden ist, und sie kann sich auf die Vermutung, daß der Schaden auf diese Weise entstanden ist, berufen, wenn den Umständen nach der Schaden aus der mit einer mangelhaften Verladung verbundenen Gefahr entstehen konnte. Indessen hat das Oberlandesgericht München den Eisenbahnfiskus zur Leistung von Schadensersatz verurteilt. Daß Regenwasser eingedrungen ist und das in dem Waggon versandte Gut beschädigt hat, ist festgestellt. Ebenso ist erwiesen, daß die vorhandenen Türen und Luftklappen ordnungsgemäß verschlossen waren. Indessen waren an den Türen und Luftklappen Fugen vorhanden, durch die das Regenwasser trotzdem eindringen konnte. Dieser Fehler fällt der Eisenbahn zur Last, denn sie haftet für die ordnungsmäßige Beschaffenheit, insbesondere für die zum Schutze gegen Regen notwendige Abdichtung ihrer Wagen. Bei sorgfältiger Prüfung, die von der Eisenbahn verlangt werden muß, hätte dieser Fehler von ihr erkannt und ohne besondere Schwierigkeit beseitigt werden können. Der beklagte Fiskus beruft sich nun auf ein überwiegendes Mitverschulden des Verladers, der es pflichtwidrig unterlassen habe, vor der Uebergabe des beladenen Waggons an die Eisenbahn die ordnungsmäßige Beschaffenheit des Waggons zu prüfen, und es ist dem Beklagten zuzugeben, daß der Selbstverlader die Wagen prüfen muß und für offensichtliche Mängel selbst einzustehen hat, aber die Prüfungspflicht des Selbstverladers ist nicht so streng zu beurteilen wie die der Eisenbahn. Eine peinlich genaue Probe darf von ihm nicht verlangt werden, er darf die Brauchbarkeit des Wagens voraussetzen und ist nur bei augenfälligen Schäden verpflichtet, darauf aufmerksam zu machen und die Beseitigung der Mängel oder die Bereitstellung eines besser geeigneten Wagens zu verlangen. Sonach hatte die beklagte Eisenbahn den entstandenen Schaden einschließlich der bezahlten Frachtkosten zu ersetzen. (Oberlandesgericht München, I. Ziv.-Sen., 4. Febr. 24.)

* * *

Das Höchstmaß der Aufwertung des Kaufpreises bei Lieferungsgeschäften.

sk. Der 6. Zivilsenat des Reichsgerichts hat in seiner Entscheidung vom 7. November 1924 eine gegensätzliche Stellung zu dem Urteil des I. Senats vom 17. September 1924 in der Frage der Kaufpreisaufwertung genommen, die für die gesamte Geschäftswelt von erheblichem Belange ist. Es handelt sich um die Lieferung von Damenmänteln aus Nappaleder. Das Oberlandesgericht Naumburg verurteilte Verkäuferin zur Lieferung gegen Zahlung des aufgewerteten Preises in Goldmark, das Reichsgericht wies ihre Revision zurück. Den Entscheidungsgründen der höchsten Instanz entnehmen wir: Ob die vom I. Zivilsenat eingeschlagene Methode, den Marktpreis der Ware zurzeit der Lieferung zum Ausgangspunkte für das Maß der Aufwertung zu nehmen, in der Praxis zum rechten Ziele führt, ist, wenn auch nicht grundsätzlich, zu verneinen, so doch sehr zu bezweifeln. Die Entscheidung des I. Senats vermag sich selbst dem Bedenken nicht zu verschließen, daß es in der Regel nicht leicht festzustellen sein wird, ob bei dem heutigen Marktpreise Warenkonjunktur mitspiele, immerhin, meint sie, könne die Feststellung durch Heranziehung der begleitenden Umstände gelingen. Schon der Begriff „Warenkonjunktur" ist nicht eindeutig und nicht leicht zu umgrenzen. Es geht aber nicht an, wenn die Feststellung, ob und inwieweit beim heutigen Marktpreis Warenkonjunktur mitspricht, nicht gelingt, der Aufwertung einfach den Marktpreis zugrunde zu legen. Der erkennende Senat hält an seiner bisher vertretenen Ansicht fest, daß bei Lieferungsgeschäften die Aufwertung des vereinbarten Kaufpreises keinesfalls höher bemessen werden darf als bis zum vollen Ausgleich der eigentlichen Geldentwertung, sonst würde man an Stelle des abgeschlossenen Vertrags einen anderen setzen. Verträge sind zu wahren. Wenn die Revision meint, man müsse der Aufwertung den Unterschied zwischen der Kaufkraft des Geldes zur Zeit des Vertragsschlusses und derjenigen zur Lieferzeit zugrundelegen, so übersieht sie, daß Geldentwertung und veränderte Kaufkraft des Geldes nicht gleichbedeutend sind. Die Kaufkraft des Geldes wird zwar beeinflußt durch die Entwertung des Geldes, durch den Verlust des Geldes an seinem Kurswerte, aber nicht dadurch allein, sondern auch durch Umstände, die unabhängig von der Geldentwertung eine Verteuerung der Waren verursachen, und bei gleichbleibendem Geldwerte nur durch solche Umstände, als da beispielsweise sind: Knappheit an Rohstoffen, gesteigerte Löhne bei verkürzter Arbeitszeit, teure Kredite, hohe Frachtsätze. Tritt eine Teuerung auf der Warenseite ein, so hat diese insofern eine Minderung der Kaufkraft des Geldes zur Folge, als man nicht mehr die gleiche Menge Waren derselben Art und Güte für den gleichen und gleichwertigen Geldbetrag kaufen kann. Die Begriffe „Geldentwertung" und „Teuerung" sind daher, was in der Rechtsprechung nicht immer beachtet worden ist, für die Frage der Aufwertung streng auseinander zu halten. Nur die in der Zeit zwischen Vertragsschluß und Lieferung erfolgte Geldentwertung, nicht auch die in dieser Zeit eingetretene Waren-

teuerung ist bei der Aufwertung zu berücksichtigen. Heute so wenig, wie in früheren Zeiten, kann der Verkäufer, der einen Lieferungsvertrag auf Zeit abgeschlossen hat, beanspruchen, daß der vereinbarte Kaufpreis, wenn während der Lieferzeit eine Verteuerung der zu liefernden Ware eingetreten ist, entsprechend erhöht wird, wie ihm auch nicht zugemutet werden kann, sich mit einem geringen Preise zu begnügen, wenn der Marktpreis der Ware zwischenzeitlich gesunken ist. Jedem Lieferungsgeschäft wohnt insofern ein Spekulationsmoment inne. Die Geldentwertung kommt zum Ausdruck in den jeweilig amtlich festgestellten Kursen der deutschen Mark. Es mag zugegeben werden, daß diese Kurse, die häufig durch Spekulationskäufe und -Verkäufe in deutscher Mark während der Inflationszeit beeinflußt worden sind, nicht immer dem wirklichen innern Werte des deutschen Geldes entsprochen haben. Aber die Unterschiede zwischen Kurs und wirklichem Wert waren doch nicht so erheblich, daß die Kurse nicht als geeigneter Maßstab für die Bemessung der Aufwertung erachtet werden könnten. Wenn das Berufungsgericht daher den am Dollar, als dem festesten Geldwertmaß, gemessenen Kurs der Mark zur Zeit des Vertragsabschlusses der Aufwertung zugrunde gelegt und nicht mehr der beklagten Verkäuferin zugebilligt hat, als den nach diesem Kurse in Goldmark umgerechneten vereinbarten Kaufpreis, so kann dies nicht mißbilligt werden. Es hat damit dem Aufwertungsverlangen der Beklagten bis zum höchstzulässigen Maße Rechnung getragen. (Grundsätzliche Entscheidung des Reichsgerichts vom 7. November 1924. A.-Z. VI. 198/24.)

* * *

Die Einrede des Schiedsvertrags im Wechselprozeß.

sk. Im März 1924 kaufte die offene Handelsgesellschaft K. in Hamburg von der Assonad Exportgesellschaft m. b. H. daselbst etwa 40 Kisten kondensierte Milch zum Preise von je 20 Rentenmark. In der darüber aufgenommenen Schlußnota ist u. a. bestimmt: „Zahlung per Käufers 30 T. S. Akzept . . . . . Hamburger freundschaftliche Arbitrage und -Schiedsgericht". Auf Grund dieses Vertrages zog die Verkäuferin einen Wechsel über 6840 Rentenmark auf die Käuferin, der von dieser angenommen, später aber mangels Zahlung protestiert wurde. Die Verkäuferin verlangte im Wechselprozeß Zahlung der Wechselsumme nebst Zinsen und Wechselunkosten. Landgericht Hamburg und Hanseatisches Oberlandesgericht gaben der Klage statt, das Reichsgericht wies die Revision der Beklagten zurück. Aus den Entscheidungsgründen der höchsten Instanz: Zwar ist es anerkannten Rechtes, daß die Einrede des Schiedsvertrages auch gegenüber einer Klage im Wechselprozesse geltend gemacht werden kann (RGZ. Bd. 71 S. 15; Rechtspr. OLg. Bd. 21 S. 115). Voraussetzung dafür ist aber, daß nach dem Inhalte des Schiedsvertrages die Entscheidung gerade des in Frage stehenden wechselrechtlichen Anspruchs durch Schiedsrichter erfolgen soll (§ 1025 ZPO.). Eine dahingehende Vereinbarung liegt nicht schon dann mit rechtlicher Notwendigkeit vor, wenn in einem Kaufvertrage, bei dem die Zahlung des Kaufpreises durch Wechsel verabredet ist, die Entscheidung etwaiger Streitigkeiten durch ein Schiedsgericht ausbedungen ist; ein solcher Grundsatz ist auch im RGZ. Bd. 71 S. 15 nicht ausgesprochen. Es ist vielmehr rechtlich durchaus möglich, daß der Sinn der Vereinbarung lediglich dahin geht, gewisse Streitigkeiten tatsächlicher Art — insbesondere über die vertragsmäßige Beschaffenheit der Ware, die Rechtzeitigkeit der Lieferung und dergleichen — der schiedsrichterlichen Entscheidung zu unterbreiten, nicht aber auch dahin, daß über den Anspruch aus dem zahlungshalber gegebenen Wechsel gleichfalls durch Schiedsrichter entschieden werden soll. Der Wortlaut der im vorliegenden Falle ausgestellten Schlußnota läßt an sich beide Deutungen zu; im übrigen bestand, wie vom Oberlandesgericht Hamburg bereits in Rechtspr. OLG. Bd. 21 S. 119 auf Grund vor ihm verhandelter Prozesse und ihm vorgelegter Gutachten ausgeführt ist, über die Bedeutung der „freundschaftlichen Arbitrage" in Hamburger Schlußnoten tatsächlich keine Klarheit. Das Berufungsgericht hatte daher im gegebenen Falle die Pflicht, den Sinn der vorliegend von den Parteien getroffenen Vereinbarung zu erforschen. Es hat dies getan und dabei unter Berücksichtigung des Wortlautes der Schlußnote sowie der Gewohnheiten des Hamburger Großhandels, namentlich in der jetzigen Zeit, festgestellt, daß die Vereinbarung einer Schiedsgerichtsklausel bei Geschäften der vorliegenden Art lediglich bedeutet, es sollten Streitigkeiten insbesondere über die vertragsmäßige Beschaffenheit der Ware von einem sachverständig besetzten Gericht und möglichst schnell entschieden werden, daß es dem Willen der Beteiligten aber widersprechen würde, die Schiedsgerichtsklausel auf die Geltendmachung des Anspruchs aus dem zahlungshalber hingegebenen Wechsel zu erstrecken. Diese Auslegung ist, wie schon bemerkt, rechtlich möglich, es mag sein, daß bei einer Vereinbarung des Inhalts, wie er hier vom Oberlandesgericht festgestellt ist, es dem Wechselschuldner erschwert wird, Einwendung gegen die Kaufpreisforderung, die sich etwa aus der Beschaffenheit der Ware oder dergleichen ergeben, geltend zu machen; einer näheren Erörterung nach dieser Richtung, namentlich darüber, ob dem Wechselgläubiger, der ohne Rücksicht auf solche, im Schiedsverfahren auszutragenden sachlichen Einwendungen seinen Wechselanspruch verfolgt, etwa unter Umständen die Einrede der Arglist entgegengesetzt werden kann, bedarf es aber vorliegendenfalls nicht, da die Beklagten nicht einmal behauptet haben, daß sie derartige Einwendungen gegen die Kaufpreisforderung der Klägerin zu erheben hätten. (Urteil des Reichsgerichts vom 19. September 1924. A.-Z. V 334/24.) (flp)

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Industrielles Wörterbuch. Bearbeitet von S. Herzog. A. Hartlebens Verlag, Wien und Leipzig 1924. Preis geb. 16 Goldmark.

In alphabetischer Anordnung hat der Verfasser des 509 Druckseiten umfassenden Buches in Form von Schlagworten eine Art Lexikon zusammengestellt, das auf den Gebieten der praktischen Technik Auskünfte, Ratschläge und Hinweise enthält. Das Werk ist besonders für Techniker aller Art, Verwaltungsbeamte, Leiter industrieller Anlagen, Konstrukteure usw. ein sehr brauchbares Hilfsmittel, um sich rasch Aufschluß und Belehrung über einschlägige Gebiete zu verschaffen, ohne die Hilfe von Sonderbüchern in Anspruch nehmen zu müssen. Zahlreiche Tabellen sind mit abgedruckt, die Einzelartikel zeigen knappe Fassung bei sachgemäßer Behandlung. Das „Industrielle Wörterbuch" von S. Herzog kann als technisches Nachschlagewerk warm empfohlen werden. Die Ausstattung ist ausgezeichnet. (f) R. M.

Amerikanische Stimmen. (Verlag: Atlantic Book and Art Corporation, New York und Leipzig.)

Eine Zeitschrift, die die systematische und sachliche Berichterstattung über Amerika pflegt, hat bisher in deutscher Sprache gefehlt. Bei der Bedeutung, die die Vereinigten Staaten von Amerika für uns in wirtschaftlicher und politischer Hinsicht in wachsendem Maße haben, ist ein Organ, das uns Amerika in seiner Lebens- und Denkungsart verständlich machen und seine führenden Männer zu Worte kommen lassen will, für alle an Amerika interessierten Kreise wertvoll und nützlich. Das Programm der unter obigem Titel erscheinenden neuen Zeitschrift (Herausgeber: Dr. Fr. Glaser und A. F. Wiener) ist in dem einleitenden Aufsatz des Dezemberheftes: „Was wir wollen" entwickelt, das im übrigen Beiträge von prominenten amerikanischen Persönlichkeiten bringt. (f)

Hand- und Spezialadreßbuch für Industrie und Vertrieb ärztlicher Bedarfsartikel. Von Dr. med. Otto Adler.

Unter obigem Titel erschien im Verlage Hinrichsen & Deppe, Berlin SW 68, Markgrafenstraße 21, ein Nachschlagewerk für die Fabrikations- und Handelszweige der medizinischen Branchen. Das Buch enthält im redaktionellen Teil für den Arzt Beiträge aus der chirurgischen, elektromedizinischen und Verbandstoff-Branche, sowie aus der Entwicklungsgeschichte der Chirurgie-Instrumente. Im Adreßbuchteil bringt das Werk nach Branchen eingeteilt ein Verzeichnis der Herstellerfirmen, sowie eine Gesamtübersicht aller deutschen Krankenhäuser. Das Buch ist für Aerzte, Sanatorien und Krankenhäuser bestimmt.

Die neue Angestelltenversicherung. Systematische Einführung nebst Berufskatalog und Sachregister von Dr. Hermann Dersch, Senatspräsident im Reichsversicherungsamt. Verlag von Julius Springer, Berlin 1924. 124 Seiten. Preis 2,10 M.

Der auf dem Gebiete des Versicherungsrechts bestens bekannte Verfasser hat mit dem vorliegenden Buch eine übersichtliche und leicht verständliche Einführung in das Angestelltenversicherungsrecht geschaffen, so wie sich dies aus dem Angestelltenversicherungsgesetz vom 28. Mai 1924 ergibt. In der Einleitung bietet der Verfasser eine kurze geschichtliche Entwicklung des Gesetzes und erwähnt die großen, leitenden Gedanken, die der neuen Fassung zugrunde lagen. Anschließend daran wird das Gesetz selbst materiell betrachtet und sein organischer Aufbau in fünf Abschnitten, die sich aus der rechtlichen Natur des Gesetzes ergeben, behandelt. Insbesondere ist in dieser Beziehung zu verweisen auf die Frage der Aufbringung der Mittel, der Leistungen und der Organisation der Angestelltenversicherung. Die Praxis hat damit einen Führer, der rasch und übersichtlich jeden über die Grundzüge des neuen Rechts der Angestelltenversicherung orientiert (flp) km.

Die Tochtergesellschaft. Eine rechtliche Studie zur modernen Konzernbildung und zum Effektenkapitalismus von Direktor Dr. Fritz Haußmann, Rechtsanwalt. Verlag von Otto Liebmann, Berlin 1924. Preis broschiert 3,80 M.

In dem vorliegenden Buch werden zum ersten Male die Rechtsverhältnisse zwischen Mutter- und Tochtergesellschaft zusammenfassend dargestellt und die sich hieraus ergebenden praktischen Folgerungen auf dem Gebiete des Aktien- und Steuerrechts eingehend erörtert. Hierbei werden die wichtigsten Fragen des modernen Konzernwesens dargestellt. Im einzelnen behandelt das Werk von der juristischen Seite die verschiedenartigsten Probleme, die sich für Beteiligungs- und Finanzierungsgesellschaften ergeben können. Auch eine Reihe von Entscheidungen des In- und Auslandes über die moderne Konzernbesteuerung ist dem Werk beigegeben. (flp) Mr.

Schlichtung von Arbeitsstreitigkeiten nach der Verordnung vom 30. Oktober 1923 und den Ausführungsbestimmungen hierzu nebst Anhängen von Rechtsanwalt Fritz Pick und Regierungsrat Dr. Martin Weigert. (Band 5 der Bücherei des Arbeitsrechts). Verlag von Reimar Hobbing, Berlin SW 61. Preis gebunden 3,— M.

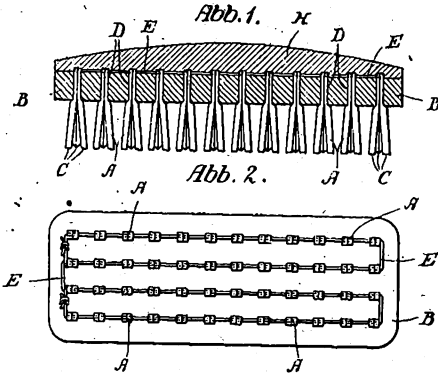
Der Wert des Buches liegt in der systematischen Zusammenfassung aller der Gesetze und Verordnungen, die sich mit der Schlichtung von Arbeitsstreitigkeiten beschäftigen. Es wird zunächst der Wortlaut der Schlichtungsverordnung abgedruckt, sodann Erläuterungen hierzu gemacht. Auch das Verfahren vor den Arbeitsgerichten wird erwähnt, und in einem ausführlichen Anhang diejenigen Gesetze zusammengestellt, in denen das Schlichtungswesen formell und materiell geregelt wird. Ein ausführliches Sachregister erleichtert die Handhabung des Buches. (flp) —er.

Einführung in das Studium der Konjunktur. Von Dr. Paul Mombert. Zweite, verbesserte und vermehrte Auflage. G. A. Gloeckner, Verlagsbuchhandlung in Leipzig. 1925. 275 Seiten. Preis gebunden 12 M.

In der zweiten Auflage des vorliegenden Buches hat der Verfasser eine Reihe von Verbesserungen und Ergänzungen vorgenommen. Zunächst sind die Literaturangaben vervollständigt und vor allem die Kapitel über die Entwicklung der Konjunktur während und nach dem Kriege ergänzt und die Unternehmungen im Wandel der Konjunktur einer eingehenden Betrachtung unterzogen worden. Neu an der zweiten Auflage des Werkes ist ein besonders interessantes Kapitel über die Stabilisierungskrise zu Beginn des vorigen Jahres. In einem Ausblick behandelt der Verfasser auf Grund der in dem Buche behandelten Theorie der Konjunkturprognose und der Konjunkturpolitik die voraussichtliche, weitere, wirtschaftliche Entwicklung. Auch in der neuen Auflage wird das Buch viel Freunde gewinnen. (flp) Mr.

Neue Patente und Gebrauchsmuster.

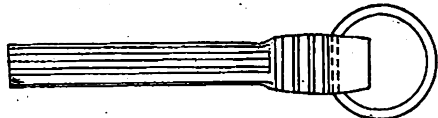
Verfahren zur Herstellung von Bürsten und Pinseln. D. R. P. Nr. 408 237 vom 20. September 1923 für Rubber Brushes Limited, Bürstenfabrik, London (veröff. am 14. Januar 1925). Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung von Bürsten und Pinseln, bei denen die Büschel nach dem sogenannten Einziehverfahren mittels eines Drahthakens eingezogen werden. Der Verfahren benutzt nach der Erfindung Büschel aus Gummifäden oder -streifen oder Gummiersatzteilen, die im ausgedehnten Zustand in Bohrungen eines Sockels einer Bürste oder eines Pinsels eingezogen und dann losgelassen werden. Durch die beim Loslassen der Gummiteile wieder auftretende Vergrößerung des Querschnittes derselben klemmen die Büschel durch Reibung in den Bohrungen fest, außerdem werden sie aber auch noch durch das Einziehorgan selbst in ihren Lagen festgehalten. Die aus Gummifäden oder -streifen gebildeten Büschel können aber auch mit Borsten, Haaren oder Pflanzenfasern vermischt werden. Ferner sind nach der Erfindung die Gummifäden mittels Sandpapier über einen Teil ihrer Länge oder über die ganze Länge aufgerauht. Abbildung 1 und 2



zeigen eine nach dem Verfahren hergestellte Bürste im Längsschnitt und in der Draufsicht bei abgehobener Deckplatte. Die bürstende oder reinigende Arbeitsfläche wird durch Längen oder Streifen A aus Gummi oder Gummiersatz gebildet. In manchen Fällen können diese mit Büscheln zusammen verwendet werden, die teils aus Gummi und teils aus Borsten, Haaren oder Pflanzenfasern bestehen. Die Länge der Gummifäden ist so bemessen, daß, wenn diese zu einem Büschel umgebogen und mit den umgebogenen Teilen in eine Platte B eingefügt werden, die Enden oder Spitzen C eine Fläche bilden, die gleichzeitig reinigend und bürstend wirkt. Der Bürsten- oder Pinselsockel B ist mit einer Anzahl von durchgehenden Bohrungen D versehen, deren Querschnitt an der Stirn- oder Bürstenseite geringer sein kann als an der gegenüberliegenden Seite. An dem Sockel B ist eine Deckplatte oder ein Handgriff H, je nach dem Verwendungszweck des Gerätes, befestigt. Die Herstellung geschieht in folgender Weise: Nachdem der Sockel B mit der erforderlichen Anzahl von Löchern D versehen ist, wird mittels eines Hakens F o. dgl. ein Zugorgan E (aus Baumwolle, Leinen oder Seide) durch jede Bohrung D gezogen, so daß das Zugorgan vor jeder Bohrung eine Schlaufe bildet. Durch diese Schlaufe wird entweder von Hand oder mittels einer mechanischen Vorrichtung die erforderliche Anzahl von Längen oder Streifen A aus Gummi hindurchgesteckt und derart umgebogen, daß die Schlaufen die Mitte der Gummifäden oder -streifen umfassen. Dann werden die freien Enden dieser Gummistücke A mit den Fingern der einen Hand festgehalten und das Zugorgan E durch die jeweilige Bohrung D des Sockels B mit der anderen Hand hindurchgezogen. Dabei werden die Gummistücke derart gestreckt, daß sich der Durchmesser des Büschels verringert, so daß dessen umgebogener Teil ganz leicht in die Bohrung hineingezogen werden kann. Werden nun die Gummiteile A losgelassen, so verdicken sich diese sofort wieder auf ihren früheren Querschnitt, und die innerhalb der Bohrung befindlichen Teile füllen den Raum der Bohrung vollständig aus. Die Büschel halten nun in ihren Lagen vollkommen fest, und sie sind durch das die Büschel miteinander verbindende Zugorgan E noch besonders gesichert. Die Arbeitsweise wird wiederholt, bis jede Bohrung gefüllt ist. Dann wird eine Deckplatte oder ein Handgriff H mit dem Sockel B befestigt, der die Bohrungen und das Zugorgan abdeckt und das gewünschte Gerät vollendet. Die so hergestellten, mit Gummispitzen versehenen Bürsten weisen eine Reibungsfläche auf, mit der man irgendwelche Oberflächen reinigen und gleichzeitig bürsten kann. Sie können bei Bürstenmaschinen in der Samt-, Kleiderstoff- und Baumwollstoffindustrie verwendet werden; sie eignen sich auch bei Anwendung von Wasser und Seife als Bade- und Massagebürsten sowie zum Waschen von Kleidern und dergleichen. Die Gummifäden oder -streifen können an ihren Außenflächen glatt oder ganz oder über einen Teil ihrer Länge aufgerauht sein. Dieses Aufrauhen erfolgt durch Behandeln der Enden der Büschel mit grobem Sandpapier oder dergleichen. Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung von Bürsten und Pinseln unter Anwendung des sogenannten Einziehverfahrens der Büschel, dadurch gekennzeichnet, daß die Büschel aus Gummifäden oder -streifen oder aus solchen mit Borsten, Haaren oder Pflanzenfasern vermischt gebildet sind, wobei die Gummiteile dieser Büschel im ausgedehnten Zustande in die Bohrungen des Sockels eingezogen werden, so daß sich beim Loslassen der gespannten Gummiteile die Büschel in den Bohrungen festklemmen und diese durch Reibung und zusätzlich durch das Einziehorgan in ihren Lagen festgehalten werden. 2. Bürsten und Pinsel, die nach dem Verfahren gemäß Anspruch 1 hergestellt werden, dadurch gekennzeichnet, daß die Gummifäden oder -streifen an ihren Oberflächen ganz oder zum Teil aufgerauht sind, um neben der bürstenden und reinigenden Wirkung gleichzeitig eine die Flüssigkeit zurückhaltende Wirkung zu erzielen.

Operationskissen. Harburger Gummiwarenfabrik Phoenix, Akt.-Ges. zu Harburg a. E. G.-M. Nr. 892 672. Die Operationskissen mit Schwammgummipolster mit Ueberzug aus mineralischer Gummiplatte weisen hier die Neuerung auf, daß die an den Seiten des Ueberzuges zum Entweichen bzw. Wiedereindringen der Luft angebrachten Oeffnungen mit Gummibändern überspannt sind. Durch diese Anordnung wird vermieden, daß Schmutz und Operationsrückstände, wie Blut, zur Operation gebrauchte Flüssigkeiten usw. in das Innere des Kissens eindringen, da eine Reinigung des Polsters ohne Zerstörung des Ueberzuges nicht möglich ist.

Gummiknüppel. Freiburger Gummiwerk Ph. Meyer in Freiburg i. Br., Thurnseestr. 4a. G.-M. Nr. 890 665. Der Gummiknüppel ist dadurch gekennzeichnet, daß das zum Erfassen der Hand bestimmte Ende, an dem zugleich der Handriemen angeordnet ist, Unebenheiten aufweist, die zweck-



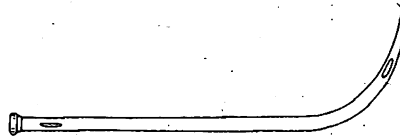
mäßig aus ringsherum verlaufenden Wulsten oder Aehnlichem bestehen. Der übrige Teil des Gummiknüppels, der beim Schlagen mit dem Körper in Berührung kommt, ist mit Rillen versehen, die in der Längsrichtung verlaufen. Durch diese Rillen wird in gewissem Sinne eine saugende Wirkung beim Auftreffen des Knüppels auf den Körper erzielt.

Ball mit herausragendem Bein. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. G.-M. Nr. 892 751. Der Gummiball ist dadurch gekennzeichnet, daß er in an sich bekannter Weise an einer Stelle eine kreisrunde Oeffnung aufweist, in welcher sich ein aus dünner Gummiplatte hergestelltes Bein befindet, das beim Zusammendrücken des Balles mit Luft gefüllt herausspringt.

Ball mit zwei herausragenden Beinen. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. G.-M. Nr. 892 979. Der Gummiball ist dadurch gekennzeichnet, daß er in an sich bekannter Weise zwei runde, nebeneinanderliegende Oeffnungen aufweist, in welchen je ein aus dünner Gummiplatte hergestelltes Bein sich befindet, die beide beim Zusammendrücken des Balles mit Luft gefüllt herausspringen.

Gummisauger für Säuglinge. Franz Hennes, Dresden-A., Augsburgerstr. 83. G.-M. Nr. 890 959. Der Gummisauger für Säuglinge ist dadurch gekennzeichnet, daß der Oberteil mit Schwammgummi angefüllt ist, zum Zwecke, ein langsames Auslaufen und Klärung der Milch usw. zu bewirken. Die in der Flasche sich bildenden Mehlklümpchen (bei Haferschleim usw.) können den Ausflußkanal nicht passieren, infolgedessen kann auch eine Verstopfung des letzteren nicht eintreten. Der gefüllte Oberteil ist bedeutend fördernd für das Zahnen der Kinder, da er ein festes Zubeißen gestattet.

Blasen-Katheter. Dr. med. Walter Paetzel, Berlin SO 33, Mariannen-Ufer 4. G.-M. Nr. 889 230. Als neu wird angesehen: Stärkere Krümmung und Verlagerung der Katheteraugen mehr nach dem Schnabel des In-



strumentes zu, wodurch es ermöglicht wird, bei Verengerungen der Harnröhre in jedem Fall den Blaseninhalt abzulassen, was bei dem Lefort'schen Katheter bisher nicht möglich war.

Rostentferner mit Handgriff „Hanowa". Gummiwarenfabrik G. m. b. H., Nowawes bei Potsdam. G.-M. Nr. 892 577. Die Einrichtung besteht aus einem Rostentferner, der beispielsweise aus Gummi besteht, in den eine härtere Substanz, z. B. Bimsstein, Glasmehl und dergleichen eingemischt ist. Dieser Rostentferner ist nun an einem Handgriff derart angebracht, so daß eine bequeme Handhabung des Rostentferners möglich ist. Der Handgriff ist dabei so geformt, daß die Hand durch den gebogenen Handgriff entfernt von dem zu behandelnden Material gehalten wird, wobei weiter eine Hebelwirkung entsteht, so daß an Kraft bei der Betätigung des Rostentferners gespart wird. Der Handgriff kann aus beliebigem Material, z. B. Holz, bestehen. Die Einrichtung ist bestimmt zum Reinigen aller möglichen Stahlwaren, Haushaltungsgeräte, wie Kochherd, Ofenplatten, Bügeleisen, Messer, Gabel usw.

Ausländische Patente.

Verfahren zum Ausbessern von Kautschukartikeln. Englisches Patent Nr. 225 586 vom 5. Juni 1923 für J. Smith, R. Leadbitter und Delarageaz, London (veröff. am 28. Januar 1925). Man verwendet eine frisch hergestellte, teilweise vulkanisierte, halbplastische Kautschukmasse, welche mit Vulkanisationsmittel und Kautschuklösemittel gesättigt ist. Diese Masse wird auf die auszubessernde Stelle gelegt, welche vorher mit Lösemittel für Kautschuk und dem Vulkanisationsmittel behandelt wurde. Unter Druck vulkanisiert man die Ausbesserungsmasse auf dem Artikel. Den teilweise vulkanisierten Kautschuk erhält man durch Eintauchen von Streifen oder dergleichen aus Kautschuk in ein Gemisch aus Kautschuklösemittel und einem Kaltvulkanisationsmittel, z. B. einem Gemenge aus Tetrachlorkohlenstoff, Schwefelkohlenstoff, Chlorschwefel und Amylacetat.

Vulkanisationsbeschleuniger. Englisches Patent Nr. 225 866 vom 5. Dezember 1924 für E. Smith, Turin (veröff. am 28. Januar 1925). Man benutzt als Beschleuniger Zink-Alpha-Phenylbiguanid, welches bei Anwesenheit von Zinkoxyd wirksam ist. Beispiel: 86 Teile geräucherte sheets, 10 Teile Zinkoxyd, 2 Teile Schwefel und 2 Teile des Beschleunigers werden 20 Minuten lang bei 45 lbs. Dampfdruck vulkanisiert. Die Herstellung des Beschleunigers wird beschrieben, er ist ein weißes Pulver, unlöslich in kaltem Wasser, löslich in kochendem Alkohol, Schmelzpunkt 190° C.

Reichs-Patente

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

30k. 3. L. 56 540. Fritz Lorenz, Neulewin, Oderbruch. Injektionsspritze. 6. Oktober 1922.

30k. 9. W. 60 227. Dr. Vittorio Emilio Wiechmann, Florenz; Vertr.: Dr.-Ing. R. Specht, Pat.-Anw., Hamburg. Zerstäuber. 5. Jan. 1922.

39b. 1. A. 41 331. The Anode Rubber Company, Limited, London; Vertr.: Dipl.-Ing. Dr. W. Karsten und Dr. C. Wiegand, Pat.-Anwälte, Berlin SW 11. Verfahren zur Erzeugung von Rohkautschuk. 14. Januar 1924.

63k. 29. St. 37 771. Raimund Steiner und Jean Stroh, Frankfurt a. M., Schwalbacher Straße 20. Verbinder für Motorradriemen. 19. März 1924.

75c. 5. F. 56 997. Flügel & Polter Gummiwarenfabrik, Leipzig-Plagwitz. Verfahren zur Dekoration von Tauchgummiwaren. 1. Oktober 1924.

86c. 1. S. 64 419. Thuasne & Co., Paris; Vertr.: A. Elliot, Pat.-Anw., Berlin SW 48. Elastisches Doppelgewebe mit sowohl in der Unter- als auch Oberware vorgesehenen Gummifäden. 28. November 1923. Frankreich 7. Juni 1923.

Zurücknahme von Anmeldungen.

30k. 17. C. 33 544. Hygienischer Apparat zum Reinigen der Vagina; Zus. z. Pat. 387 012 und 392 559. 25. September 1924.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

30k. 4. 410 262. Curt Mayer-Bührer, Berlin, Lindenstr. 6. Saug- und Druckball. 3. Juni 1924. M. 85 201.

39a. 10. 410 504. Wilhelm Kaiser und Leonhard Madlener, Frankfurt a. M., Stiftstraße 29., Leichtmetalleinlage für Radreifen, Schläuche und andere Gegenstände aus Gummi. 23. Februar 1924. K. 88 569.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

3b. 897 701. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Gummimantel mit Ventilation. 22. Januar 1925. C. 17 468.

3b. 898 189. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Mehrfarbige Gummiplatte. 22. Dezember 1924. C. 17 463.

30b. 897 687. Fa. Paul Odze, Hannover, Georgstraße 13. Guttapercha-Nervkanal-Spitze. 10. Januar 1925. O. 14 345.

30d. 897 573. Cerifa Celluloid- und Gummiwaren-Fabrik Fischer & Potsch, Hannover. Gummischwammeinlage für Damenbinden. 8. Januar 1925. C. 17 483.

30d. 897 578. Gustav Hermann Senf, Leipzig-Schleußig, Oeserstraße 5, und Arno Kühne, Leipzig-Plagwitz, Zschochersche Straße 51. Damenbinde. 8. Januar 1925. S. 56 256.

30d. 897 862. Emil Otto Stöckermann, Barmen-W. Gummielastisches Gewebe für Bandagen, Korsetts o. dgl. 2. Januar 1925. St. 30 236.

33c. 898 075. Franz Polaschewsky, Witten a. d. Ruhr. Haarspange mit Gummieinlage. 3. Januar 1925. P. 41 614.

45 i. 897 557. Gustav Münzel, Burgberg, O.-A. Heidenheim, Württ. Hufbeschlag mit Gummisohlen durch seitliche Halteplatten mit Krallen. 30. Dezember 1924. M. 82 982.

54g. 897 859. Erich Quednow, Wulferstedt. Gummifigur. 30. Dezember 1924. Q. 1592.

63g. 897 809. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Kniekissen-Befestigung. 15. Juni 1924. C. 17 000

77f. 897 982. „Vulkan“ Gummiwarenfabrik Weiß & Baeßler A.-G., Leipzig-Lindenau. Gummipuppe. 13. Januar 1925. V. 19 990.

77f. 897 983. „Vulkan“ Gummiwarenfabrik Weiß & Baeßler A.-G., Leipzig-Lindenau. Spielzeugfigur aus Gummi. 13. Januar 1925. V. 19 991.

77f. 898 063. Hedwig Maria Huldschinsky, geb. Strasser, Charlottenburg, Knesebeckstraße 78/79. Gummispielzeug mit Fell. 30. Dezember 1924. H. 103 250.

Heft 22 Berlin, den 27. Februar 1925. 39. Jahrgang.

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen
Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Hierzu vierzehntäglich: „DIE CELLULOID-INDUSTRIE“

Bezugspreis viertelj. 4,50. — Ausland 6,50 G.-M. einschl. Porto. Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt. Zusendung unter Streifband gegen Berechnung des Portos.

Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf

Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin
Anzeigen die 7gespalt. Millim.-Zeile oder deren Raum 0,10 G.-M. Bei Wiederholungen Rabatt. — Erscheint wöchentlich Freitags.

Zur Allgemeinen deutschen Hygiene-Messe und Ausstellung.

Gesundheit ist das höchste Gut auf Erden! Während seit Jahrtausenden diese Erkenntnis und ihre Konsequenzen nur als eine rein persönliche Angelegenheit des einzelnen Menschen galt, brach sich seit dem vergangenen Jahrhundert die Ansicht mehr und mehr Bahn, daß es Sache des Staates, also der Oeffentlichkeit, sei, für das gesundheitliche Allgemeinwohl der Bürger zu sorgen. Nur ein leistungsfähiges Volk hebt Ansehen und Macht eines Staates, und daher hat dieser selbst das größte Interesse daran, in immer mehr steigendem Grade die Hygiene auszubauen und zu vertiefen. Aus dieser logischen Notwendigkeit heraus entstand die öffentliche Gesundheitspflege, die heute weite Wissensgebiete umfaßt. Wohnungen, Schulen, Märkte, Gewerbe, Krankenwesen und Krankenfürsorge, auf sie alle hat die Hygiene den größten Einfluß gewonnen, und dieser Einfluß konnte nur dadurch seine heutige Wirksamkeit erringen, daß der Wille des einzelnen ausgeschaltet und dem Wohle der Gesamtheit untergeordnet wurde. Den Erfolg aller einschlägigen Maßnahmen sehen wir u. a. in dem fast vollständigen Verschwinden von Epidemien. Seuchen, die vor noch nicht allzu langer Zeit auch in Deutschland ungeheure Menschenopfer verschlangen, kennen wir fast nur noch durch die Berichte aus Ländern, in denen die öffentliche Gesundheitspflege noch nicht so weit gediehen ist wie bei uns. Glänzend bewährt sich der Grundsatz, daß Vorbeugung wichtiger als Heilung ist. In wirtschaftlicher Beziehung schuf die öffentliche Gesundheitspflege neue Berufe, wie z. B. denjenigen der Desinfektoren. Selbst der chirurgische Händler verdankt den Aufschwung seines Erwerbszweiges einzig dem Umstande, daß durch die sanitären Bestrebungen der Staatsleitung und Gemeinden sich die Erkenntnis von der Bedeutung der Hygiene mehr und mehr im Volke vertiefte. So wurde die Gesundheitspflege auch nach dieser Richtung hin zum Wohltäter der Menschheit.

Die Einbeziehung der äußeren Umgebung des Menschen und der durch sie bedingten Krankheitsmöglichkeiten bildet die Grundlage der Hygiene. Sozusagen in praktischer Beziehung kannte man sie bereits im Altertum. Bekannt sind u. a. die Wasserleitung und die Kanalisation im alten Rom. Aber auch die Bibel gibt uns Aufschlüsse über sanitäre Maßnahmen in alter Zeit, indem sie besondere Vorschriften für die Bekleidung und die Ernährung anführt. In dieser Beziehung zeichnet sich das Mittelalter im besonderen Grade aus, so daß den Bürgern ihre Freiheiten fast ganz genommen wurden. Wie weit man hierin ging, mag das folgende Beispiel zeigen: Novation, ein Presbyter des 3. Jahrhunderts, schalt also: „Es gibt Christen, welche das Beispiel der Unenthaltsamkeit geben und in ihrer Lasterhaftigkeit so weit gekommen sind, daß sie gleich frühmorgens nüchtern trinken, während doch Christen erst nach der Mahlzeit einen Trunk zu sich nehmen. In die noch leeren Adern gießen sie, nachdem sie sich eben vom Schlaf erhoben, den Wein; ungegessen sind sie bereits trunken; sie laufen nicht nur in die Kneipen, sondern sie tragen eine Kneipe mit sich herum, und ihr Gruß besteht im Zutrinken“. Diese Worte hören sich fürwahr an, als habe sie ein heutiger Alkoholgegner gesprochen.

Der Erfolg der sanitären Maßnahmen zeigt sich auch im Rückgange der Sterblichkeitsziffer. Professor Flügge bringt in seinem Werke über „Grundrisse der Hygiene“ eine Tabelle, die diesen Rückgang in Preußen von 1849 bis 1908 deutlich zum Ausdruck bringt. Aus ihr geht hervor, daß auf tausend Lebende die Mortalität von 31,5 auf 17,8 sank, also fast um die Hälfte. Ferner zeigt sich der Erfolg der Hygiene besonders charakteristisch im Erlöschen von Seuchen. Starben beispielsweise in Preußen an Typhus in den Jahren 1875 bis 1879 von 10 000 Lebenden 6,2, so betrug die Sterblichkeit an Typhus im Jahre 1908 nur noch 0,54. Wir ersehen daraus, daß die öffentliche Gesundheitspflege sich um die Menschheit ungeheure Verdienste erworben hat. Man sagt ihr nach, daß sie durch ihre immer weiter um sich greifenden Maßnahmen heute in uns eine ganz besondere Bazillenfurcht großgezogen habe, aber dies trifft nicht zu. Daß sie zu Beginn des vergangenen Jahrhunderts mindestens gleich groß war, zeigt ein damals erschienenes Spottbildchen, das sich in der Bibliothek der Stadt Breslau befindet, und auf dem die dort abgebildete Frauengestalt also beschrieben wird: „Ueber Flanellbinden einen kupfernen Brustfleck, ein Mieder aus Gummi-Elasticum. Ueber dem Kleide ein Gürtel von kleinen Ziegelsteinen mit einer hinten nachfliegenden Schleife aus Wachsstoff. Unterbeinkleider, am Fuße drei doppelte, mit Kräutersäckchen garnierte Schuhe und Ueberschuhe mit Wärmflaschen. In großen runden Gigot-Ermeln hat sie Tücher, Flanell, Bürsten, Sandsäcke usw. eingepackt. Um den Hals ein Collier aus Salzsteinen und Pfefferkörnern. In den drei Haarflechten hat sie Essigfläschchen, Chlorkalktöpfe und Suppentassen stehen. Oben an der Spitze eine kleine Windmühle, um die Luft zu reinigen. In den Ohren Gehänge von Zwiebeln und Knoblauch, woran als Stein-Sevigné ein Kampherfläschchen. Ein am Kinn gebundenes Band wird aus Wacholderbeeren und Parfümflaschen. In der einen Hand ein Körbchen mit einem ökonomischen Feuerherd, Ziegeln, Wasserkrüge usw. In der anderen Hand einen aufgespannten Sonnenschirm mit einem Wacholderzweig, kleine Säcke mit Chlorkalk hängen an den Fischbeinstäben, und an der Spitze ist eine Notglocke angebracht. Ihr Schoßhündchen läuft hinterher mit einer Cholerabinde um den Leib, den Schweif mit Fliederzweigen geschmückt und die Füße in Socken. In dem Maule trägt es einen Stock, an dessen Enden ein

Lavement-Apparat und Waschbecken hängen. Um den Hals trägt es eine Kupferplatte mit der Inschrift „Nur keine Furcht". Arme Hygieia, was ist aus dir geworden?!"

Eine besondere Eigenart der öffentlichen Gesundheitspflege liegt darin, daß sie sich fast ausschließlich der Aermsten des Volkes und der Säuglinge annimmt. Allerdings setzt sie voraus, daß sie bei den Erwachsenen Verständnis und guten Willen antrifft, denn keine Maßnahme kann einen Erfolg zeitigen, wenn Unverstand oder Leichtsinn ihren Bestrebungen einen Widerstand entgegensetzen. Darum ist auch eine nie ermüdende Aufklärung des Volkes Erfordernis. Was Hygiene ist und was sie bezweckt, kann nicht eindringlich und oft genug jedem einzelnen vor Augen geführt werden. Diesem Zwecke dient ja auch die Hygiene-Messe. Möchte ihr schon um der Aufklärung und Belehrung willen ein großer Erfolg beschieden sein!

Diese Zeilen, so andeutungsweise sie auch nur die Bedeutung der Hygiene streifen, können nicht abgeschlossen werden, ohne derer zu gedenken, die im opferreichen Streben und Forschen die Gesundheitspflege in Deutschland auf ihre heutige Höhe gebracht haben. Gleich Edelsteinen in einer Krone leuchten die Namen von Wissenschaftlern auf diesem Gebiete, wie Behring, Pettenkofer, Flügge, Koch und viele andere. Sie sind wahre Wohltäter des Menschengeschlechts. Ihr Ruhm ist von anderer Art, als derjenige des Menekrates, der einst an Philipp II. schrieb:

„Menekrates Jupiter dem Philipp seinen Gruß. Du herrschest in Mazedonien, aber ich herrsche in der Medizin. Du kannst diejenigen, denen es wohl ist, sterben lassen, und ich kann machen, daß die Unwohlen sich gesund fühlen, bis sie altern, wenn sie mir Gehorsam leisten. Deine Leibwache sind die Mazedonier, und meine diejenigen, welche ich geheilt habe. Denn ich, Jupiter, habe ihnen das Leben zurückgegeben".

Philipp antwortete lakonisch: „Philipp wünscht Menekrates gesunden Verstand. Ich gebe dir den Rat, eine Reise nach Anticyra zu machen". — Anticyra war damals so etwas wie eine Kaltwasserheilanstalt.

May.

Das neue Einkommen- und Körperschaftssteuergesetz.

Von Steuersyndikus Dr. jur. et rer. pol. **Brönner**, Berlin W 9.

Die Rückkehr zu geordneten Währungsverhältnissen hat auch auf dem Gebiete der Einkommen- und Körperschaftssteuer eine Reihe von Aenderungen wünschenswert gemacht, die in zwei besonderen Gesetzentwürfen demnächst dem Reichstag zur Beschlußfassung durch die Reichsregierung vorgelegt werden. Die Entwürfe bringen ein vollständig neues Einkommen- und Körperschaftssteuergesetz.

Der Entwurf zum Einkommensteuergesetz.

Die persönliche Steuerpflicht ist im wesentlichen dieselbe geblieben, wie nach dem geltenden Einkommensteuerrecht. Für die sachliche Steuerpflicht ist bemerkenswert, daß der Besteuerung des Einkommens in Zukunft nur wiederkehrende Einkünfte unterliegen sollen und solche Einkünfte, die zum mindesten die Tendenz der Wiederkehr tragen. Einmalige Vermögensanfälle sind von der Einkommensteuerpflicht frei, also auch Lotteriegewinne unterliegen danach der Einkommensteuerpflicht nicht mehr.

Der Steuerabschnitt war bisher allgemein das Kalenderjahr. Für die Steuerpflichtigen, soweit sie nicht Landwirte und Gewerbetreibende sind, die Handelsbücher nach den Vorschriften des Handelsgesetzbuches zu führen verpflichtet sind, ist diese Bestimmung beibehalten. Dagegen soll bei den Land- und Forstwirten das Wirtschaftsjahr vom 1. Juli bis 30. Juni, bei Gewerbetreibenden das Wirtschaftsjahr, für das sie regelmäßig Abschlüsse machen, als Veranlagungszeitraum gelten. Dementsprechend soll auch nicht, wie bisher nur einmal, sondern jährlich zweimal eine allgemeine Veranlagung stattfinden, und zwar sollen alle Steuerpflichtigen, deren Geschäftsjahr in der ersten Hälfte des Kalenderjahres endet, nach Ablauf des ersten Kalenderhalbjahres, und alle Steuerpflichtigen, deren Geschäftsjahr mit dem Kalenderjahr übereinstimmt oder in der zweiten Hälfte des Kalenderjahres endigt, nach Ablauf des Kalenderjahres veranlagt werden.

Als Einkommen aus Landwirtschaft, Gewerbebetrieb oder sonstiger selbständiger Berufstätigkeit gilt der Gewinn; als Einkommen bei allen anderen steuerpflichtigen Einkünften: der Ueberschuß der Einnahmen über die Ausgaben. Der Gewinn ist der Ueberschuß der Einnahmen über die Ausgaben zuzüglich des Mehrwertes oder abzüglich des Minderwertes des Anlage- und Betriebskapitals am Schlusse des Steuerabschnittes gegenüber dem Stand am Schlusse des vorangegangenen Steuerabschnittes. Der Gewinn wird also ermittelt durch Vergleich der Vermögensaufstellungen am Anfang und am Schluß des Veranlagungszeitraumes. Bei Steuerpflichtigen, die Handelsbücher nach den Vorschriften des Handelsgesetzbuches zu führen verpflichtet sind, ist der Gewinn der nach den Grundsätzen ordnungsmäßiger Buchführung für den Schluß des Steuerabschnitts ermittelte Ueberschuß des Betriebsvermögens über das Betriebsvermögen, das am Schlusse des vorangegangenen Steuerabschnitts der Veranlagung zugrunde gelegen hat. Hierbei sind die Vorschriften des Gesetzes über die Entnahmen aus dem eigenen Betrieb, die abzugsfähigen Ausgaben und die Bewertung zu beachten.

Wichtig ist, daß nunmehr auch auf gesetzgeberischem Wege die Frage, ob als Einkommen aus Gewerbebetrieb auch Gewinne bei der Veräußerung des Gewerbebetriebes als ganzen oder eines Teiles des Gewerbebetriebes anzusehen sind, dahin entschieden werden soll, daß derartige Gewinne bei der Einkommensteuer nicht abzusetzen sind.

Einkünfte aus Veräußerungsgeschäften außerhalb des Betriebes der Landwirtschaft oder eines Gewerbes oder selbständiger Berufstätigkeit sollen der Besteuerung nur dann unterliegen, wenn durch die Veräußerung eine Verwertungsmöglichkeit unter Umständen ausgenutzt wird, die auf weitere gleichartige Veräußerungen schließen läßt, oder wenn es sich um ein Spekulationsgeschäft handelt.

Neben der Besteuerung nach dem Einkommen sieht der Gesetzentwurf eine Besteuerung nach dem Verbrauch vor. Die Verbrauchsbesteuerung soll dann eintreten, wenn das festgestellte Einkommen des Steuerpflichtigen unter Berücksichtigung des Vermögens in einem offenbaren Mißverhältnisse zu seinem Verbrauch steht und der Steuerpflichtige nicht nachweisen kann, daß er seinen Verbrauch aus Bezügen bestritten hat, die bei der Emittelung des Einkommens außer Ansatz bleiben. Ein offenbares Mißverhältnis zwischen dem Einkommen und Verbrauch ist nur dann anzunehmen, wenn der Verbrauch mindestens um die Hälfte höher ist als das Einkommen.

Eine besondere Regelung erfährt, wie bisher, die Besteuerung des Kapitalertrages und der Bezüge aus nicht selbständiger Arbeit. Der Kapitalertrag wird durch Einbehalten von 10 Prozent durch den Schuldner versteuert. Die Kapitalertragssteuer stellt jedoch nicht mehr eine Vorbelastung der Kapitalerträge dar, sondern ist nur eine besondere Methode der Einkommensteuererhebung. Die Besteuerung der Einkünfte aus nicht selbständiger Arbeit soll wie bisher im Wege des Steuerabzuges vom Arbeitslohn erfolgen. Inwieweit der Steuerpflichtige zur Abgabe einer Steuererklärung herangezogen werden kann, bestimmt der Reichsfinanzminister.

Zur Vorbereitung der Besteuerung können die Finanzbehörden sämtliche Rechte, die den Finanzämtern im Steuerermittelungs- und Steueraufsichtsverfahren zustehen, auch bereits vor Beginn der Steuerveranlagung ausüben.

Der Steuertarif für die Einkommensteuer beträgt:

von den ersten	8 000,— M	10 %
„ „ nächsten	8 000,— M	15 %
„ „ „	8 000,— M	20 %
„ „ „	24 000,— M	25 %
„ „ „	50 000,— M	30 %

von allen weiteren Beträgen 35 %, mit der Maßgabe jedoch, daß die Steuer in keinem Falle 33⅓ % des Einkommens übersteigen darf.

Hiermit ist also erfreulicherweise eine Beseitigung der überspannten konfiskatorischen Steuersätze des bisherigen Einkommensteuergesetzes herbeigeführt.

Der Entwurf zum Körperschaftssteuergesetz.

Die Einkommenbesteuerung der nicht physischen Personen soll wie bisher in einem besonderen Körperschaftssteuergesetz geregelt werden.

Im wesentlichen ist auch hier die Frage der subjektiven Steuerpflicht in Uebereinstimmung mit dem geltenden Körperschaftssteuergesetz geregelt worden, allerdings bricht der Entwurf mit der Steuer-

freiheit der öffentlichen Betriebe. Die Nichtbesteuerung der öffentlichen Unternehmungen kann, wie die Begründung zu dem Körperschaftssteuergesetzentwurf sagt, nicht mehr aufrecht erhalten werden, weil die öffentlichen Verbände in steigendem Umfang, sei es direkt, sei es in Form von Aktiengesellschaften, Gesellschaften mit beschränkter Haftung usw., deren Anteile sie sämtlich oder fast sämtlich besitzen, sich am Wirtschaftsleben beteiligen, und weil ihnen durch Ersparung einer so ungeheuer wichtigen Spese, wie der Steuer, ein bei der geltenden und künftigen Steuerbelastung nicht rechtzufertigender Vorsprung vor den privatwirtschaftlichen Betrieben gewährt wird.

Der Einkommensteuerbegriff bei Körperschaften deckt sich mit dem im Einkommensteuergesetz geregelten Einkommensteuerbegriff der natürlichen Personen. Hinsichtlich des Steuertarifs beläßt es der Entwurf bei Steuerpflichtigen, die nicht Erwerbsgesellschaften sind, bei dem bisherigen Satz von 10 Prozent. Bei Erwerbsgesellschaften bleibt der Satz von 20 Prozent vom Gesamteinkommen ebenfalls bestehen. Eine weitere Zuschlagssteuer gibt es nicht mehr, insonderheit also keinen Zuschlag mehr anläßlich von Gewinnausschüttungen.

Dagegen soll der der bisherigen Bestimmung zugrunde liegende Gedanke der Berücksichtigung der Leistungsfähigkeit insofern aufrecht erhalten bleiben, als die Gewinnausschüttungen auch bei Fehlen eines Gewinnes an Stelle des Einkommens den Gegenstand der Besteuerung bilden soll. Hinsichtlich der Gesellschaften mit beschränkter Haftung mit einem Stammkapital von weniger als 50 000 Reichsmark sieht der Entwurf eine Milderung des Steuertarifes vor.

Die Besteuerung der A u f s i c h t s r a t s - T a n t i e m e n, die bisher im Kapitalverkehrssteuergesetz geregelt war, soll aus diesem Gesetz herausgenommen und in das Körperschaftssteuergesetz eingefügt werden. Danach sollen die Aufsichtsrats-Tantiemen nicht mehr wie bisher als Werbungskosten vom Gesamtbetrag der Einkünfte abgezogen werden, sondern müssen in dem der Körperschaftssteuer unterliegenden Gewinn mit enthalten und mit versteuert werden. Materiell ändert dies an der bisherigen Besteuerung nichts, da der Steuersatz im Kapitalverkehrssteuergesetz und im neuen Körperschaftssteuergesetz derselbe ist.

Die Veranlagung, die bisher für jeden Steuerpflichtigen, sobald sein Geschäftsjahr zu Ende war und der Abschluß vorlag, erfolgte, soll künftig entsprechend der Regelung im Einkommensteuergesetzentwurf vorgenommen werden.

Die beabsichtigte Neuregelung des Einkommen- und Körperschaftssteuergesetzes soll zum erstenmal in Anwendung kommen für das Einkommen, das in einem im Kalenderjahr 1925 endenden Wirtschaftsjahr bezogen wird. Die Veranlagung erfolgt also:

a) für Wirtschaftsjahre, die in der Zeit vom 1. Januar bis 30. Juni 1925 einschließlich enden, nach Ablauf der ersten Kalenderhälfte des Kalenderjahres 1925;

b) für das Kalenderjahr 1925 oder für Wirtschaftsjahre, die in der Zeit vom 1. Juli bis 31. Dezember 1925 einschließlich enden, nach Ablauf des Kalenderjahres 1925. (flp)

Besserung der Export-Aussichten?

In einer Zeit, in der über den Rückgang des Exports allgemein geklagt wird, muß das Thema der nachstehenden Ausführungen überraschen. Denn erst vor kurzem sind die amtlichen Zahlen über die deutsche Ausfuhr im Jahre 1924 veröffentlicht worden, und sie haben auch in der Gummi-Industrie und den ihr verwandten Industriezweigen einen Rückgang der Ausfuhrmengen gegenüber 1923 aufgewiesen. Dennach scheint es wenig am Platze zu sein, von einer Besserung der Exportaussichten zu sprechen. Doch die Statistik gibt recht und nicht recht. Zwar sind die genannten Ziffern der Gesamtausfuhr im Jahre 1924 gegenüber 1923 zurückgegangen, aber das hindert trotzdem nicht, von einer B e s s e r u n g d e r E x p o r t a u s s i c h t e n i n d e n l e t z t e n M o n a t e n zu sprechen.

Am besten wird dies durch die Ausfuhrmengen in den einzelnen Monaten des letzten Quartals 1924 bewiesen. Während im September des vorigen Jahres an Kautschukwaren nur 9686 dz ausgeführt werden konnten, stieg die Ausfuhr im darauffolgenden Monat Oktober auf 10 189 dz, im November auf 12 085 dz, um im Dezember bereits wieder 14 353 dz zu erreichen. Das ist gegenüber dem Vormonat September eine S t e i g e r u n g d e s E x p o r t s d e u t s c h e r G u m m i w a r e n u m n a h e z u 50 P r o z e n t. Im einzelnen betrugen die Ausfuhrmengen in den entsprechenden Monaten für:

	September dz	Oktober dz	November dz	Dezember dz
Weichkautschukwaren	8925	9394	11 097	13 264
Hartkautschukwaren	761	795	988	1089

In Prozenten ausgedrückt betrug also die Steigerung der Ausfuhr von W e i c h g u m m i w a r e n im Oktober gegenüber September zirka 7 Prozent, im November gegenüber Oktober zirka 18 Prozent, im Dezember gegenüber dem Vormonat zirka 20 Prozent und im Dezember gegenüber September über 50 Prozent.

Bei den H a r t k a u t s c h u k w a r e n ist die Steigerung im Oktober gegenüber September 5 Prozent, im November gegenüber Oktober über 20 Prozent, im Dezember gegenüber dem Vormonat zirka 10 Prozent und im Dezember gegenüber September über 40 Prozent.

Diese Zahlen zeigen zweifellos eine B e s s e r u n g d e r E x p o r t a u s s i c h t e n in den letzten Monaten des Jahres 1924 und zeigen weiter, daß jetzt die Zeit günstig ist, um mit Erfolg dem Exportgeschäft erhöhte Aufmerksamkeit zu widmen. Deutschlands Export an Gummiwaren ist im letzten Jahre stark genug zurückgegangen, um der Industrie die Verpflichtung aufzuerlegen, n u n m e h r m i t a l l e n K r ä f t e n j e d e s i c h b i e t e n d e G e l e g e n h e i t z u r F ö r d e r u n g d e s E x p o r t g e s c h ä f t s z u e r g r e i f e n, und dies um so mehr, als sich jetzt wieder, wie die Zahlen beweisen, die Aussichten für den Export und den entsprechenden Absatz im Auslande zu bessern scheinen. Dazu kommt noch, daß durch bereits abgeschlossene und noch abzuschließende H a n d e l s v e r t r ä g e in den Wirtschaftsverkehr der einzelnen Nationen untereinander eine große Stabilität und teilweise auch eine Erleichterung zu erwarten ist. D e u t s c h e G u m m i w a r e n, auf dem Weltmarkt früher immer gut gefragt, m ü s s e n a u c h j e t z t w i e d e r i h r e n a l t e n S t a n d e r r e i c h e n. Das Ausland, die englische, französische, italienische und amerikanische Gummi-Industrie, macht die größten Anstrengungen und entfaltet eine großzügige Propaganda für ihre Erzeugnisse. Wenn die deutsche Gummi-Industrie nicht einen noch stärkeren Rückgang des Exportes erleben will, dann muß sie jetzt sich eifrig bemühen, d a s G l e i c h e z u t u n. Auch sie muß Verlorenes wiedergewinnen, Neues sich erwerben, damit die heimische Produktion, die Leistungsfähigkeit unserer Industrie, voll ausgenutzt und für die deutsche Gesamtwirtschaft Werte hereingebracht werden. Nur so kann unsere Wirtschaft wieder genesen! Dr. K. M.

* * *

Um diese Wünsche unserer Industrie tatkräftig zu fördern und der deutschen Gummi-Industrie im Auslande neue Absatzgebiete zu erschließen, ihr die Möglichkeit für eine wirkungsvolle Reklame bei den Interessenten des Auslandes zu verschaffen, bringt die „G u m m i - Z e i t u n g“ Ende März eine in mehreren Sprachen erscheinende **Welthandelsnummer** heraus, die im gesamten Auslande eine allgemeine Verbreitung finden und für die Erzeugnisse unserer Branche wirkungsvoll werben soll.

Maßnahmen zur Erreichung eines wirtschaftlichen Betriebes.

V. Wärmewirtschaft.

II. (Schluß).

Die nachstehenden Beispiele sollen allgemein den Weg zeigen, wie eine hohe Wärmeausnutzung erzielt werden kann.

In fast allen Gummiwarenfabriken ist die verbrauchte Dampfmenge für die Vulkanisation annähernd die gleiche wie die für die Krafterzeugung. Man kann annehmen, daß Dampfmenge für Vulkanisation und Dampfmenge für Krafterzeugung im Verhältnisse 1 : 1 verbraucht werden.

Zumeist ist man auf eigene Krafterzeugung angewiesen. Die Entnahme elektrischer Energie von einem Kraftwerk ist die Ausnahme. Aber auch für diesen Fall gibt es einen Weg der Wärme- oder Dampfausnutzung, der auch besprochen werden wird.

Ist man auf eigene Krafterzeugung angewiesen, so wird dem zu wählenden Dampfkesseltyp und den Druckverhältnissen besondere Aufmerksamkeit zugewendet werden müssen. Erfahrungsgemäß ist der elektrische Antrieb für Gummiwarenfabriken besonders geeignet und hat deshalb fast ausnahmslos Anwendung gefunden. Man wird daher elektrische Kraft für den eigenen Betrieb erzeugen. Die hierfür zu wählende Maschinenanlage ergibt sich aus der Eigenart der Gummiwarenfabrikation. Da diese Fabrikation einen großen Verbrauch an Heizdampf hat, dessen Druck verhältnismäßig gering ist, wird man eine Anzapfturbine für die Krafterzeugung wählen. Die Dampfkesselanlage für die Krafterzeugung wird diesem Zweck entsprechend gewählt sein und hat mit der Anlage für Heiz- und Vulkanisationszwecke keine direkte Verbindung, da auch ihre Inanspruchnahme eine ganz verschiedene ist.

Die Wahl der Dampfturbine für die Krafterzeugung ist durch nachstehende Vorteile begründet. Hoher Nutzeffekt, geringer Raumbedarf, einfache Wartung, geringer Oelverbrauch und große Betriebssicherheit. Der größte Vorteil liegt jedoch in der Möglichkeit fast vollkommener W ä r m e a u s n u t z u n g des Dampfes d u r c h A n z a p f u n g.

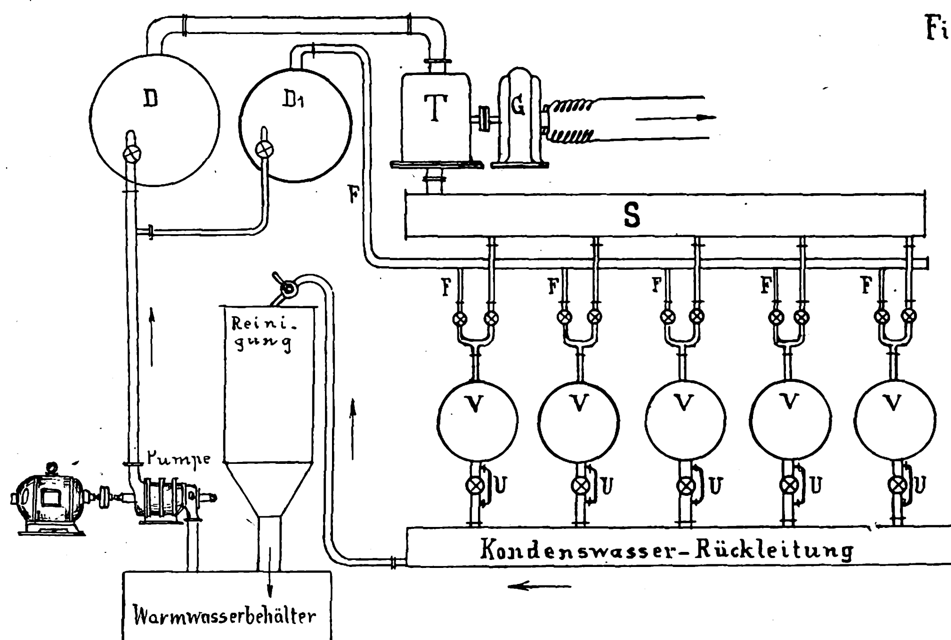
Für die Bestimmung des zu wählenden Druckes für die Anzapfung wird die Vulkanisationstemperatur maßgebend sein. Diese kann zwischen 125 bis 140° C liegen. Je niedriger sie gehalten werden kann, desto besser ist die Ausnutzung des Dampfes in der Turbine und dementsprechend der Druck des Anzapfdampfes niedriger, der nicht über 3,5 Atm. sein soll. Alles was darüber liegt, geht auf Kosten des Nutzeffektes der Turbine.

Selbstverständlich bedingt die gute Ausnutzung des Anzapfdampfes einen entsprechend kontinuierlichen Dampfverbrauch für Vulkanisations- und Heizzwecke. Man ordnet deshalb zweckmäßig die Vulkanisierkessel in Gruppen an und bedient sie mit Anzapfdampf aus einem Sammler. Dieser ist ein Rohr von entsprechend großem Durchmesser, 300 mm und darüber, das gut isoliert sein muß, von dem alle Vulkanisierapparate gespeist werden. Die Vulkanisierapparate sind aber auch direkt mit der Frischdampfleitung verbunden, um in solchen Fällen, wo der Anzapfdampf der Turbine zeitweise nicht ausreicht, auch Frischdampf zusetzen zu können.

Die Skizze 3 ist eine schematische Darstellung der Dampfverteilung. D ist Dampferzeugung für hochgespannten Dampf mit Ueberhitzeranlage. D¹ ist die Anlage für Dampf von niedrigem Druck.

Die Dampfkessel D geben den erzeugten Dampf an die Turbine T ab, die einen Generator G für Erzeugung von elektrischer Kraft treibt. Die Dampfturbine gibt den der Belastung entsprechenden Anzapfdampf an den Sammler S ab. Der Dampfsammler S stellt in diesem Falle die Hauptleitung für Niederdruckdampf dar, mit der alle Vulkanisierapparate V verbunden sind. Jeder dieser Apparate besitzt ein Hosenrohr, an das auch die Niederdruck-Frischdampfleitung F angeschlossen ist und die durch Kessel D¹ gespeist wird.

Angenommen, der Anzapfdampf wäre der Dampfturbine mit einem Druck von 3 Atmosphären entnommen, so wird beim Füllen des Kessels ein Spannungsabfall stattfinden. Das am Vulkanisierkessel angebrachte Manometer zeigt z. B. 2,8 Atm., dann wird das Ventil der Leitung des Anzapfdampfes geschlossen, und das der Frischdampfleitung geöffnet und durch Zuführung von Frischdampf der gewünschte Druck erreicht. Dieser Fall soll aber die Ausnahme sein. Zur guten Ausnutzung des Anzapfdampfes ist es erforderlich, die Vulkanisationstemperatur möglichst niedrig zu halten. Man wird deshalb vorteilhaft mit Temperaturen auszukommen suchen, die unter 140° C liegen.



Der weitere Vorgang geht aus dem Schema hervor. Jeder Apparat (Vulkanisierkessel, Presse usw.) hat ein Ableitungsrohr mit Absperrventil und das erwähnte Umgehungsrohr U. Das Kondensat dieser Rohre wird in die Kondenswasser-Rückleitung geführt. Das heiße Kondenswasser fließt einer Reinigungsanlage zu und wird durch entsprechende Zusätze neutralisiert und gleichzeitig gereinigt. Es ist selbstverständlich, daß zwischen dem Kondenswassersammelrohr und der Reinigungsanlage eine Pumpe eingeschaltet wird, falls der Zufluß des Kondenswassers zum Reinigen nicht ohne Zuhilfenahme dieser stattfinden kann.

Das gereinigte Kondensat fließt dem Warmwasserbehälter zu und kann von hier durch eine entsprechende Pumpe wieder dem Kessel D zugeführt werden.

Der vorstehende Vorgang deutet den Weg zur Ausnutzung von hochgespanntem Dampf an. Diesen Weg wird man gehen, wenn entweder eine solche Dampfkesselanlage vorhanden ist oder eine Neuanlage in Frage kommt.

Die Verhältnisse ändern sich, wenn z. B. die Erzeugung elektrischer Kraft nicht in Betracht kommt oder die vorhandene Dampfkesselanlage nur für die Erzeugung von Niederdruckdampf für Vulkanisations- und Heizzwecke vorgesehen ist. In diesem Falle wird man einen anderen Weg einschlagen müssen.

Betrachtet man die ganze Anlage, die Frischdampf für Vulkanisations- oder Heizzwecke verbraucht, unter der Voraussetzung, daß die Vulkanisierkessel, Pressen usw. nur eine Fortsetzung der Rohrleitung sind und diese von Frischdampf durchströmt werden, dann

ergeben sich Bedingungen, die eine nahezu vollkommene Wärmeausnutzung des Vulkanisations- und Heizdampfes ermöglichen.

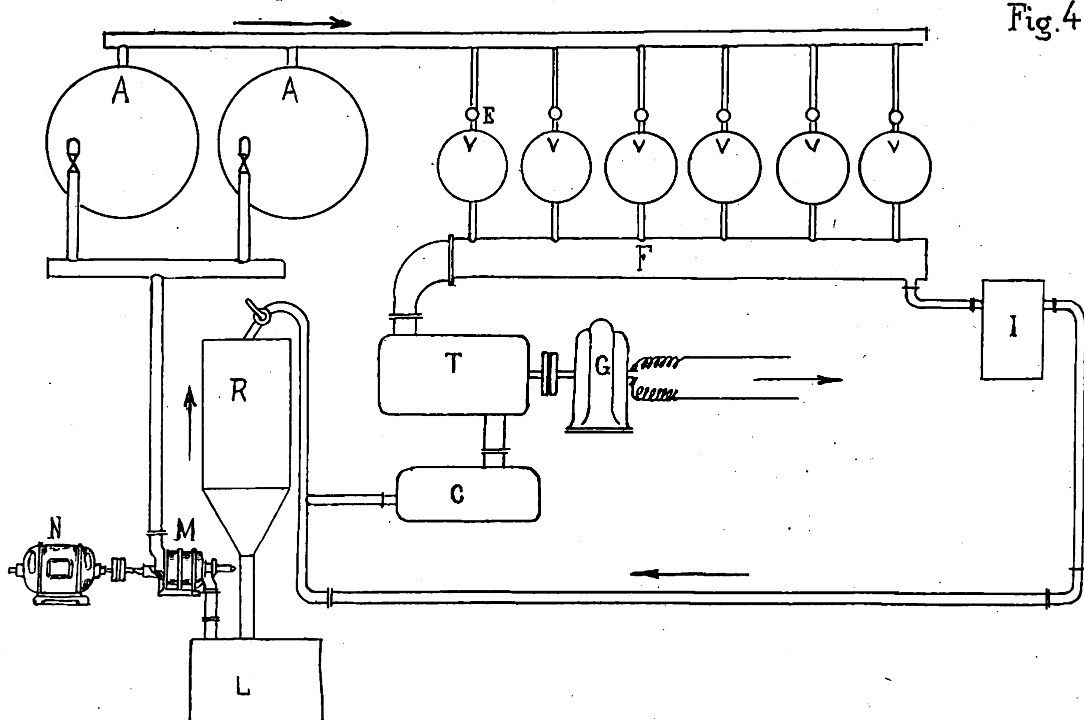
Angenommen, die Dampfkesselanlage erzeugt Dampf von 6 bis 8 Atm. Druck, und dieser Dampf wird bei Eintritt in die Vulkanisierkessel, Pressen usw. entsprechend der erforderlichen Vulkanisationstemperatur reduziert und durchströmt diese Dampfverbrauchsstellen unter entsprechender Wärmeabgabe, an die zu vulkanisierende Ware, ohne daß dieser in seiner Geschwindigkeit gehemmt wird, dann wird dieser Dampf an der Austrittstelle noch nennenswerten Druck aufweisen.

Hieraus ergeben sich zwei Vorteile:

1. Der strömende Dampf teilt die für die Vulkanisation erforderliche Wärme der zu vulkanisierenden Ware erheblich schneller mit als gedrosselter Dampf, und deshalb wird die beschleunigte Wärmemitteilung eine Verkürzung der Vulkanisationszeit zur Folge haben.

2. Durchströmt der Dampf die Vulkanisationsapparate ohne Hemmung, dann wird seine Druck- und Temperaturverminderung nach erfolgter Wärmeabgabe verhältnismäßig gering sein und wird deshalb nicht als Kondensat, sondern als Dampf von vermindertem Druck austreten und kann dann noch auf seinem Wege zur Erzeugung von Kraft verwendet werden.

In Fig. 4 ist eine solche Anlage schematisch dargestellt. AA ist die Dampfkesselanlage für die Erzeugung von Frischdampf. Diese führt zu den Verbrauchsstellen, in dem Schema mit V bezeichnet. Die Rohrleitungen zu den einzelnen Apparaten sind mit Ventilen E versehen, wodurch der Druck des eintretenden Dampfes reguliert werden kann. Alle Ausströmleitungen münden in den Sammler F, der von ausreichendem Volumen sein muß. I ist ein Kondenswasser-Abscheider. Der Sammler gibt den angesammelten Dampf an die Niederdruck-Turbine T ab, die mit dem Generator G gekuppelt ist und Strom erzeugt.



Der Abdampf der Turbine wird dem Kondensator C zugeführt. Das entstandene Kondensat wird in dem Reiniger R neutralisiert und gereinigt und fließt dem Behälter L zu. Die Pumpe M fördert das heiße Wasser wieder in den Dampfkessel.

Bei eingehendem Studium vorhandener Anlagen, unter Berücksichtigung der gegebenen Bedingungen, wird es nicht schwer sein, entsprechend den vorstehend besprochenen Beispielen die Wärmewirtschaft des Betriebes auf das Höchste zu steigern. R. M.

Vulkanisationsbeschleuniger in der Praxis.

Seit einigen Jahren schon finden die Vulkanisationsbeschleuniger in der Gummi-Branche Anwendung und zwar mit gutem Erfolg, obgleich lange Zeit erforderlich war, um brauchbare Resultate in der Praxis zu erhalten. Auch kann man noch nicht sagen, daß diese Neuerung aus den „Kinderschuhen" heraus ist, denn es zeigen sich immer neue Verwendungsmöglichkeiten, wie auch neue Hemmungen, die erst durchgearbeitet und überwunden werden müssen. Nicht allein kleine und mittlere Betriebe unserer Branche, auch große Werke mit vorzüglich eingerichteten Laboratorien stoßen auf Hindernisse bei der Verwendung von Beschleunigern, die sich erst bei der Fabrikation im Großen zeigen.

Nachstehende Zeilen sollen nun praktische Anleitung geben, wie Vulkanisationsbeschleuniger der Gummi-Mischung beigefügt werden.

Der besondere Wert des Beschleunigers besteht darin, daß durch ihn die Dauer der Vulkanisationszeit auf 50 bis 75 Prozent verkürzt wird. Außerdem braucht der Dampfdruck bzw. die Temperatur der Vulkanisationswärme nicht so hoch zu sein, wie es bei gewöhnlichen Mischungen bisher erforderlich war. Der Vorteil ist sogleich wahrnehmbar: Dampf- und Zeitersparnisse, sowie Produktionserhöhung. Als weiterer Wert kommt noch hinzu, daß durch ebengenannte Vorteile die Qualität, der Nerv des Rohgummis, durch die kurze Vulkanisation und niedrige Temperatur besonders geschont wird.

Die bisher bekannten und üblichen Fabrikate der pulverförmigen Beschleunigermittel lassen sich kurz in drei Gruppen einteilen: 1. leicht; 2. mittel und 3. stark wirkende Präparate. Ersteres wird bei der beschwerten Mischung mit 3 bis 5 Prozent auf den Rohgummi beigefügt. Bei dem Mischen auf der Mischwalze ist besondere Vorsicht nicht erforderlich, wenn die normale Walzentemperatur eingehalten und darauf geachtet wird, daß entweder der Schwefel oder der Beschleuniger ganz zuletzt eingemischt wird. Bei der zweiten Gruppe (mittel wirkend) ist mit etwa gleichen prozentualen Gewichtsteilen zu rechnen, doch ist hier größere Vorsicht an der Mischwalze nötig. Vorerst muß man die Sicherheit haben, daß die Kühlvorrichtung jeder Walze gut funktioniert, um gegen Schluß des Mischprozesses eine tatsächliche Abkühlung der Walzen, sowie der darauf befindlichen Mischung zu erhalten. Die Mischung wird auf gewöhnliche Art ganz fertig gemischt und auch durch enggestellte Walzen hindurchgelassen; hierauf erst wird rasch der Beschleuniger beigegeben, die Mischung einige Male durchgeschnitten und gestürzt und sogleich von der Walze als plattenförmige Stücke abgenommen und auf talkumbestreute Blechtische gelegt zur völligen Erkaltung. Man vermeide es, die Mischung von der Walze weg als Rollen oder Puppen zu lagern, denn die so festgehaltene Wärme im Innern des Gummi genügt, um ein leichtes Anvulkanisieren zu fördern.

Besondere Vorsicht und Erfahrung bedingt die Verwendung der dritten Gruppe, der stark wirkenden Beschleuniger. 1 bis 2 Prozent dieses Zusatzes ist hiervon genügend, um eine Schnellvulkanisation von 5 bis 10 Minuten zu erreichen. Es ist dabei natürlich zu berücksichtigen, ob ein kleiner Formenartikel oder ein Buffer von größeren Dimensionen hergestellt werden soll. Das Beimischen des Beschleunigers muß hier geschehen, nachdem die Mischung

schon längere Zeit gelagert hat, am besten erst am nächstfolgenden Tag. Auf fast kalter Mischwalze wird, nachdem die Mischung einigermaßen glatt läuft, die bestimmte Menge Beschleuniger zugegeben, ebenfalls möglichst rasch durchgeschnitten und gestürzt und auf Tische zur Auskühlung gelegt.

Man könnte nun einwenden, daß bei dieser raschen Einmischung das verhältnismäßig geringe Quantum Beschleuniger nicht intensiv verteilt würde. Dies ist aber doch der Fall, besonders wenn der betreffende Mischer die kleine Menge auf der ganzen Breite der Mischungsfläche verteilt und die Walzen so weit stellt, daß sich kein zu großer Wulst bildet, somit die Mischung in Bewegung bleibt. Ist eine Mischwalze mit besonders niedriger Tourenzahl, etwa 7 bis 10, vorhanden, so ist diese sehr gut geeignet, um derartig empfindliche Mischungen anzufertigen.

Mischungen mit stark wirkendem Beschleuniger vertragen keine lange Lagerung; man hat feststellen müssen, daß bei manchen Qualitäten nach 4 bis 5 Tagen sich eine Anvulkanisierung zeigte, das Material also unbrauchbar war. Rohgummi, mit Beschleuniger vermischt, ohne weitere Zusätze von Schwefel oder Zinkweiß, war nach längerer Aufbewahrung vollkommen vulkanisiert. Deshalb ist es gut, erst am Tage der Weiterverarbeitung das Beschleunigermittel einzumischen.

Nicht weniger Aufmerksamkeit und Uebung erfordert das Ausziehen dieser Mischungen zu Platten auf dem Kalander bzw. das Weichmachen auf der Vorwärmwalze. Da hierzu größere Mengen Material benötigt werden, ist die Gefahr des Anvulkanisierens leicht vorhanden. Man ist gezwungen, kürzere Platten von etwa 6 bis 8 m zu ziehen, oder auch mit zwei Vorwärmern gleichzeitig das Material weich zu machen. Gute unbeschwerte Qualitäten können deshalb nicht immer zu einwandfreien glatten und blumenfreien Platten ausgewalzt werden, weil diese die dazu erforderliche Hitze nicht vertragen. Derartige Mischungen eignen sich für Artikel, die durch Form und Preßdruck ihr schönes Aussehen erhalten, wobei die Kalanderplatte auf gering angewärmten Walzen gezogen werden kann. Auch muß darauf geachtet werden, daß das übrigbleibende Material erst gut abgekühlt wird, ehe es in den Aufbewahrungsraum gelangt. Ist für diese Reste in absehbarer Zeit keine Verwendung möglich, so benütze man sie als Beimischung für gewöhnliche Mischungen, so bewahrt man sich vor Schaden. Der prozentuale Gewichtsteil Beschleuniger wird dadurch so weit verringert, daß eine nachteilige Wirkung nicht zu befürchten ist.

Trotz aller Vorsicht und Aufmerksamkeit wird doch hin und wieder eine Mischung auf der Misch- oder Vorwärmwalze „verbrennen" oder, richtig gesagt, anvulkanisieren. Das zeigt sich durch Rauhwerden der Oberfläche der Mischung; oft ist es nur an einer Stelle, manchmal auf der ganzen Fläche. Sofortiges Abnehmen von der Walze und möglichst rasches Abkühlen des Materials ist die erste Hilfe. Nun ist die Ursache des Uebels zu suchen; gewöhnlich ist die Walze zu warm, oder der betreffende Mischer hat die Mischung nicht genügend bewegt, zu lange auf einer Stelle rund laufen lassen. Manchmal versagt auch die Kühlvorrichtung durch irgend einen Zufall. Ist in beiden Fällen jedoch keine Nachlässigkeit des Arbeiters festzustellen, so muß die Zusammensetzung der Mischung geprüft werden, ob diese nicht zu empfindlich gegen die Reibungswärme ist. Um diese mißlungene Mischung wieder verarbeitungsfähig zu machen, schneidet man kleine Stücke von 5 bis 6 kg Gewicht, bringt sie auf die vollständig kalte Mischwalze und fügt sogleich 20 bis 40 g Mineralöl hinzu. Nach einiger Zeit wird der Gummi wieder weich und glatt und kann mindestens für andere Zwecke gebraucht werden. Ist die Anvulkanisation aber schon zu stark vorgeschritten, so ist eine größere Oelzugabe nötig, natürlich ist die Mischung als minderwertig zu behandeln.

Bei der Vulkanisation der mittel und stark wirkenden Beschleunigermischung ist genaue Zeit und Temperatur einzuhalten. Besonders letztere ist oft derartig wichtig, daß eine halbe Minute längere Vulkanisation ein schlechtes Fabrikat ergibt, oder auch schon beim Einlegen in die zu heiße Form die Vulkanisation beginnt, ehe der Druck der Presse die Formgebung bewirkt hat. Deshalb müssen Zeit- und Wärmemesser ständig beobachtet werden, um etwas Gutes zu erhalten.

A. Z.

Referate.

Einfluß der Temperatur auf die Plastizität des Rohgummis.

Nach B. Marzetti in „Giornale di chimica industriale ed applicata", VI. S. 567ff.

Zunächst bestimmt Marzetti die Plastizität des Rohgummis bei verschiedenen Temperaturen. Es zeigt sich dabei, daß, was in der Technik ja auch bekannt ist, ein gleichmäßiges Ansteigen der Temperatur nicht ein gleichmäßiges Ansteigen der Plastizität zur Folge hat. Bis etwa 60° ändert sich die Plastizität kaum, nimmt aber dann bei weiterer Temperatursteigerung plötzlich stark zu. Die Zunahme ist linear. An Hand eines Kurvenbildes, in dem als Abszisse die Temperaturen, als Ordinate die Quadratwurzeln aus den in 15 Minuten ausgetretenen mg Faden aufgetragen sind, wird diese Erscheinung veranschaulicht. Je höher der bei der Messung im Plastimeter angewandte Druck ist, desto schärfer wird der Knick in der Plastizitätskurve. Dabei ist es für diese Erscheinung nicht wesentlich, ob der Rohgummi vor der Messung stark mastiziert wurde. Die Temperatur, bei der die Diskontinuität auftritt, der sogenannte Schmelzpunkt, ändert sich dadurch nicht. Wohl aber gibt Zusatz eines Weichmachungsmittels, wie z. B. 10 Prozent Palmöl, eine mittlere Verschiebung des „Schmelzpunktes" um etwa 10°.

Bei stark gefüllten Gummimischungen findet bei steigender Temperatur eine progressive Abnahme der Plastizität statt. Dieser „koagulierende" Einfluß ist allen Füllmitteln, nur in verschiedener Stärke, eigen. Er ist am stärksten bei Gasruß, dann folgen in absteigender Linie Lampenruß und Magnesiumkarbonat, Zinkoxyd, Kaolin usw. In einem Kurvenbild, in dem die Plastizität von fünf Mischungen, enthaltend je 40 Vol.-Prozent Kaolin, Kreide, Magnesiumkarbonat und je 20 Vol.-Prozent Lampenruß Nero und Gasruß, eingetragen ist, werden diese Unterschiede dargestellt. Die Plastizität von gefüllten Mischungen vermindert sich bei tagelangem Lagern bei Zimmertemperatur und strebt einem Grenzwert zu. Derselbe Wert wird bei erhöhter Temperatur in einigen Stunden erreicht. Im ersten Fall läßt sich die Verhärtung durch kurzes Mastizieren wieder aufheben, d. h. die Plastizität kann wieder auf ihren ursprünglichen Wert gebracht werden, im zweiten Fall dagegen nur zum Teil. Die Abnahme der Plastizität einer Magnesiumkarbonat-Mischung bei einer Lagerung bis zu 60 Tagen veranschaulicht ein weiteres Kurvenbild. Nach etwa 30 Tagen ist hier Konstanz eingetreten. Jedenfalls hat für gefüllte Mischungen die Bestimmung der Plastizität nur einen sehr bedingten Wert und ist zweckmäßig nur zum Vergleich verschiedener Mischungen untereinander anzuwenden.

Schließlich gibt Verfasser noch einige Zahlenwerte für die Plastizität von thermisch behandeltem Rohgummi. Man sieht daraus, wie die Plastizität mit der Dauer und der Temperatur der Behandlung des Rohgummis zunimmt, wenn auch nicht in dem Maße, wie man vielleicht denken könnte.

Es ist besser, die Plastizitätsmessungen mit thermisch vorbehandeltem Gummi vorzunehmen als mit mechanisch vorbehandeltem, da bei der thermischen Behandlung ein Fehler in der Temperatur von 1° den Wert der Plastizität um zirka 1 Prozent verschiebt, während die Fehlergrenze bei der mechanischen Bearbeitung etwa 10 Prozent beträgt.

Für die Plastifizierung auf mechanische und thermische Weise ergeben sich folgende Werte:

	Smoked Sheet		Crepe		Para Hard		Slab	
	M	T	M	T	M	T	M	T
	47	10,5	49	8,5	29	2,8	22	8
	49	11	45	9	34	3,3	22,5	7,5
	48	10,5	43	7,5	36	3,2	23	7
	47	10	46	9	37	3,6	20	8
	45	10	40	8	36	3,9		
	46	9,5	47	9	39	3,8		
	46	10,5						
	46	10						
Mittelwert	47	10,5	45	8,5	35	3,4	21,9	7,6
M/T	4,5		5,3		10		2,8	

Hierin ist M der Index der Plastizität bei der mechanischen Behandlung, T bei der thermischen Behandlung.

Man ersieht daraus, daß die beiden Methoden nicht gleichwertig sind. Der Quotient aus Plastizität bei mechanischer Behandlung: Plastizität bei thermischer Behandlung ist für Crepe und Sheets annähernd gleich, für Para hard etwa das Doppelte und für Slab die Hälfte. Man sieht auch hier, wie es sich in der Praxis bestätigt, daß

für Slab eine thermische, für Para hard dagegen eine mechanische Behandlung angebracht erscheint.

Die Plastifizierung durch thermische Behandlung ist jedenfalls nicht von derselben Art, wie die durch mechanische Behandlung, was sich schon dadurch zu erkennen gibt, daß die thermische Plastifizierung weniger stabil ist. Ein thermisch (2 Stunden bei 143°) plastifizierter Rohgummi hat

Plastizität	nach Tagen
28	0
26	1
25	2
24	6

ein mechanisch plastifizierter dagegen:

Plastizität	nach Tagen
34	0
33	1
34	2
33	7

Es scheint also in der Tat, daß die ersten Tage nach der thermischen Plastifizierung eine deutliche Abnahme stattfindet, während bei der mechanischen Behandlung die Abnahme, soweit überhaupt vorhanden, nur innerhalb der Fehlergrenze der Messung liegt.

Beitrag zum Studium der Kautschukvulkanisation in Sol- und Gelform

ist der Titel einer Doktorarbeit von F. Boiry, die in „Le Caoutchouc et la Guttapercha", Nr. 245 bis 251, September 1924 bis Januar 1925, veröffentlicht wurde. F. Boiry zieht aus seinen theoretischen und praktischen Untersuchungen folgende Schlußfolgerungen: 1. Schwefel reagiert beim Erhitzen auf Kautschuklösungen. Das Endprodukt kann, bei Anwesenheit einer genügenden Schwefelmenge, vielleicht ein Sol, ein Gel oder ein Niederschlag von vulkanisiertem Kautschuk sein, je nach dem Lösemittel und der Konzentration der Lösung. Rohkautschuk, gereinigter Kautschuk, d. h. die durch Behandlung mit Petroläther gelösten Bestandteile des Rohkautschuks, liefern, bei gleichen Versuchsverhältnissen, Gele gleicher Beschaffenheit und mit analogen Eigenschaften. 2. Die Gele des vulkanisierten Kautschuks, aus Petroläther erhalten, sind opak, aus Nitrobenzol, Phenetol, Xylol abgeschieden, durchsichtig und homogen bei mikroskopischer Betrachtung. Alle diese Gele zeigen Elastizität. Die Niederschläge bestehen aus Flöckchen von etwa 1 Mikron Durchmesser. Mit Aceton behandelt, scheidet sich das in den Gelen und Niederschlägen enthaltene Lösemittel ab. Es hinterbleibt ein Rückstand von vulkanisiertem Kautschuk, bei Niederschlägen in Pulverform, bei Gelen mehr oder weniger zusammenhängend, elastisch und zähe. Dieser Rückstand zeigt stets einen höheren Gehalt an gebundenem Schwefel. Beim Vulkanisationsmaximum entspricht das Vulkanisat in Lösung der Formel $C_{10}H_{16}S_2$ (Schwefelgehalt 32 Prozent). Wird vulkanisierter Kautschuk aus Lösung abgeschieden, so ist der Gehalt an gebundenem Schwefel in diesem Niederschlag etwas höher als derjenige des in Lösung gebliebenen Restkautschuks. Der Kautschuk, aus in organischen Mitteln unlöslichen Gelen bestehend, zeigt einen bedeutend niedrigeren Gehalt an gebundenem Schwefel als der in diesen Lösungsmitteln lösliche Kautschuk.

3. Während der Vulkanisation von Kautschuklösungen nimmt deren Gehalt an gebundenem Schwefel ständig zu. Die Viskosität der eingeschlossenen Flüssigkeiten geht zurück, bis sie diejenige des Lösemittels erreicht hat. Die Viskositätsabnahme vollzieht sich schneller bei Anwesenheit von Schwefel als in Lösungen, die nur Kautschuk enthalten. In konzentrierten Lösungen vermindert sich die Viskosität, erreicht ein Minimum, wächst langsam, dann schnell bis zum Gelzustand, der sehr plötzlich eintritt. 4. Die Gele des vulkanisierten Kautschuks zeigen sehr deutliche Synäresis. In Gelen aus Petroläther tritt bei der Gelbildung Serum aus. Die Flüssigkeit bildet mikroskopische Tröpfchen, die den Gelen Opazität verleihen. Das Serum hat ganz andere Beschaffenheit als das Gel, aus dem es austritt. Die aus Nitrobenzol, Phenetol und Petroläther erhaltenen Gele mit geringem Gehalt an gebundenem Schwefel sind in der Kälte beständig. Die Synäresis macht sich erst bei fortschreitender Vulkanisation bemerklich. Gel und ausgetretene Flüssigkeit zeigen zuerst ähnliche Zusammensetzung, später verarmt das Gel an Flüssigem, das Serum an Kautschuk. Die Flüssigkeiten der Synäresis können zur Bildung neuer Gele oder Niederschläge Veranlassung geben, gleich den Lösungen des Vulkanisats.

5. Die durch Quellung von Vulkanisat mit verschiedenen Lösemitteln erhaltenen Gele bestehen aus: Lösemittel, löslichem und unlöslichem Vulkanisat. Letztere sind etwas verschieden in ihrer Prozentzusammensetzung und infolge ihres Aggregatzustandes. Die aus der Vulkanisation von Kautschuklösungen entstehenden Gele schließen gleiche Stoffe ein, sie enthalten jedoch größere Mengen Lösemittel als die durch Quellung gebildeten Gele. Der vulkanisierte Kautschuk wird natürlich durch die beiden ersten Bestandteile dieser Gele gebildet. 6. Es besteht keinerlei Beziehung zwischen der Fähigkeit derjenigen Lösemittel, die Niederschläge und Gele liefern, und ihrer dielektrischen Kraft. Die Bildung von Niederschlägen und Gelen von vulkanisiertem Kautschuk ist vielleicht nicht gebunden an elektrische Kontakterscheinungen, sondern ist wahrscheinlich lediglich eine Erscheinung der Löslichkeit. Es besteht eine völlige Uebereinstimmung zwischen dem Lösevermögen bzw. der Quellkraft in Flüssigkeiten gegenüber kräftig vulkanisiertem Kautschuk und ihrer Fähigkeit, Niederschläge und Gele zu bilden. Die Abspaltung vulkanisierten Kautschuks geht trotzdem vor sich infolge fortschreitender Vulkanisation, seine Löslichkeit wird mit steigender Absättigung der Lösung genügend abgeschwächt. Die Form, in der sich das Vulkanisat abscheidet, hängt vor allem vom Vulkanisationsgrad im Augenblick der Abscheidung ab. Bei einem hohen Vulkanisationsgrad, z. B. bei Lösungen in Nitrobenzol, Phenetol, nehmen die Kautschukteilchen feste Form an. In konzentrierten Lösungen und in schlechten Lösemitteln (Petroläther), behalten die niedergeschlagenen Teilchen noch gewisse Fließbarkeit, sie zeigen ein homogenes Gel als Grundlage.

7. Die Gelatinierung ist der Grenzfall der Fällung. Man kann diese Form vielleicht mit der Abtrennung von Flüssigkeitsgemischen in ihre Bestandteile bei der kritischen Temperatur vergleichen. Die Lösungen des vulkanisierten Kautschuks können als derartige Gemische betrachtet werden, ihre kritische Temperatur liegt um so niedriger, je höher der Vulkanisationsgrad des Kautschuks steigt. Auch die Synäresis erfolgt analog der Trennung der Bestandteile in Doppelmischungen unterhalb deren kritischen Punkt. 8. Das Studium der Gele des vulkanisierten Kautschuks gestattet einige Einblicke in die Struktur der Gele. Es scheint sich hierbei um Zwischensysteme der verschiedensten mikroskopischen Niederschläge und der im Ultramikroskop gerade noch aufschließbaren Gele zu handeln. Tatsächlich liefern gewisse Gele, die im Mikroskop nicht aufhellbar sind, nach der Extraktion mit Aceton Rückstände in Form sehr feiner Pulver, die zu beweisen scheinen, daß diese Gele sich durch Ueberlagerung fester Flöckchen gebildet haben, die submikroskopische Abmessungen zeigen, und deren Refraktion sehr nahe derjenigen der sie umgebenden Hülle liegt.

9. Diese Erörterungen bestätigen den Einfluß der Hitze auf den Aggregatzustand und die physikalischen Eigenschaften des Kautschuks.

* * *

Verwendung von Regenerat.

Nach M. Howison in „The India Rubber Journal" vom 29. November 1924, Seite 4.

Howison beobachtete, daß Kautschukfabrikanten in England und auf dem europäischen Festlande Regenerate in unzweckmäßiger Weise ohne Vorbehandlung den Mischungen zusetzen. Der Rohkautschuk wird gewalzt, das Regenerat jedoch ungewalzt zugegeben, d. h. in dem Zustand, wie es vom Händler geliefert wird. Das Regenerat ist nur unvollkommen durchgearbeitet und verbindet sich deshalb nicht innig mit dem Kautschuk und den anderen Zusatzstoffen, es bleibt ein Regeneratrest im Originalzustand in der Mischung vorhanden. Daher findet man bei Kautschukfabrikanten nicht selten die Ansicht, Artikel, welche mit Regenerat angefertigt wurden, werden mit der Zeit hart und „kurz". Ferner sollen infolge Zusatzes ungewalzter Regenerate die Formen verschmiert, die Mischzeit verlängert werden, die Schlauchspritzmaschine keine glatten Schläuche liefern und dergleichen mehr. Daher empfiehlt Howison, das Regenerat vor dem Zumischen, gleich dem Rohkautschuk, vorzuwalzen.

Probemischungen aus 2 Teilen Kulturkautschuk, 10 Teilen Alkaliregenerat und ½ Teil Schwefel wurden hergestellt. Die eine Mischung enthielt das Regenerat ohne Vorbehandlung, die andere nach 5 Minuten langem Durchwalzen. Beide Mischungen wurden 35 Minuten bei 40 lbs. Druck vulkanisiert. Ergebnisse der Untersuchung: Mischung 1 (mit unbehandeltem Regenerat), Zugfestigkeit 406 lbs., Dehnungswert 240 Prozent. Die gewalzte Masse war nicht völlig homogen. Mischung 2 (mit 5 Minuten vorgewalztem Regenerat), Zugfestigkeit 600 lbs., Dehnungswert 340 Prozent, das Gemisch war sehr plastisch und homogen.

Howison schließt aus seinen Versuchen, daß es vorteilhaft ist, bei Verwendung von Regeneraten diese kurze Zeit vorzuwalzen und dann erst mit den anderen Stoffen zu verarbeiten.

Meinungsaustausch.

Preisschleuderei in Einkochgummiringen.

„Im Anschluß an den Artikel „Einkochgummiringe“ (siehe „Gummi-Zeitung“, Seite 643) soll an dieser Stelle auch einmal die geradezu unverantwortliche Preisschleuderei beleuchtet werden, die seit einigen Wochen von einigen Gummiwarenfabriken geübt wird. Wohl jeder erfahrene Fabrikant und Großhändler, der diesen Artikel jahraus, jahrein in großen Umsätzen vertreibt, weiß, welche Ansprüche im allgemeinen sowohl vom Händler wie vom Konsumenten an die Qualität von Einkochringen gestellt werden. Was den Preis anbetrifft, so ist er ebenso und noch mehr wichtig, denn eine qualitativ erstklassige Ware läßt im allgemeinen einen weniger großen Verdienst für alle Teile zu, als eine billige, minderwertige Ware. Doch gibt es eine Anzahl Fabriken, die sich beim Vertrieb ihrer Einkochringe nur teilweise oder gar nicht an die Großhändler wenden, sondern direkt an den Händler (Eisenwarengeschäfte usw.). Diese Fabriken preisen dort mittels Listen und Musterringen ihre Ware oft zu geradezu erschreckend billigen Preisen und günstigen Zahlungskonditionen an. Die Preise solcher Offerten liegen oft sogar noch weit unter denen, die den Großhändlern eingeräumt werden. Fragt man sich dann, wie das möglich ist, so möchte man annehmen, daß die Syndikatsfirmen vielleicht zu hohe und die Außenseiterfabriken wiederum vielleicht viel zu niedrige Preise stellen. Dieser Punkt könnte doch von Gummiwarenfabriken ganz offen einmal aufgeklärt werden.

Hinzu kommt, daß der Großhändler doch Posten von 50 000 bis 100 000 auf einmal abnimmt, während der Kleinhändler der Fabrik 500 oder 1000 Stück bestellt. Selbstverständlich besteht die Hoffnung, daß solche Preisschleuderei schnell zum Konkurs solcher Fabriken führt. Sollten solche Fabriken nicht wissen, daß sie an der herausgehenden Ware gar nichts oder nur herzlich wenig verdienen? Es ist wünschenswert, daß sich die beteiligten Kreise zu diesem Thema äußern und daß Maßnahmen ergriffen werden, um der Schleuderei zu steuern. M. S.

* * *

Gummi bei der Herstellung von Sperrholz.

„In Nr. 19 Ihrer Zeitung wird auf Seite 616 der Vorschlag gemacht, Gummi zum Verleimen von Sperrholz zu verwenden, ein Problem, das wirklich des Nachdenkens wert wäre.

Ich habe bereits in den Jahren 1910 bis 1912 Versuche gemacht, Fourniere mit Gummilösungen zusammenzukleben, was praktisch gelang, sich aber nicht wirtschaftlich gestalten ließ. Aber gerade darauf kommt es doch an.

Um nun Gummifachleuten einen Weg zu zeigen, auf dem eventuell weiter zu arbeiten wäre, muß zunächst klar gestellt werden, was die Sperrholzindustrie von einem Gummileim verlangt. Zunächst muß der Leim billig sein, das heißt: es dürfen je Quadratmeter Leimfuge nur 10 bis 12 g Gummi verbraucht werden, sonst ist Kasein billiger; dann muß der Leim so beschaffen sein, daß sich dieses geringe Quantum ohne viel Flüssigkeitszusatz auftragen läßt.

Gerade die Erfüllung der letzten Forderung ist bis jetzt noch nicht gelungen; dahin müßten sich also eventuelle Versuche erstrecken.

Wenn es möglich wäre, eine ganz dünne Gummiplatte, wie Seidenpapier, im Gewicht von etwa 10 bis 12 g je Quadratmeter herzustellen, so würde dadurch das Problem gelöst sein. Dann brauchte nur zwischen je zwei Fournieren eine solche Platte gelegt und in Heißpressen gebracht zu werden, um das gewünschte Resultat zu erzielen.

Die Sperrholzindustrie Europas verarbeitet gegen 10 000 Tonnen Kasein im Werte von 9 Millionen Mark, die durch 3000 Tonnen Gummi ersetzt werden müßten, wenn sich eine Wirtschaftlichkeit des Problems ergeben soll.

Ich bin gern bereit, an der Durchführung dieser Versuche mitzuarbeiten. Gummifachleute wollen sich dieserhalb mit mir in Verbindung setzen, um die Angelegenheit weiter auszuspinnen.“

Berlin-Großlichterfelde-West, Gustav Haase, Ingenieur, Holbeinstraße 58.

Wir müssen es den Fachleuten unserer Branche überlassen, sich eventuell an den Einsender zu wenden.

Allerhand aus der Branche.

Das Dortmunder Grubenunglück. Das Dortmunder Grubenunglück auf Zeche „Minister Stein“ berührt die Gummiwaren- und technische Industrie nicht nur rein menschlich, sondern auch fachlich. Die Rettungsarbeiten sind in nicht unbedeutendem Maße von allerlei Erzeugnissen unserer Branche abhängig, wie wohl jeder Fachmann weiß, der mit Bergwerken in geschäftlicher Beziehung steht. Sauerstoff- und Rettungsapparate sind erforderlich, um die verunglückten Menschen zu retten. Die 8 Bergleute, die in schwer verletztem Zustande geborgen werden konnten, haben dies neben dem Opfermut der Rettungsmannschaften den Apparaten zu verdanken, die die Möglichkeit gegeben haben, zu den Bergleuten zu gelangen. Schon früher ist in der „Gummi-Zeitung“ vielfach auf die Arbeiterschutz- und Rettungsapparate hingewiesen worden, die zahlreiche Gummiwaren und technische Artikel unserer Branche beherbergen. Neben den Drägerschen Apparaten, zu denen Gummidichtungen, Gummimembrane, Gummischläuche, Verpackungen, Respiratoren, Gummimasken, Tüllen, Ringe u. dergl. aus Gummi gehören, kommen natürlich auch Gummibekleidungen, Schlauchleitungen, Telephonkabel, Apparatringe, Asbest als Feuerschutz, chirurgische Gummiwaren usw. in Frage. Die Folge solcher Unglücksfälle pflegt eine scharfe Nachprüfung aller Rettungsartikel zu sein. Der Verbrauch von Gummiwaren und technischen Bedarfsartikeln in Bergwerken ist außerordentlich groß. Man braucht nur an Berieselungsanlagen zu denken, die gerade gegen die Explosionsgefahr von allergrößter Wichtigkeit sind. Das ersieht man schon aus den Anfragen, die im Land- und Reichstage eingebracht worden sind und die wissen wollen, ob die Schutzmaßnahmen in den Bergwerken auf voller Höhe stehen, oder ob irgend etwas nicht in Ordnung gewesen ist. Die bergbaulichen Vorschriften enthalten eine ganze Reihe von Maßnahmen, die mit der Gummi- und technischen Branche in engster Verbindung stehen. Wenn Wasserberieselungen nicht vollkommen intakt sind, wenn die Gummischlauchleitungen irgendwie versagen, so kann furchtbarer Schaden entstehen. Gewissermaßen sind auch unsere Gummiwaren- und technischen Händler dafür verantwortlich, daß den Bergwerken nur erstklassiges Material geliefert wird. Es ist daher Pflicht unserer Branche, die mit Bergwerken in geschäftlicher Verbindung steht, daß sie darauf hinarbeitet, daß alle gebrauchten Gummimaterialien und technischen Bedarfsartikel vollzählig und in einwandfreier Qualität zur Stelle sind. Unsere Branche muß dem Bergbaubetriebe nicht nur Lieferant, sondern auch Ratgeber sein.

Gummi und Alkoholschmuggel. Der Alkoholschmuggel an der englischen und amerikanischen Küste gibt bekanntlich ständig reichhaltigen Stoff zu interessanten, mehr oder minder blutigen Intermezzi und hält die Presse ständig in Aufregung. Aber nur wenige, und wohl nur Eingeweihte, wissen, daß bei den immer neuen Kniffen und Tricks, die versucht werden, um den hohen Zoll in England und das Alkoholverbot in Amerika zu umgehen, Gummi eine nicht unbedeutende Rolle spielt. Bekanntlich hat man in England den Versuch gemacht, die in Scapa Flow versenkten deutschen Kriegsschiffe mittels riesiger, luftgefüllter Gummibeutel aus dem Wasser zu heben. Dies hat den Alkoholschmugglern als Vorbild gedient. Mit Erstaunen wird man hören, daß man sich in letzter Zeit mit Vorliebe der Gummibeutel bediente, die unter den zum Ueberbringen an Land benutzten Motorbooten angebracht wurden. Allerdings hat dieser Trick nur kurze Zeit bestanden, da die Polizei bald dahinter kam. Für die Gummibeutel benutzte man zwei Formen, eine runde, einer großen Fußballblase ähnliche und eine solche, die den in den Wüsten benutzten Wasserschläuchen gleichartig ist. Diese Beutel und Schläuche bestanden aus dünnem Paragummi und waren mit einer Köperumlage versehen. An den Beuteln befanden sich Ventile. Natürlich mußte mit diesen Schmuggelschläuchen recht vorsichtig umgegangen werden, damit sie keinerlei Lädierungen von außen her durch Schiffsschrauben, Ruder usw. erfuhren. In diese Schläuche wurde der Alkohol eingefüllt und erstere mittels Ventils geschlossen. Diese Art Schmuggel rentierte sich für einige Zeit außerordentlich, bis dann die Polizei dahinter kam und mit spitzen Stangen die Beutel unter den Schmuggelbooten durchlöcherte. Neuerdings hat man auch Versuche mit kleineren Bällen gemacht, die von England kamen und mit Alkohol gefüllt waren. Durch ihre Schwere fielen diese aber den kontrollierenden Organen auch bald auf. Bekannt ist, daß bald nach der Trockenlegung in Amerika Luft- und Wasserkissen eingeführt wurden, die ebenfalls mit Alkohol gefüllt waren. Man sieht also, wozu Gummi benutzt wird. Sogar der Alkoholschmuggel hat sich seiner bemächtigt. Wahrscheinlich

ist die Verwendung von Gummiwaren, die mit Alkohol gefüllt sind, noch weit größer, als man weiß. Denn natürlicherweise werden derartige Geheimnisse nur dann preisgegeben, wenn man sich ihrer unter keinen Umständen mehr bedienen kann und vor allem der Konkurrenz, die in gleicher Weise verfahren ist, das Wasser abgraben will.

Soll man jetzt Wasserschläuche kaufen?

Der frühzeitige Einkauf von Berieselungsschläuchen ist natürlich stets mit einem gewissen Risiko verbunden. Heute, wo mehr denn je mit jedem Pfennig gerechnet wird, überlegt man sich seine Dispositionen für das kommende Wasserschlauchgeschäft natürlich im besonderen Maße, um nicht hinterher mit einem größeren Lager dazusitzen, falls die Wasserschlauchsaison durch das Wetter und andere Einflüsse schlecht ist. Es hat den Anschein, als ob wir mit einem frühzeitigen Beginn der Wasserschlauchsaison zu rechnen hätten. Schon jetzt treffen unsere Fabriken Maßnahmen für die Wasserschlauchzeit und senden ihre Angebote hinaus, Wochen früher, als man es in der Branche gewohnt ist. Die abnorme Witterung dieses Winters ist hieran natürlich in erster Linie schuld. Daher tritt an den Grossisten und Detaillisten unserer Branche die Frage heran, ob man schon jetzt den Bedarf in Wasserschläuchen decken soll. Die meisten Aufträge werden wahrscheinlich bis zu einem bestimmten Termin auf Abruf getätigt werden. Aber aus Erfahrung weiß man, daß sich das Wasserschlauchgeschäft oft plötzlich in einer einzigen Woche zusammenballt, und wenn dann kein Lager vorhanden ist, muß man wochenlang warten, bis man befriedigt wird und seine Abnehmer zu befriedigen vermag. So ist das Wasserschlauchgeschäft in diesem Jahre mehr denn je ein Risikogeschäft. Die Fabriken ihrerseits müssen ihre Maßnahmen natürlich auch rechtzeitig treffen und sich mit Rohstoffen usw. eindecken, Hilfskräfte einstellen und dergleichen mehr. So ist es recht schwierig, die Antwort auf die Frage zu geben, ob man Wasserschläuche jetzt einkaufen soll oder mit diesem Einkauf und den Dispositionen noch zu warten hat. Es sind in dieser Beziehung in der „Gummi-Zeitung" schon früher mancherlei Vorschläge gemacht worden. Neuerdings haben Fachleute vorgeschlagen, einmal den Bedarf der letzten Jahre zu addieren und den Durchschnitt zu errechnen, wonach dann die Dispositionen zu treffen sind. Andere wieder sind der Ansicht, daß unsere Qualitäten so gut seien, daß sie sich auch über Winter lagern lassen, so daß man Läger, die in diesem Sommer nicht abgesetzt werden, im nächsten Sommer an den Mann bringen könne. Hierzu gehört natürlich Betriebskapital und gute Lagerung. Es wird wohl das Richtigste sein, die weitere allgemeine wirtschaftliche Entwicklung abzuwarten und sich hierfür einen bestimmten Zeitpunkt vorzumerken. Zeigt sich durchweg Besserung, so darf man damit rechnen, daß diese sich auch auf das Wasserschlauchgeschäft ausdehnen wird. Bedarf in Wasserschläuchen ist vorhanden. Weiterhin sollten günstige Zahlungsbedingungen dazu beitragen, das Interesse für Berieselungsschläuche und deren Kauf bzw. Abruf in unserer Branche zu heben. Schließlich aber wird man sich auch die Prognosen der Wetterkundigen ansehen müssen, die besagen, ob wir einen trocknen oder nassen Sommer bekommen. Die Beantwortung der Frage, ob man jetzt Wasserschläuche kaufen soll oder nicht, ist also von mancherlei Umständen abhängig. Die für Berieselungsschläuche vorgesehenen Dimensionen machen diese auch für andere Zwecke benutzbar. Deshalb sollte man beim Kauf von Wasserschläuchen nicht etwa die billigsten Qualitäten nehmen, sondern eine gute Qualität, die nicht allein für Berieselungszwecke, sondern auch für andere technische Zwecke verwendbar ist. So gleicht man wenigstens das Risiko etwas aus. Weiterhin ist der Vorschlag gemacht worden, innerhalb der bestehenden Verkäufergruppen Austausch vorzunehmen, dergestalt, daß bei einem größeren Lager der eine Fachmann unserer Branche dem anderen beispringen kann, wenn der eine seine Dispositionen umfangreicher getroffen hat als der andere. Es wäre interessant zu vernehmen, was unsere Fachgenossen zu einem derartigen Wasserschlauchaustausch meinen.

Die Schillingwährung in Oesterreich.

Vom 1. März an wird in Oesterreich allgemein die Schillingrechnung eingeführt (1 Schilling zu 100 Groschen = 10 000 österreichische Kronen). Von dem genannten Zeitpunkt an haben Postanweisungen und Postaufträge nach Oesterreich auf Schillinge und Groschen zu lauten. Meistbetrag für Postanweisungen 1000 Schillinge, für Postaufträge 200 Schillinge. Bruchteile eines Groschens sind unzulässig. Ferner werden vom 1. März an auch die Nachnahmen auf Postpakete und Postfrachtstücke aus Oesterreich nach Deutschland in Schilligen und Groschen angegeben werden. Meistbetrag 1000 Schillinge.

Deutschlands Ein- und Ausfuhr an Kautschuk, Guttapercha und Waren daraus im Jahre 1924, verglichen mit 1923.

dz = Doppelzentner. Wert in 1000 R-M.

I.

98 a: Kautschuk, roh oder gereinigt

	Jan.—Dez. 1924	1923		Jan.—Dez. 1924	1923
Einfuhr dz	238 554	197 486	**Ausfuhr** dz . .	7 638	9 328
Wert	54 850	—	Wert	1 672	—
Davon aus			Davon nach		
Brit. Indien	40 691	28 052	Dänemark . .	225	
Ceylon	32 241	39 767	Elsaß Lothr. .	—	—
Niederl. Indien . .	83 240	93 150	Frankreich . .	—	—
Brasilien	29 173	12 388	Oesterreich . .	1 536	3 447
Elsaß-Lothringen .	—	—	Tschechoslow. .	2 357	760
Frankreich	—	121	Finnland . . .	224	489
Großbritannien . .	—	1 523	Schweden . .	631	393
Niederlande . . .	—	508	V. St. Amerika	454	1 628
Brit. Ostafrika . .	—	1 103	Nord-Rußland .	—	24
Brit. Westafrika .	—	1 389	übrig. Länd. .	2 211	2 587
Togo	—	9			
Franz. Westafrika .	—	1 741			
Belg. Kongo . . .	—	3 384			
Port. Ostafrika . .	—	127			
Port. Westafrika .	—	299			
Brit. Malakka . .	—	8 421			
Bolivien	—	1 072			
Ecuador	—	100			
Peru	—	538			
Venezuela	—	59			
V. St. Amerika . .	—	452			
übrig. Länd. . . .	53 209	3 283			

98 b: Guttapercha, roh oder gereinigt

Einfuhr dz	1 994	2 238	**Ausfuhr** dz . .	384	253
Wert	2 018	—	Wert	108	—

98 c: Balata, roh oder gereinigt

Einfuhr dz	3 526	1 354	**Ausfuhr** dz .	361	698
Wert	1 301	—	Wert . . .	105	—

98 d: Kautschuk-, Guttapercha- und Balataabfälle; abgenutzte Stücke von Waren aus Kautschuk, Guttapercha, Balata

Einfuhr dz	42 718	25 002	**Ausfuhr** dz .	6 450	8 805
Wert	691	—	Wert . . .	205	—
Davon aus			Davon nach		
Belgien	416	—	Ostpolen . . .	6 450	8 805
Elsaß-Lothringen .	472	33	übrig. Länd. .	205	—
Frankreich	2 965	2 114			
Großbritannien . .	9 671	4 468			
Schweden	1 429				
V. St. v. Amerika .	18 688	10 291			
Italien	—	959			
übrig. Ländern . .	9 077	7 137			

98 e: Oelkautschuk und andere Kautschuk-Ersatzstoffe

Einfuhr dz	291	—	**Ausfuhr** dz . .	7 874	5 521
Wert	32	—	Wert . . .	604	—

Kautschukwaren.

A. Waren aus weichem Kautschuk.

570: Kautschuk, aufgelöst

Einfuhr dz	35	1	**Ausfuhr** dz . .	2 274	1 811
Wert	5	—	Wert	393	—

571: Weichkautschukteig, gewalzte Platten daraus; Kautschukabschnitte, unbearbeitet; Kautschukplatten mit eingewalztem Draht; alle diese nicht vulkanisiert; regenerierter Kautschuk; Guttaperchapapier

Einfuhr dz	259	10	**Ausfuhr** dz . .	1 188	1 116
Wert	66	—	Wert	526	—

572: Geschnittene Platten (Patentplatten) aus Kautschuk, nicht vulkanisiert, unbearbeitet

Einfuhr dz	[1])32	1	**Ausfuhr** dz . .	747	918
Wert		14	Wert	130	—

573 a: Kautschukfäden, ohne Gespinste

Einfuhr dz	765	548	**Ausfuhr** unter 573		
Wert	525	—			

573 b: Kautschukfäden, mit Gespinsten

Einfuhr dz	3	—	**Ausfuhr** unter 573		
Wert	3	—			

573: Kautschukfäden

Einfuhr unter 573 a u. b			**Ausfuhr** dz . .	1 094	1 104
			Wert	952	—

574 a: Schläuche aus Kautschuk zur Bereifung von Kraftfahrzeugrädern für Personen- und Lastfahrzeuge

Einfuhr Stück . .	[1])5 788	687	Großbritannien	11 318	19 764
Gew. in dz . .	84	17	Niederlande . .	12 399	—
Wert	40	—	Oesterreich . .	5 820	14 557
			Tschechoslow. .	5 831	5 527
Ausfuhr Stück	182 174	226 058	Schweiz . . .	12 575	13 853
Gew. i. dz . .	2 240	3 237	Aegypten . . .	3 985	—
Wert	1 682	—	Brit.-Südafrika.	4 337	—
			Brit.-Indien . .	9 919	—
Davon nach			Niederl.-Indien	9 527	9 954
Danzig	5 573	—	Argentinien . .	36 817	35 545
Dänemark . . .	9 325	—	übrig. Länd. .	54 748	126 858

[1]) Darunter Rückware.

574 b: Schläuche aus Kautschuk zur Bereifung von anderen Fahrzeugrädern (Fahrrädern usw.)

Einfuhr Stück	[2]) 13 366	4 450	**Ausfuhr** Stück	2 705 109	3 483 986
Gew. in dz	31	10	Gew. in dz	5 644	8 578
Wert	14	—	Wert	1 938	—
			Davon nach		
			Dänemark	601 430	526 998
			Großbritannien	788 577	994 420
			Niederlande	556 075	946 224
			Schweiz	27 539	118 092
			Danzig	—	57 607
			Saargebiet	—	14 458
			Italien	—	145 405
			Oesterreich	—	54 709
			Tschechoslow.	—	83 912
			Estland	—	14 524
			Finnland	—	54 125
			übrig. Länd.	731 488	473 512

574 c: Schläuche, and. aus Kautschuk

Einfuhr dz	[1]) 90	59	**Ausfuhr** dz	14 401	16 636
Wert	24	—	Wert	4 597	—
			Davon nach		
			Danzig	—	148
			Saargebiet	74	350
			Belgien	—	106
			Dänemark	879	1 164
			Großbritannien	1 720	864
			Italien	298	478
			Niederlande	2 578	2 747
			Norwegen	396	540
			Oesterreich	171	246
			Tschechoslow.	—	590
			Poln.-Oberschl.	533	973
			Rumänien	—	188
			Nord-Rußland	—	308
			Estland	—	170
			Schweden	694	838
			Schweiz	1 577	1 901
			Argentinien	1 335	1 567
			Brasilien	596	608
			übrig. Länd.	3 630	2 850

575: Treibriemen aus Gespinstwaren, mit Kautschuk

Einfuhr dz	[1]) 41	1	**Ausfuhr** dz	2 393	3 862
Wert	17	—	Wert	1 295	—

576: Wagendecken, bearbeitete, aus groben Gespinstwaren, m. Kautschuk

Einfuhr dz	[1]) 10	60	**Ausfuhr** dz	34	24
Wert	4	—	Wert	30	—

[2]) Hauptsächlich Rückware.

577: Gummischuhe

Einfuhr dz	[2]) 178	38	**Ausfuhr** dz	4 585	7 489
Wert	61	—	Wert	2 460	—
			Davon nach		
			Danzig	57	—
			Norwegen	166	—
			Estland	455	—
			Lettland	652	—
			Litauen	1 239	1 279
			Finnland	480	2 078
			Schweden	278	—
			übrig. Länd.	1 258	4 132

578 a: Reifen aus Kautschuk für Fahrzeugräder

Einfuhr Stück	[1]) 6 461	1 323	**Ausfuhr** Stück	4 724	12 139
Gew. in dz	939	234	Gew. in dz	267	1 204
Wert	217	—	Wert	73	—

578 b: Kraftfahrzeuglaufdecken

Einfuhr Stück	[2]) 8 044	2 958	**Ausfuhr** Stück (auch aus Leder)	142 927	251 767
Gew. in dz	469	227	Gew. in dz	10 979	19 414
Wert	244	—	Wert	6 804	—
			Davon nach		
			Danzig	3 122	4 253
			Saargebiet	—	977
			Belgien	—	577
			Bulgarien	—	675
			Dänemark	5 596	8 705
			Großbritannien	19 563	41 836
			Italien	3 550	6 894
			Niederlande	9 013	17 002
			Oesterreich	7 439	19 210
			Südslavien	—	2 213
			Tschechoslow.	4 403	8 481
			Ungarn	—	1 576
			Westpolen	—	1 145
			Rumänien	—	2 158
			Estland	—	1 597
			Finnland	—	2 794
			Schweiz	9 751	20 828
			Spanien	—	2 491
			Türkei	—	1 073
			Brit.-Südafrika	—	4 305
			Brit.-Indien	6 501	19 672
			Brit.-Malakka	—	3 803
			Niederl.-Indien	9 653	8 099
			Argentinien	19 403	29 973
			Brasilien	—	2 407
			Chile	—	3 195
			Mexiko	—	2 773
			Uruguay	—	6 002
			übrig. Länd.	44 933	27 035

578 c: **Fahrradlaufdecken**

Einfuhr Stück . .	[2]) 6 873	[3]) 2 094	**Ausfuhr** Stück	1 365 489	2 092 011
Gew. in dz . .	50	17	(auch aus Leder)		
Wert	16	—	Gew. in dz .	11 359	19 218
			Wert	3 488	—
			Davon nach		
			Danzig	60 615	86 215
			Dänemark . .	375 180	362 757
			Großbritannien	214 279	384 477
			Niederlande . .	148 231	321 231
			Oesterreich . .	56 923	84 097
			Tschechoslow. .	109 844	96 595
			Schweden . .	64 799	34 999
			Schweiz . . .	29 007	147 957
			Niederl.-Indien	64 661	—
			Saargebiet . .	—	18 593
			Italien	—	100 624
			Ungarn	—	36 997
			Rumänien. . .	—	16 709
			Estland . . .	—	15 497
			Finnland . . .	—	34 975
			übrig. Länd. .	241 950	350 288

579 a: **Andere nicht genannte Waren aus weichem Kautschuk; Fußbodendecken daraus; Kautschukplatten mit Gespinstwaren; eiserne Walzen mit Kautschuk**

Einfuhr dz . . .	[2]) [3]) 1 043	652	**Ausfuhr** dz . .	[4]) 61 726	66 048
Wert	332	—	Wert	23 088	—
			Davon nach		
			Danzig	1 090	882
			Memel	—	118
			Saargebiet . .	635	1 436
			Belgien	—	455
			Bulgarien . . .	—	388
			Dänemark . .	3 448	3 962
			Elsaß-Lothr. .	—	10
			Frankreich . .	—	138
			Griechenland .	—	564
			Großbritann. .	11 187	6 977
			Italien	2 083	1 739
			Luxemburg .	—	109
			Niederlande . .	6 812	8 679
			Norwegen . .	679	1 041
			Oesterreich . .	2 196	2 854
			Tschechoslow. .	3 867	4 009
			Südslav. . . .	852	1 079
			Ungarn	—	175
			Ostpolen . . .	1 251	2 688
			Poln.-Oberschl.	1 380	2 268
			Westpolen . .	—	460
			Portugal . . .	—	245
			Rumänien. . .	—	1 039
			Litauen . . .	—	652
			Finnland . . .	567	1 073
			Schweden . .	1 407	1 511
			Schweiz. . . .	3 746	4 677
			Spanien. . . .	2 343	3 768
			Türkei	—	521
			Aegypten . . .	—	839
			Brit.-Südafrika	—	341
			Brit.-Indien . .	2 185	2 131
			Niederl.-Ind. .	—	953
			Argentinien .	1 719	1 720
			Brasilien . . .	—	1 028
			Chile	—	612
			Cuba	—	457
			Mexiko	—	401
			V. St. Amerika	—	961
			übrig. Länd. .	14 279	3 088

579 b: **Kolben-, Stopfbüchsenpackungen, Dichtungsschnüre**

Einfuhr dz	278	60	**Ausfuhr** dz . .	3 415	4 830
Wert	75	—	Wert	948	—

580: **Gespinstwaren mit Kautschukfäden; Kautschukwaren m. Gespinsten**

Einfuhr unter 580 a u. b.			**Ausfuhr** dz . .	13 759	14 824
			Wert	14 401	—
			Davon nach		
			Saargebiet . .	—	82
			Belgien	122	104
			Dänemark . .	632	755
			Großbritannien	3 194	2 685
			Italien	785	936
			Niederlande . .	1 604	1 546
			Norwegen . . .	370	504
			Oesterreich . .	427	677
			Tschechoslow. .	527	663
			Schweden . . .	761	788
			Schweiz . . .	601	436
			Türkei	249	240
			Griechenland .	—	93
			China	718	—
			Chile	—	161
			Argentinien . .	318	439
			Portugal . . .	—	184
			Rumänien . . .	—	363
			Estland	—	174
			Finnland . . .	—	192
			Spanien	—	79
			übrig. Länd. . .	3 451	3 723

Darunter Bälle: [3]) 26 886 Stück = 16 dz; [4]) 230 365 Stück = 162 dz.

580 a: **Gespinstwaren mit Kautschukfäden, Kautschukwaren mit Gespinsten aus Seide**

Einfuhr dz	49	3	**Ausfuhr** unter 580		
Wert	47	—			

580 b. —: **aus anderen Spinnstoffen**

Einfuhr dz	3 251	79	**Ausfuhr** unter 580		
Wert	3 051				

581: **Kautschukdrucktücher für Fabriken, Kratzentücher für Kratzenfabriken**

Einfuhr dz	[5]) 945	425	**Ausfuhr** dz . .	217	143
Wert	543		Wert	204	

B. Hartkautschuk und Hartkautschukwaren.

583: **Hartkautschukteig (nicht vulkanisiert) für zahntechnische Zwecke**

Einfuhr dz	47	3	**Ausfuhr** dz . .	112	120
Wert	38	—	Wert	138	—

584: **Hartkautschuk in Platten, Stangen; Rohpressungen aus Hartkautschuk, unbearbeitet**

Einfuhr dz	[1]) 35	29	**Ausfuhr** dz . .	2 837	1 849
Wert	14	—	Wert	1 169	—

585: **Röhren aus Hartkautschuk, ohne Bearbeitung**

Einfuhr dz	14	—	**Ausfuhr** dz . .	299	215
Wert	6	—	Wert	201	—

586: **Andere Hartkautschukwaren**

Einfuhr dz	[1]) 87	84	**Ausfuhr** dz . .	[6]) 6 522	7 610
Wert	66		Wert	8 123	—
			Davon nach		
			Belgien	93	98
			Dänemark . .	229	327
			Elsaß-Lothr. .	4	2
			Frankreich . .	134	133
			Großbritannien	1 665	2 088
			Italien	151	224
			Niederlande . .	272	391
			Oesterreich . .	317	325
			Tschechoslow. .	420	327
			Schweden . . .	160	244
			Norwegen . . .	—	104
			Schweiz . . .	190	317
			Spanien . . .	257	302
			Argentinien . .	81	—
			V. St. v. Am. .	814	968
			übrig. Länd. .	1 735	1 760

—: **Kautschukwaren, unvollständig angemeldet**

			Ausfuhr dz . .	33	77
			Wert	36	—

[5]) Hauptsächlich Veredelungsverkehr.

[6]) Ausgenommen Sprechmaschinenplatten und -walzen, chirurgische Instrumente.

Hygiene und chirurgischer Handel.

Wiederholt kann man in Tageszeitungen Inserate lesen, in denen ein besonders tüchtiger Händler die Waren seines Spezialgeschäftes als „hygienisch und gesundheitlich" anpreist.

Eine ganz diskrete Frage, lieber Leser! Weißt du, was Hygiene ist? Nicht so empört, mein Guter! Der oben zitierte Händler glaubt es auch zu wissen, deshalb unterscheidet er zwischen „hygienisch" und „gesundheitlich". Würdest du ihn fragen, er gäbe ungefähr folgende Antwort: Welches der Unterschied ist? Hm. Das kann ich so nicht erklären. Aber an Beispielen kann ich es zeigen. Also! Wenn jemand mit einem Tuche — bitte wohlverstanden, Tuche! — die Nase putzt, so ist dies hygienisch. Wenn jemand einen Schnupfen hat und niest, wozu ihm sein Freund, wie im Zeitalter der Humoral-Pathologie, also vor rund 2000 Jahren, „Gesundheit!" wünscht, so ist dies gesundheitlich. Wenn jemand so um den Monatsletzten herum seinen Geldbeutel zum Reinigen fortgibt, so ist dies hygienisch. Wenn er nachher mit gefülltem Beutel eine Badereise unternimmt, so ist dies gesundheitlich. Verstanden? Na also! Die Sache ist ganz einfach.

Würde jemand diesem Händler sagen wollen, daß Hygiene und Gesundheitspflege ein und dasselbe sind, weil „Hygiene" eben „Gesundheitspflege" bedeutet, so wird er wohl die klassische Antwort erhalten: „Mir kannste nich veräppeln". Aber sei dem, wie ihm mag, wir wollen einmal in einer chirurgischen Handlung Umschau halten, welche Waren dort als hygienisch zu gelten haben.

Das Wort „Gesundheitspflege" sagt uns, daß alles, was zum Wohle der Gesundheit dient, als hygienisch zu gelten hat. Beginnen wir mit der Säuglingspflege; sie gehört mit zum wichtigsten Teile der Hygiene. Unterlagstoffe, Windeln, Windelhöschen und Nabelbinden sind solche Artikel. Wir können sogar Puder und Babygeschirr mit einbeziehen. Bis zu einem gewissen Grade sind auch die Bernsteinketten hygienisch; unhygienisch aber sind die Zahnhalsbänder aus Samt, weil man sie nicht säubern kann, wenn sie vom Speichel benetzt werden. Zu nennen sind ferner die Sterilisationsapparate für Kindermilch, die Milchflaschen und Verschlüsse. Bezüglich der Milchflaschen ist eine kleine Einschaltung erforderlich. Von diesen werden am häufigsten die sogenannten Strichflaschen gekauft und gerade diese sind meist am unhygienischsten,

weil sich die Ecke des flachen Bodens nicht mit der erforderlichen Sorgfalt säubern läßt. Einwandfreie Flaschen müssen mit einer schwachen Rundung in den flachen Boden übergehen. Aehnlich verhält es sich mit den Flaschensaugern. Auch für sie gibt es einen hygienischen Grundsatz und der lautet: Art und Form eines Saugers sei derart, daß sich keine Milchreste in Winkel und Ecken ansetzen können. Unhygienisch sind darum die Schlauchsauger und auch die sogenannten Idealsauger, weil sie in ihrer Art und Konstruktion für das Auge der säubernden Mutter unübersichtlich sind. Der hygienisch einwandfreieste ist und bleibt der gewöhnliche fingerförmige Flaschensauger. Desgleichen ist auch bei den Milchpumpen zwischen dem unhygienischen Apparat, bei dem die abgesaugte Milch direkt in den Gummiball fließt, und jenem mit einem Reservoir zu unterscheiden, welch letzterem allein der Vorzug zu geben ist. Peinlichste Reinlichkeit und Sauberkeit sind das A und O der Säuglingsernährung.

Wenn wir nun die gesundheitlichen Artikel für den Mann in Betracht ziehen, so nennen wir an erster Stelle das Suspensorium. Eine solche Bandage zu tragen, ist für die „Krone der Schöpfung" eine fast absolute Notwendigkeit. Ein gestützter Hoden wird sich in seinen Funktionen kräftiger erhalten, als ein ungestützter. Zerrungen des Samenstranges sind u. a. eine Folge des fehlenden Suspensoriums. Daß dem so ist, läßt sich dadurch beweisen, daß die schier unerträglichen Schmerzen sofort nach dem Anlegen jener Bandage schwinden. Was für die Frau die Leibbinde, ist für den Mann ein Suspensorium. Namentlich Sportler, gleichviel welcher Ausübungsart, sollten sich ohne diesen Tragbeutel überhaupt nicht betätigen. Als weitere hygienische Artikel seien angeführt: Geradehalter mit dem Zweck der Erzielung einer aufrechten Körperhaltung, damit die Lunge in ihrer Tätigkeit sich frei entfalten kann, ferner Gummischuhe, die vor Erkältung schützen, gymnastische Apparate, die die Muskeln stählen und schließlich diejenigen Artikel, die zum Schutze gegen geschlechtliche Ansteckung dienen. Viel ist es nicht, was wir in chirurgischen Handlungen als der Hygiene des Mannes dienend vorfinden; von dem wenigen aber ist eines so wichtig wie das andere.

Auch für die Frau haben wir nicht allzu zahlreiche Artikel zu nennen; wie wir aber sehen werden, sind sie für die Gesundheitspflege um so bedeutungsvoller. Beginnen wir mit Monatsbinden. Wenn wir uns vergegenwärtigen, wie überaus empfindlich der Sexualapparat der Frau ist, wie leicht die Schleimhaut der Scheide auf Reizwirkungen krankhaft reagiert, werden wir ermessen, welche Bedeutung den Monatsverbänden zukommt. Daß auch hier viel gesündigt wird, sei es aus Unwissenheit oder aus geschäftlicher Gewinnsucht, liegt auf der Hand. Ein hygienisch einwandfreier Monatsverband muß so beschaffen sein, daß eine völlige einwandfreie Reinigung möglich ist. Bleibt in irgend einer Pore ein Blutteilchen zurück, so wird dies bald in übelriechende Fäulnis übergehen und direkt zu einem Bakterienherd werden. Die ebenfalls der Gesundheitspflege dienenden Spülapparate und Bidets erwähnend, soll auf Spülröhren etwas näher eingegangen werden. Auch hier ist die Möglichkeit völliger Reinigung und Desinfizierung Bedingung. Ein ganz einwandfreies Rohr ist deshalb das aus Glas mit einer weiten Oeffnung. Nur ein solches Rohr läßt sich derart säubern, daß der Gefahr einer Einspülung von Schmutzteilchen vorgebeugt wird. Die weibliche Scheide sondert stets Schleim ab, der, nebenbei bemerkt, einen gewissen Milchsäuregehalt besitzt zum Schutze gegen eindringende Krankheitserreger. Da kann es bei der Verwendung z. B. von Fünflochröhren leicht vorkommen, daß ein Schleimpartikelchen nach der Spülung in einer dieser Oeffnungen zurückbleibt. Infolge der schwierigen Säuberung solcher Röhren kann es dann geschehen, daß dieses inzwischen in Verwesung übergegangene Schleimpartikelchen bei einer neuen Spülung in die Scheide gelangt, sich in einer der Scheidenfalten festsetzt und dort eine entzündliche Erkrankung hervorruft, die sich in einem besonderen Ausfluß bemerkbar macht. Bedeutende Frauenärzte vertreten den Standpunkt, daß eine gesunde Frau überhaupt keine Spülungen zu machen braucht, da die Scheide sich naturgemäß selbst reinigt; wird aber eine Spülung ausgeführt, so sollte eine Frau nur ein übersichtliches Rohr mit weiter Oeffnung benutzen.

Schließlich sei noch der Leibbinden Erwähnung getan. Von ihnen gilt in Aerztekreisen die Ansicht, daß ihre Anwendung genau so notwendig ist wie das Tragen eines Hemdes. Daß dem so ist, läßt sich leicht beweisen. Die Bauchdecke einer Frau erleidet mit der Zahl der Entbindungen eine Veränderung. Je nach dem Grade der mangelhaften Zusammenziehung der Bauchmuskeln im Wochenbett verlieren die inneren Organe mehr oder minder ihren normalen Halt. Dies trifft namentlich auf den Uterus zu. Wird nun die Bauch-

decke nicht durch eine Leibbinde gestützt, so künden bald die unerträglichsten Rückenschmerzen den Beginn einer Vorfallerkrankung infolge der Ueberdehnung der Mutterbänder. Von ästhetischen Gründen abgesehen, sollte daher jede Frau, die Mutter war, oder sich in gesegneten Umständen befindet, eine solche Bandage tragen.

Schließlich sei noch der allgemeinen hygienischen Apparate Erwähnung getan. Wir kennen und benutzen Desinfektionsapparate und Zerstäuber zum Reinigen und Desodorisieren der Luft in geschlossenen Räumen. Wir benutzen ferner die Respiratoren zum Schutze der Atmungsorgane gegen Staub und sonstige Verunreinigungen der Luft, und endlich sind noch die Zahn- und Handbürsten anzuführen.

Damit wird die Aufzählung aller zur Gesundheitspflege dienenden Artikel, wie wir sie in chirurgischen Handlungen vorfinden, ziemlich erschöpft sein. Wenn wir diesen Waren solche gegenüber stellten, die nicht den Anforderungen der Hygiene genügen, so geschah dies im Interesse jenes Händlers, der nur durch die Anführung von Vergleichen zu belehren ist. May.

Anregungen und Besprechungen in der Fachpresse.

Ein Freund und Mitarbeiter unseres Blattes sendet uns die nachstehenden Auslassungen. Wir wollen daran nichts ändern, obwohl manches wie Selbstlob aussehen könnte. Möchte die gute Absicht des Verfassers, zu größerer Beteiligung an der Erörterung wichtiger Fachfragen anzuregen, sich erfüllen.
D. Red.

„Die „Gummi-Zeitung" hat von jeher in anerkennens- und dankenswerter Weise ihre Spalten unseren Fachleuten zur Veröffentlichung von Anfragen, Anregungen oder Besprechungen usw. zur Verfügung gestellt.

Männer aus unserer Branche mit wohlklingendem Namen, deren Wort nicht nur in ihrem Betrieb gern gehört und beachtet, sondern deren Wissen und Können auch in der ganzen deutschen Gummi-Industrie und im öffentlichen Leben voll anerkannt wird, haben in der „Gummi-Zeitung" ihre Anschauungen dargelegt, haben Ratschläge gegeben, um dem allgemeinen Interesse zu dienen, und haben ihre warnende Stimme erhoben, wenn es not tat. Sie haben aber auch des öfteren in dem vollen Bewußtsein, daß eine Schwalbe keinen Sommer macht, ihre Fachkollegen zur tätigen Mitarbeit an ihren Ideen, ihren Anregungen, Plänen oder Absichten aufgefordert. Denn auch diese Kapazitäten wußten zur Genüge, daß ihre Anschauungen nicht in Bausch und Bogen von der gesamten Gummi-Industrie kurzer Hand gutgeheißen und ohne irgend eine Gegenrede oder Gegenvorschläge allerorten in die Tat umgesetzt werden, sondern daß auch diese noch weiter ausgebaut und verbessert werden können.

Und der Erfolg all dieser Bemühungen zu größerer Beteiligung am Fachblatt durch Jahre hindurch? Sagen wir es kurz und unverblümt: Er ist recht mäßig! Noch heute finden wichtige Anregungen ein viel zu schwaches Echo, fallen gute Gedanken, die sich weiter entwickeln ließen, unter den Tisch! Den Hauptgrund für diesen geringen Erfolg erblicken wir zunächst darin, daß innerhalb unserer sich gegenseitig als Feinde betrachtenden und in scharfer Konkurrenz bekämpfenden Industrie nicht das geringste Zusammengehörigkeitsgefühl besteht.

Als weiterer Grund für den Mißerfolg dürfte das sogenannte „Schreibverbot für die Gummi-Zeitung" genannt werden, das in vielen Betrieben besteht. Es ist, wenn auch gerade nicht allen Angestellten, so doch jenen Herren, die einen höheren selbständigen Posten einnehmen, laut Vertrag nicht gestattet, sich irgendwie an einer derartigen Diskussion (nicht nur bei der „Gummi-Zeitung", sondern überhaupt im allgemeinen) zu beteiligen, damit kein Fabrikgeheimnis oder sonst dergleichen preisgegeben werde. Diese Maßnahme ist in der gegenwärtigen Zeit wohl nicht mehr gut angebracht, wir sind doch heute über jene Zeit hinaus, wo ein Angestellter sich reich wie ein König fühlte, wenn er zufällig durch irgend einen Umstand Kenntnis von einer Gasschlauchmischung erlangte. Auch wissen heute schon die Lehrlinge, daß die Friesierkämme nicht auf der Schlauchmaschine gezogen werden. So viel Takt und Pflichtgefühl muß man den Angestellten seitens der Fabrikleitung wohl zutrauen, daß ihnen eine Indiskretion nicht zugemutet wird. Und wenn Jemand einen Treubruch begehen will, so wird er diesen doch nicht der „Gummi-Zeitung" zur Veröffentlichung übergeben.

Auch sei erwähnt, daß wohl 99 Prozent aller ernst zu nehmenden Anregungen, zu denen eine Stellungnahme seitens weiterer Kreise verlangt wurde, von allgemeinem Interesse waren und nicht in das Innere geschäftliche Wirken eines einzelnen Betriebes eingriffen. Es wäre ja eine Kurzsichtigkeit in der höchsten Potenz, zur Er-

langung eines inneren Betriebsverfahrens u. dgl. die öffentliche Besprechung in der Fachpresse anzuregen.

Darum weg mit diesem zwecklosen, den Fortschritt hemmenden Schreibverbot.

Da die Behandlung der aufgeworfenen Frage oder des Vorschlages doch im allgemeinen Interesse unserer Industrie liegt und der Verbesserung ihrer Lage dient, sollten sich soviel wie möglich denkende Köpfe an der Aussprache beteiligen. Die Fabrikleitung kann sich ja, wenn sie sich nicht bewogen fühlt, selbst an der Aussprache teilzunehmen, die Ansichten ihrer maßgebenden Angestellten vortragen lassen, diese eventuell mit ihnen gemeinsam durchgehen und die Ausarbeitung der Antwort einem Herrn, der dieser Sache Interesse entgegenbringt, überlassen und die Antwort vor Abgang schließlich noch einmal durchsehen.

Es ist ein Glück, daß nicht alle Menschen eines Sinnes sind, würden alle in das gleiche Horn blasen, wo bliebe da der Fortschritt?

Die verschiedenen Ansichten über ein und dieselbe Sache zeigen eben das Eingehen auf diese, und wenn ein sonst ernst zu nehmender Mensch auch gerade das Gegenteil von dem behauptet, was die Mehrheit sagt, ein Körnchen Wahrheit wird doch in seiner Anschauung sein und sich verwerten lassen. Die Opposition wird ja in solchen Fällen, wo es sich, wie hier, um die Allgemeinheit, und nicht um das Wohl und Wehe des einzelnen dreht, nicht um ihrer selbst willen gemacht, sondern ist der Ausfluß der persönlichen Anschauung des Betreffenden über die betreffende Angelegenheit.

Jede der geäußerten Meinungen wird mehr oder weniger Momente enthalten, die geordnet, geprüft und nochmals durchgearbeitet, ein Resultat zeitigen werden, mit dem schließlich alle zufrieden sein können, denn der Egoismus des einzelnen muß hier zurücktreten, wo es sich um das Wohl der Gesamtheit handelt. Wäre dies nicht der Fall, dann hätte die Bearbeitung der ganzen Materie von vornherein keinen Zweck gehabt.

Als dritten Grund für die Nichtbeteiligung an den Anregungen möchte ich die Lethargie gewisser Personen gegenüber dem allgemeinen Interesse nennen. In Nr. 50 der „Gummi-Zeitung" hat der Verfasser des Artikels über die Wirtschaftsreform in der englischen Gummi-Industrie für diese Trägheit das richtige Schlußwort gefunden: Videant consules, ne quid industria detrimenti capiat. Diesem Spruch kann man ruhig als Ansicht dieser Personen hinzufügen: Vitae summa brevis spem nos vetat incohare longam.

Aber noch ein vierter Punkt sei genannt als Grund für das Nichteingehen auf die genannten Artikel: Das ist die Scheu vor der Oeffentlichkeit. Viele getrauen sich nicht aus ihrer Reserve herauszugehen. Die Scheu, mit ihrer Ansicht nicht das Richtige getroffen zu haben und infolgedessen einer Kritik ausgesetzt zu sein, hält sie von der Mitarbeit zurück, trotzdem vielleicht gerade ihre Ansicht besser ist als jene der Gegner. Letztere sind allerdings oft sehr schnell bei der Hand, aber zum Bessermachen bringen sie die Kraft nicht auf.

Diese ängstlichen, vielleicht später Mitarbeitenden mögen sich vor Augen halten, daß es bis jetzt nur einen Bismarck gab, es saßen aber sowohl vor wie nach ihm Staatsmänner auf seinem Stuhl, und die Erde dreht sich immer noch wie früher.

Wir sollten es dankbar begrüßen und die Gelegenheit nicht ungenutzt vorübergehen lassen, wenn uns die Fachpresse nach wie vor für Besprechungen sachlichen Inhaltes ihr Blatt zur Verfügung stellt.

Wir wissen aus Erfahrung, wie es aussieht, wenn irgend ein Vorschlag seitens eines Unternehmens der in Frage kommenden Konkurrenz unterbreitet wird; von einer Seite kommt eine Antwort, von der anderen nicht, die dritte will in einiger Zeit darauf zurückkommen usw.

Bedienen wir uns aber der öffentlichen Fachpresse als Sprachrohr, so haben alle Interessenten zu gleicher Zeit den Vorschlag des einzelnen vorliegen, und der Gemeinsinn erfordert, daß sie auf dessen Inhalt eingehen und mithelfen am allgemeinen Aufbau, und nicht weiter zerstören, was alte Pioniere der Gummi-Industrie in mühevoller, langjähriger und fleißiger Arbeit aufgebaut haben."

O.

Schaufenster-Wettbewerb der „Gummi-Zeitung".

Der von uns veranstaltete Schaufenster-Wettbewerb hat leider eine nur schwache Beteiligung gefunden, so daß die Zahl der bis zu dem angegebenen Termin (15. Januar) eingegangenen Bilder gering war. Es scheint, als ob die Gummiwarenhändler, trotz unserer mannigfachen Bemühungen um die Schaufenster-Propaganda, dieser noch immer nicht die Bedeutung beimessen, die ihr zweifellos zukeiten insbesondere auch auf dem Gebiete der Schaufensterdekoration zu betätigen. Wir bedauern es im Interesse der Händlerfirmen, daß sie diese günstige Gelegenheit so wenig wahrgenommen haben.

Erfreulicherweise sind aber unter den eingesandten Abbildungen einige recht gutgelungene, so daß die ausgesetzten Preise zur Verteilung gelangen konnten. Der erste Preis in Höhe von 200 Mark



Schaufensterdekoration der Firma Sanitätshaus „Medico", Nicolaus Rauh, Nürnberg, Karolinenstr. 47.
I. Preis im Schaufenster-Wettbewerb der „Gummi-Zeitung".

kommt. Jetzt mehr als je, da die Gummiwarenhändler in schärfstem Wettkampfe mit Warenhäusern, Konfektionsgeschäften, Drogerien, Schuhgeschäften usw. stehen. Alle diese führen mehr oder weniger auch Gummiwaren, wenigstens gewisse Spezialitäten, und verstehen sich auf wirkungsvolle Schaufensterauslagen vielfach ganz vortrefflich. Gerade im Hinblick auf diese Tatsache sollte unser Wettbewerb den Händlern Anregung geben, ihre Kräfte und Fähigwurde der Firma Sanitätshaus „Medico", Nikolaus Rauh in Nürnberg, Karolinenstraße 47, zuerkannt. Den zweiten Preis (100 Mark) erhielt die Firma Vereinigte Gummiwaren-Fabriken Harburg-Wien vorm. Menier J. N. Reithoffer, Wien I, Herrengasse 3, bzw. der Leiter der Detailgeschäfte Herr Wilhelm Köhler. Mit dem dritten Preis (50 Mark) wurde die Firma Schapira & Meurin,

Berlin O 17, Mühlenstraße 60a, bedacht. Wir werden die preisgekrönten Dekorationen in dieser und den folgenden Nummern veröffentlichen.

Zu dem heute wiedergegebenen Bilde der erstgenannten Firma ist folgendes zu bemerken:

Das Schaufenster ist in der Mitte durch eine Tragsäule, die verspiegelt ist, in der Vorderansicht getrennt. Hinter der Säule geht das Schaufenster durch. An der Rampe ist das Gesamtfenster mit aufgeblasenen Gummifiguren, Krokodilen und Fröschen garniert. Bis auf einige Bruchbänder zeigt das Schaufenster nur Gummiwaren, da das Geschäft nur reines Gummi-Spezialhaus ist. Das Schaufenster wird seit Jahren am Schluß eines jeden Monats frisch dekoriert. Dieses Schaufenster ist das Bild vom Monat Dezember, das den Passanten zeigt, was zu Weihnachten aus Gummi gekauft werden kann: Badematten aus Schwammgummi, Reisekissen, Gummischuhe, Bademützen, Gummischürzen für das Dienstmädchen, Spielbälle bis zu den größten Sportsalonbällen, Figuren und Tiere für Kinder. Durch das Fenster machte die Firma gute Weihnachtsgeschäfte. In der Mitte des rechten Schaufensters liegen Schuhe mit aufvulkanisierter Crepe-Gummi-Sohle. Im Oval äußerst rechts, dessen Schrift jedem Passanten auffällt und auch allgemein große Aufmerksamkeit findet, heißt es: „Umwälzung in der Schuhbesohlung". Die Crepe-Gummi-Sohle verbürgt bekanntlich leichtes elastisches Gehen und wird hier in eigener Werkstätte ohne Naht und Nagel aufvulkanisiert.

Die genannte Firma erzielte übrigens beim Schaufenster-Wettbewerb des Nürnberg-Fürther Einzelhandels-Verbandes e. V. vom 12. bis 19. Oktober 1924 ebenfalls 2 erste Preise bzw. Ehrenurkunden. Diese Schaufenster zeigten für die bevorstehende Weinlese Weinschläuche in jeder Dimension in sinngemäßem Aufbau.

Wir geben an anderer Stelle der heutigen Nummer noch zwei Teilaufnahmen von Schaufensterauslagen der genannten Firma wieder und zwar eine für Gummispielwaren und eine für Gummischuhe.

Es ist, wie die Bilder zeigen, mit Gummiwaren durchaus möglich, Schaufenster in werbetechnischer, wie in künstlerischer Hinsicht wirkungsvoll auszugestalten.

Ein neues Gesetz zur Sicherung der englischen Industrie.

London, Mitte Februar 1924.

Es wird auf dieses Gesetz, das getreu der alten Chamberlainschen Politik den Versuch unternimmt, aus dem freihändlerischen ein schutzzöllnerisches England zu machen, noch einmal zurückzukommen sein, wenn durch die bevorstehenden Debatten im englischen Parlament die Frage etwas geklärter ist.

Vorläufig steht nur fest, daß eine jede Industrie, die glaubt gefährdet zu sein, sich an die Regierung wenden und um Schutz bitten kann. Da aber das englische Kabinett in einer Weise, die von vielen maßgebenden Engländern für unfair gehalten wird, dem Parlament die Entscheidung darüber, welche Industrie als gefährdet und welche nicht als gefährdet zu betrachten ist, aus den Händen genommen hat, so ist es auch dem Laien offenkundig, daß einem schutzzöllnerisch veranlagten Kabinett jede Möglichkeit gegeben ist, Tarife in diesem Sinne zu dekretieren, während nominell das Land nach wie vor angeblich freihändlerisch verbleibt. Es genügt, sich heute einmal auf folgende offizielle Auslassung zu beschränken, die ja auch schon für sich selbst spricht: „Eine Industrie oder einzelne Fabrikanten, die sich durch auswärtige Konkurrenz gefährdet glauben, wenden sich an das Handelsministerium, das den Fall an ein unabhängiges Komitee von fünf Personen übergibt. Diese fünf Personen reichen der Regierung ihren Bericht ein. Maßgebend für die Beurteilung der Frage, ob die Industrie oder der Fabrikant gefährdet sind, sind unter anderem folgende Punkte: Zu niedrige Löhne, zu lange Arbeitsstunden, zu schlechte Valuta des konkurrierenden Landes".

Man sieht also schon, wie leicht es ist, alles als Konkurrenz zu betrachten, was einem nicht paßt. Ferner ist ein weiterer Gefährdungspunkt das sogenannte „Dumping". Dieser Passus richtet sich ganz unverblümt gegen Deutschland.

Wie gesagt, wird auf diese Frage später noch einmal zurückzukommen sein. Heute kann man nur an den bestehenden deutsch-englischen Handelsvertrag erinnern und hoffen, daß Deutschland sein Augenmerk darauf gerichtet hält, in wie weit dieses neue englische Sicherheitsgesetz mit dem Vertrag kollidiert oder kollidieren könnte. (flp)

Fragekasten.

Aufvulkanisation von Weichgummireifen auf Eisenrädchen.

Anfrage: Wie kann man auf der flachen Lauffläche von Eisenrädchen, zirka 100 mm Durchmesser, gut haltbar und leistungsfähig Weichgummireifen aufvulkanisieren?

Antwort: Ist die Bezugsfläche gerade, so ist es am besten, man rauht die Bezugsfläche auf der Drehbank an, indem man ein gewöhnliches Spitzgewinde in den Gußkörper schneidet, durch das dann eine genügend rauhe Oberfläche hergestellt ist. Die Räder werden hierauf im Vulkanisierkessel abgebrannt, mittels Drahtbürsten sauber geputzt und mit Hartgummilösung gestrichen. Nach reichlicher Trocknung rolle man eine 2 mm starke Hartgummiplatte auf, hieraus rolle man eine mit Lösung gestrichene Hanf- oder Juteeinlage auf, dann abermals eine 2 mm starke Hartgummischicht. Die Juteeinlage soll bei gelegentlichen Ueberlastungen oder Stößen das Hartgummifundament vor dem Platzen oder Abspringen schützen. Nachdem der Hartgummi aufgebracht ist, rolle man auf ähnliche Weise die Weichgummischicht fest, die Mischung des Weichgummis muß ziemlich fest sein, hierauf wickelt man mit schmalen Stoffbinden stramm ein; die Stoffbinden müssen 40 bis 50 mm breiter sein als der seitlich zugeschnittene Bezug, so daß durch das stramme Wickeln die Stoffbahn sich auch seitlich anschmiegt. Die Weichgummimischung muß faserhaltig sein, damit sie während der Vulkanisation nicht zu viel seitlich abtreibt. Derartige Radbezüge müssen gut ausgeheizt sein, dürfen aber nicht zu hart werden. Der vulkanisierte Bezug wird in üblicher Weise auf der Drehbank fertig gedreht und geschliffen. F.

* * *

Dämpfe im Vulkanisationsraum.

Anfrage: In einem abgeschlossenen Raum mit Dampfablaß ins Freie befinden sich zwei Vulkanisierkessel, in denen gewöhnliche Gummimischungen für isolierte Leitungen mit einem Zusatz von zirka 4 Prozent Bleiglätte vulkanisiert werden. Ist die Möglichkeit gegeben, daß beim Oeffnen der Gefäße nach beendeter Vulkanisation freie Blei- oder Schwefeldämpfe in den Arbeitsraum gelangen, die dem Bedienungspersonal irgendwie gefährlich werden können, und auf welche Weise wäre in diesem Fall Abhilfe zu schaffen?

Antwort: Wenn ein zuverlässiger Dampfablaß ins Freie vorhanden ist, so ist im allgemeinen keine Besorgnis vorhanden, daß der Arbeitsraum beim Oeffnen der Vulkanisierkessel nach ordnungsmäßigem Abblasen ins Freie irgendwie durch schädliche Dämpfe in seinem Gebrauch beeinträchtigt wird. Will man aber ganz sicher gehen, so kann man nach dem Oeffnen des Dampfablaßventils noch einige Minuten mit Frischdampf nachblasen, um so ganz sicher zu sein, daß alle eventuell entstandenen gasförmigen Schwefelverbindungen entfernt sind. Bleidämpfe können nicht vorhanden sein, es sei denn, daß irgendwie in dem Packmaterial staubförmige Bleiverbindungen enthalten sind, aber auch die müssen ja genügend abgesetzt sein, nachdem der Dampf ordnungsmäßig nach draußen abgelassen ist. Daß in den Räumen, in denen Vulkanisierkessel stehen, manchmal etwas unangenehme Gerüche sich zeigen, besonders auch bei Verwendung einiger Vulkanisationsbeschleuniger, ist ja bekannt, doch besteht keine Besorgnis wegen Gesundheitsschädigung durch diese. Die einzige Abhilfe, die geschaffen werden kann, ist, wie schon gesagt, ein kurzes Nachblasen vor dem Oeffnen der Kessel selbst und eine gute Ventilation in den Arbeitsräumen. M. & F.

Das Wirtschaftsabkommen mit Oesterreich.

In der Reichstagssitzung vom 20. Februar 1925 wurde der Zusatzvertrag zum deutsch-österreichischen Wirtschaftsabkommen vom 12. Juli 1924, der durch Verordnung bereits mit dem 1. Januar 1925 autonom in Kraft gesetzt wurde, endgültig angenommen (vergl. „Gummi-Zeitung“ 39. Jahrg., Seite 395 und 403).

 VOM WELTMARKT 

Absatzmöglichkeiten für Linoleum. Schweden ist ein großer Verbraucher von Linoleum. In 1923 wurden 6254 t im Werte von 9,2 Mill. Kr. eingeführt, davon 2288 t im Werte von 3,6 Mill. Kr. aus Deutschland und aus England 2655 t im Werte von 3,6 Mill. Kr. Die heimische Industrie erzeugte 1922 für 5,2 Mill. Kr. Linoleumbelag; man stellt nur Granit-, glattes und bedrucktes Linoleum her, Inlaid muß eingeführt werden. In Spanien (Madrid) ist von einem deutschen Spezialisten eine große Linoleumfabrik gegründet worden (mit einem Kapital von 7,5 Mill. Pesetas), die Mitte Mai 1924 in Gang kam. Beschäftigt werden 180 Arbeiter, die jährlich 1½ Mill. Quadratmeter herstellen können. In Böhmen gibt es keine Linoleumfabriken, und fast der ganze Bedarf wird aus Deutschland eingeführt. Daneben liefern auch Oesterreich, die Schweiz und Holland kleinere Mengen. In 1923 wurden 1,5 Mill. kg eingeführt. Rumänien. Der Monatsverbrauch des Landes wird vom Handel auf 1000 bis 1200 t geschätzt (?). Das meiste stammt aus Italien, England liefert nur wenig. Deutschland ist aus dem Geschäft herausgekommen, weil es keine Kredite bewilligt; Italien soll bis 6 Monate Ziel gewähren. Griechenland führte 1923: 186 t im Werte von 6,8 Mill. Drachmen ein, gegen 175 t im Werte von 2,6 Mill. Drachmen in 1922. England allein lieferte 1923 150 t, Deutschland 20 t, Frankreich 4,7 t, die Ver. Staaten 5,3 t. An Fußbodenlinoleum wurden in den ersten 7 Monaten eingeführt 119,2 t im Werte von 2,6 Mill. Drachmen, sowie 65 t Linoleumdecken und Wachstuchstoffe im Werte von 3,6 Mill. Drachmen. Aus England kamen 103 t Fußbodenlinoleum und 28 t Linoleumdecken, aus Deutschland 9,4 t Fußbodenlinoleum und 19,4 t Linoleumdecken. Fußbodenlinoleum hat 60 Metall-Drachmen Zoll je 100 Oka (1,282 kg), Linoleumdecken und Wachstuchstoffe 100 Metall-Drachmen je 100 Oka zu zahlen; die Gemeinden erheben daneben noch Sonderzölle in Höhe von 25 Prozent des Staatszolles; die Hafenabgaben kommen bis auf 15 Prozent der Staatszölle, endlich wird auf den Gesamtbetrag von Staats-, Stadt- und Hafenzöllen ein Zuschlag von 10 Prozent für den Zinsendienst der Zwangsanleihe erhoben. In Saloniki beträgt die Hafenabgabe 1 Drachmen für je 15 Reg.-t. In Frankreich bestehen nur drei Linoleumfabriken, so daß der größte Teil des Bedarfs eingeführt werden muß. Die Einfuhr von deutschem Linoleum ist infolge des hohen Zolles von 500 Fr. je 100 kg (Inlaid sogar 896 Fr.) fast ausgeschlossen; englisches Linoleum braucht nur ein Viertel der Deutschland auferlegten Zölle zu zahlen. Eingeführt wurden in 1913: 48 000 dz, in 1923: 45 000 dz, und in den ersten 10 Monaten 1924: 37 400 dz. In 1913 lieferte Deutschland 10 000 dz, 1921 nur 176 dz. Auf England kamen 1913: 32 500 dz, in 1921: 17 000 dz, Holland vergrößerte seinen Anteil von 800 dz auf 4100 dz. Aegypten. Der ziemlich beträchtliche Bedarf, der ganz aus dem Ausland eingeführt werden muß, betrug 1923: 411 000 m im Werte von 60 300 £E, gegen 284 000 m im Werte von 48 900 £E. im Jahre 1922. England lieferte 1923: 329 000 m im Werte von 49 700 £E., die Ver. Staaten 30 500 m im Werte von 4100 £E., Frankreich 24 200 m im Werte von 3300 £E. und Deutschland etwas über 1000 £E. In den ersten neun Monaten 1924 kamen aus England 241 000 m, aus Frankreich 19 000 m, aus den Ver. Staaten 12 000 m, aus Deutschland 5200 m. Die englische Ware stellt sich auf 2/- bis 6/- das Yard; die deutsche Ware ist dadurch benachteiligt, daß die gewöhnlich verlangte Breite von 4 Yards in Deutschland angeblich nicht hergestellt wird; Rollen mit einer niederen Breite sind aber in Aegypten nicht abzusetzen. („Wirtlicher Nachrichtendienst, Auslandsnachrichten".). — Auch in diesen Ländern wird die Export-Ausgabe der „Gummi-Zeitung" verbreitet. Man versäume daher nicht, sich ihrer zu bedienen.

Asbestindustrie in Südafrika. L. Hall gibt in dem „South African Journal of Industries", Prätoria, folgende Mitteilungen: Die Asbestminen im Kapdistrikt und in Transvaal, die hauptsächlich Crocidolit liefern, sind in vollem Betrieb, die Ausbeute erscheint auf lange Zeit gesichert. Auch der Aufschluß von Funden, die hauptsächlich Amosit enthalten, ist von Bedeutung. Amositasbest wird

als „graue, eisenhaltige Silikat-Hornblende" bezeichnet. Chrysotil- oder weißer Asbest, der in Natal und Transvaal gefördert wird und auch in Südrhodesia vorkommt, könnte für die Asbestindustrie von Bedeutung werden, besonders für Südamerika, Japan und Australien. Die Asbestminen (Chrysotil) des Barberton-Distriktes lassen sich mit wenig Unkosten ausbeuten. Asbestik findet sich in Nordtransvaal im Distrikt Zoutpansberg als dichte Hornblendefaser, mit Magnesia kann man aus diesem Asbestik ein gutes Isoliermittel herstellen. Nach „The Rubber Age", London, Februar 1925.

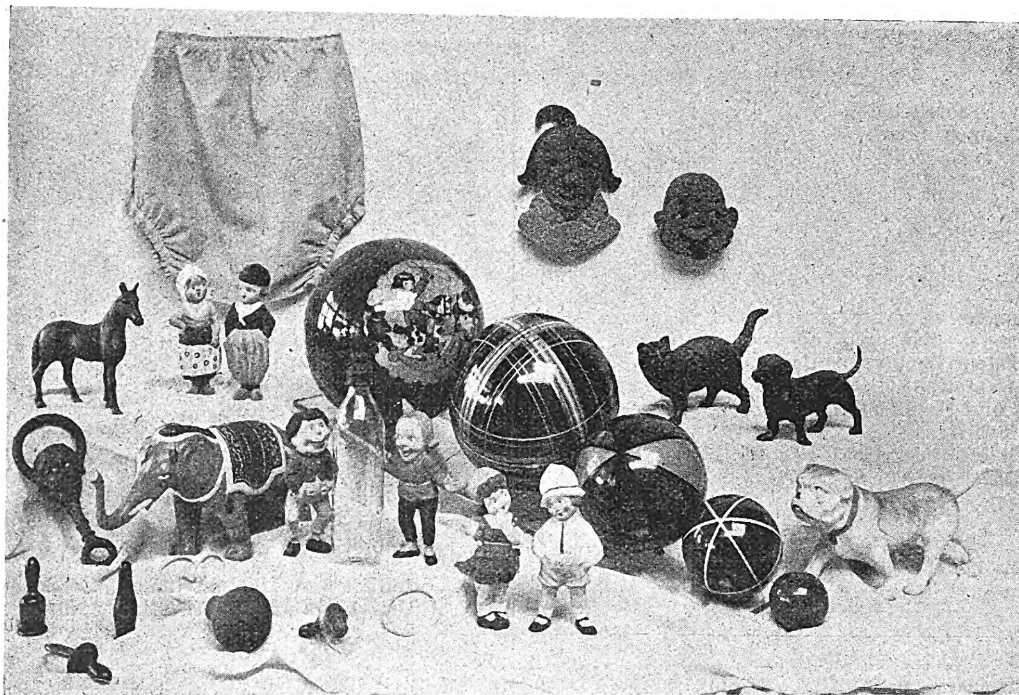
Der Export von rohem und verarbeitetem Kautschuk aus Niederländisch-Indien (einschließlich aus Java und Madura) betrug in den neun Monaten Januar bis September 1924 insgesamt 32 690 t gegen 24 058 t in derselben Zeit des Vorjahres. Unter den Bezugsländern stehen die Vereinigten Staaten mit 20 788 t (gegen 14 996 t in derselben Zeit 1923) an erster und Großbritannien mit 5125 t (gegen 4109 t) an zweiter Stelle. Nach den Niederlanden gingen 2705 t (gegen 2312 t), nach Deutschland 271 t (gegen 288 t), nach Frankreich 250 t (gegen 410 t) und nach Singapore 2150 t (gegen 1204 t). Japans Import stieg in der genannten Zeit von 299 t auf 687 t, Italiens von 222 t auf 289 t und Australiens von 165 t auf 239 t.

Norwegen als Absatzgebiet für Gummiwaren. Norwegens Bedarf an Gummiwaren ist in den letzten Jahren dauernd gestiegen. Die heimische Industrie deckt nur 30 Prozent der benötigten Mengen, sie stellt in der Hauptsache Gummischuhe und Treibriemen her. Gummireifen, die in 1923 31 Prozent der Einfuhr ausmachten, müssen aus dem Auslande bezogen werden. Man zählte im Sommer 1924 rund 20 000 Automobile und 5600 Motorräder, für die in 1924 etwa 45 000 Decken und ebensoviel Schläuche sowie 2000 massive Reifen eingeführt wurden. In 1925 dürfte diese Menge um 10 000 bis 12 000 Stück steigen. Die Hälfte aller Reifen — 23 000 Stück — stammte in 1923 aus den Vereinigten Staaten, aus England kamen 4400 Stück, aus Frankreich und Kanada je 5300 Stück, aus Deutschland und Belgien je 1000 Stück. Infolge des starken Wettbewerbs der europäischen Fabriken nimmt der Anteil der amerikanischen Fabriken von Jahr zu Jahr ab. In 1924 hat Frankreich etwa 7000 Decken und Schläuche geliefert, die englische Dunlop-Gesellschaft etwa 9000 Stück; Engelbert 1500 Stück und Deutschland etwas weniger. Die Michelin-Gesellschaft hat 1921 einen Preiskampf eröffnet, der noch andauert. Eine Decke von 33×5" kostete in 1923 232 norweg. Kronen, im Winter 1924 nur 163,50 norweg. Kronen. Die Firma hat im Februar 1924 den Verkehr mit den Händlern eingestellt und verkauft direkt an die Wagenbesitzer. Am beliebtesten sind Ballon-Reifen, während der Gebrauch von massiven Reifen zurückgeht. — Der Absatz von Gummischuhen und Gummimänteln nimmt zu; England lieferte in 1923 über 316 000 Paar Gummischuhe im Werte von 41 000 £ und die Vereinigten Staaten 153 000 Paar. Die Preise für die einheimischen Gummi-Erzeugnisse sind etwas billiger als die eingeführten Waren, die jetzt einem erhöhten Zoll unterliegen. Gummimäntel kommen überwiegend aus Deutschland und England. — Die norwegische Konservenindustrie benötigt große Mengen Gummidichtungsringe, die Papierindustrie Gummiwalzen und die elektrische Industrie viel Isoliermaterial. Die Industrie im allgemeinen verbraucht sehr viel Treibriemen und technische Gummiwaren. Die Einfuhr davon belief sich 1923 auf 952 000 Kilogramm, davon kamen aus den Vereinigten Staaten 79 000 lbs. Gummitreibriemen und 39 000 lbs. Schläuche, aus England 72 000 lbs. Treibriemen. Die heimische Industrie zählt fünf größere Fabriken mit 700 bis 800 Arbeitern, die in 1923: 456 000 kg Rohgummi einführten, gegen 331 000 kg in 1921. („Wirtschaftl. Nachrichtendienst, Auslandsnachrichten".) — Wer an dem Auslandsgeschäft Interesse hat, der bediene sich der Export-Ausgabe der „Gummi-Zeitung".

Der Kautschukexport Britisch-Malayas im Januar 1925. Laut „Board of Trade Journal" vom 12. Februar 1925 belief sich der Kautschukexport Britisch-Malayas im Januar 1925 auf 19 183 t gegen 23 844 t in derselben Zeit des Vorjahres und 24 204 t im Dezember 1924. Unter den Bestimmungsländern stehen die Vereinigten Staaten mit 14 807 t (im Dezember 1924: 18 338 t) an der Spitze. An zweiter Stelle folgt der europäische Kontinent mit 1904 t (2397 t im Vormonat) und an dritter Stelle Großbritannien mit 1435 t (2341 t im Vormonat). Nach Japan wurden 611 t (gegen 763 t) exportiert. Der Import betrug 10 132 t (darunter 7577 t „Naß"-Kautschuk) gegen 8867 t in demselben Monat des Vorjahres.

Der neue österreichische Zolltarif.

Durch Bundesgesetz vom 5. September 1924 ist in Oesterreich ein neuer Zolltarif zur Einführung gelangt. Dieser neue Zolltarif ist bereits am 1. Januar 1925 in Kraft getreten. Wir haben die allgemeinen Zollsätze dieses neuen Zolltarifes und teilweise auch die vertragsmäßigen gegen den von uns bereits mitgeteilten Stand Aenderungen durch nachträglich vereinbarte vertragsmäßige Zollsätze eingetreten sind. Alle vertragsmäßigen Zollsätze, die Oesterreich in den vorgenannten Handelsverträgen seinen Vertragskontrahenten zugestanden hat, stehen deutschen Erzeugnissen auf Grund des Anspruches auf die Meistbegünstigung ebenfalls zu.



Arrangement von Gummispielwaren im Schaufenster der Firma Sanitätshaus „Medico", Nürnberg, Karolinenstr. 47.

Zollsätze — soweit diese nämlich damals schon vorhanden waren — bereits in der Nummer 13, Seite 403, dieses Blattes mitgeteilt.

Oesterreich hat jetzt Handelsverträge abgeschlossen mit der belgisch-luxemburgischen Zollunion, dem Deutschen Reiche, Frankreich, Italien und der tschechoslowakischen Republik. Wir haben nun nachstehend die Tarifpositionen des österreichischen Zolltarifes aufgeführt, in denen

Die Zahlung der Zölle hat in Gold oder nach dem vollen Werte des tarifmäßig entfallenden Goldkronenbetrages, also nach der jeweils bekanntgegebenen Goldparität, zu erfolgen.

Die vertragsmäßigen Bestimmungen werden bis auf weiteres auf Herkünfte aus allen Staaten angewendet. Der Zolltarif ist nach den Bestimmungen der Erläuterungen zum Zolltarif auszulegen. Den Erläuterungen

zum Zolltarif kommt die gleiche verbindliche Kraft zu wie dem Tarife selbst.

Tarif-Nr.	Bezeichnung der Waren	Zollsatz in Kronen f. 100 kg allgemein	vertragsmäßig
259	Schuhwaren, Sohlen und Absätze aus Kautschuk, auch in Verbindung mit feinsten Stoffen	130	—
	a) Schuhwaren		120
	b) Sohlen und Absätze		100
260	a) Schläuche aus oder mit Kautschuk, auch mit Gewebelagen oder Drahteinlagen	80	75
	b) Dichtungsmaterial, auch mit Asbest; Isolierstreifen aus Patentplatten, auch vulkanisiert	90	80
261	Bereifungen für Fahrzeuge:		
	a) Mäntel	250	—
	1. für Automobile		180
	2. andere		160
	b) Schläuche	150	150
	c) Vollgummireifen	100	90
270	Grobe Zeugstoffe, chemisch zugerichtet, oder mit Oel, Teer oder Fettgemengen überzogen oder getränkt; Wagendecken und sonstige Decktücher daraus	85	75
154	d) Treibriemen aus Baumwolle	frei	frei
307	Waren aus Drechsler- und Schnitzstoffen, auch in Verbindung mit feinen Stoffen:		
	a) aus Zellhorn (Celluloid) oder Cellon:		
	1. Filme, unbelichtet oder belichtet	120	—
	Filme, belichtet		120
	2. andere	250	—
	aa) Bürstengriffe		150
	bb) sonstige		200
	b) aus Kunsthorn oder Kunstharz	250	—
	1. Bürstengriffe		150
	2. andere		200
	c) aus Bernstein, Bernsteinmasse (Ambroid), Gagat, Meerschaum, Elfenbein, Perlmutter, Schildpatt, echt oder nachgeahmt, auch in Verbindung mit feinsten Stoffen	360	—
	Knöpfe aus Perlmutter		270
514	Zu Heilzwecken angerichtete Watten und Verbandmittel:		
	a) Verbandstoffe	100	100
	Vertragsmäßige Anmerkung: Unter Nr. 514a werden auch Mullbinden mit gewebter Kante verzollt.		
	b) Watten und andere Verbandmittel	40	40

Aenderung im Frachtstundungsverfahren.

Auf Anordnung der Hauptverwaltung der Deutschen Reichsbahn-Gesellschaft wird das Frachtstundungsverfahren ab 1. März 1925 derart umgestaltet, daß künftig alle Frachtstundungen durch die Deutsche Verkehrs-Kredit-Bank A.-G. gehen müssen. Diese hat den Gebührensatz (Stundungsgebühr) zum gleichen Zeitpunkt von 5 auf 3 v. T. herabgesetzt. Andere als die Stundungen durch die Verkehrs-Kredit-Bank werden ab 1. März d. J. nicht mehr zugelassen. Die bahnseitig eingerichteten Stundungskonten werden



Aufbau von Gummischuhen im Schaufenster der Firma Sanitätshaus „Medico", Nürnberg, Karolinenstr. 47.

daher mit Ende Februar d. J. aufgehoben. Soweit von den Beteiligten nicht eine entgegenstehende Weisung ergeht, wird die Reichsbahndirektion, damit in der Abwicklung des Frachtstundungsgeschäftes keine Verzögerungen eintreten, die bei ihr hinterlegten Sicherheiten der Verkehrs-Kredit-Bank übergeben. Weiter wurde von der Hauptverwaltung verfügt, daß die monatliche Frachtstundung beseitigt wird; die eintägige Stundung soll da beibehalten werden, wo ihre Beseitigung für die Interessenten und die Eisenbahn mit Schwierigkeiten verbunden sein würde. — Das Frachtstundungsverfahren der Deutschen Verkehrs-Kredit-Bank ist bekanntlich auf eine halbmonatliche Frachtzahlung abgestellt.

Gummi-Industrie und Wärmemesse.

Zwar sind bisher schon auf dem Gebiete der Wärmewirtschaft in der Gummi-Industrie, dem Zuge der Zeit und den Forderungen der Wärmewirtschaft folgend, erhebliche Arbeiten geleistet worden. Namentlich die großen Gummiwarenfabriken haben durch Einrichtung besonderer Wärmewirtschaftsbureaus und Einstellung von Wärme-Spezialisten ihre Wärmeverbrauchskosten herabgesetzt. Wenn kleinere Betriebe von diesen Bestrebungen weniger berührt worden sind, so liegt das in der Natur der Sache. Es muß aber unbedingt danach gestrebt werden, die Wohltaten einer gesunden Wärmewirtschaft aus nationalen Gründen auch dem letzten Betriebe zuzuwenden.

Die Gummi-Industrie unterscheidet sich von vielen anderen Industrien, namentlich den mechanischen Betrieben dadurch, daß, neben dem Dampfverbrauch für Kraftzwecke, sehr erhebliche Dampfmengen für Heizungszwecke verbraucht werden, das heißt sowohl zur Beheizung von maschinellen und Aufbereitungseinrichtungen, als auch von Fabrikräumen. Für die Gummi-Industrie spielen daher die neueren Erfahrungen und Bestrebungen zur Kupplung von Kraftwirtschaft und Wärmewirtschaft, wie auch die neueren Forschungen auf dem Gebiete des Höchstdruckdampfes eine sehr gewichtige Rolle. Inwieweit diese Bestrebungen schon unmittelbar zur praktischen Einführung in die Gummiwarenfabrikation geeignet sind, muß hier unerörtert bleiben. Zweifellos wird aber die Zukunft der Gummi-Industrie durch diese Fragen in nicht geringem Maße beeinflußt.

Für den Augenblick noch wichtiger ist aber die für eine gesunde Wärmewirtschaft unerläßliche Kleinarbeit. Diese besteht hauptsächlich darin, daß die für den bestimmten Fall bestgeeignete Kohle verwendet wird, daß die Feuerungen diesen Brennstoff in best erreichbarer Weise angepaßt werden, daß für eine gute Ausnutzung der Brennstoffe auf dem Rost gesorgt wird, daß Verluste durch Abgase, Abwärme und Wärmestrahlung vermieden werden, um im gegebenen Augenblick die bessernde Hand anlegen zu können, daß schließlich auch etwaige Abfälle an Energie und Brennstoff in der richtigen Weise ausgenutzt werden.

So selbstverständlich diese Forderungen auf den ersten Blick scheinen, so oft wird im praktischen Betriebe gegen diese noch gesündigt, sei es durch Unachtsamkeit, sei es durch Mangel an Erfahrungen und Unterweisung.

Deshalb ist es sehr zu begrüßen, daß die Leipziger Messe sich entschlossen hat, im Rahmen der nächsten Technischen Messe auf dem Gelände am Völkerschlachtdenkmal vom 1. bis 11. März 1925 eine das gesamte Gebiet der Wärmewirtschaft umfassende allgemeine „Wärmemesse" zu veranstalten. Zweck und Ziel dieser „Wärmemesse", die sich naturgemäß von dem Charakter einer eigentlichen Verkaufsmesse unterscheidet, besteht darin, der gesamten Industrie in regelmäßigen Zwischenräumen diejenigen Fortschritte vor Augen zu führen, die die Wärme- und Feuerungstechnik in der verflossenen Periode gemacht hat. Den industriellen Betrieben und ihren für die Wärmewirtschaft verantwortlichen Organen soll so Gelegenheit gegeben werden, sich über diese Fortschritte zu unterrichten und sie für den eigenen Betrieb fruchtbar zu gestalten.

Auf dieser Gesamteinstellung der Wärmemesse ergibt sich von selbst die Organisation: Zunächst ist es wichtig, einen objektiven Ueberblick über sämtliche in Deutschland verfügbaren Brennstoffe und ihre besonderen Eigenschaften zu geben. Der Brennstoff und seine richtige Verwendung bildet ja die Grundlage einer gesunden Wärmewirtschaft. Weiter soll aber gezeigt werden, in welcher Weise diese Brennstoffe zu verwerten sind, um das günstigste wärmewirtschaftliche Ergebnis zu erzielen. Die zur Brennstoffverwertung dienenden Feuerungsanlagen werden naturgemäß den größten Raum der Wärmemesse einnehmen. Ein anderes wichtiges Gebiet der Wärmemesse sind die zur Kontrolle und Regelung für Feuerungsanlagen dienenden Meßeinrichtungen, die in Verbindung mit den im Betrieb befindlichen Anlagen gleichfalls praktisch vorgeführt und auf ihre Brauchbarkeit und Zuverlässigkeit untersucht werden können. Dazu kommen dann noch Materialien und Einrichtungen zum Schutze von Feuerungen, Oefen und Leitungen gegen Verluste durch Strahlung usw., sowie Anlagen zur Rückgewinnung und Ausnutzung von Feuerungsrückständen.

Man sieht, daß das Programm der Leipziger „Wärmemesse" 1925 sehr umfangreich ist. Es wird der Industrie sicherlich erheblichen Nutzen bringen.

Geschäftsberichte.

Peters Union A.-G., Frankfurt a. M.

Der Aufsichtsrat hat die Vorschläge des Vorstandes über die gemäß der Verordnung über Goldbilanzen vom 28. Dezember 1923 und ihrer Durchführungsbestimmungen aufgestellte Eröffnungs-Bilanz zum 1. Oktober 1924, desgleichen die Umstellungshergänge geprüft. Aufsichtsrat und Vorstand beehren sich hiermit, der Generalversammlung Bericht hierüber zu erstatten. Grundstücke und Gebäude: Diese sind unter Zugrundelegung der Anschaffungspreise bzw. der Herstellungspreise und angemessener Abschreibungen bewertet. Die einzelnen Baulichkeiten haben unter Würdigung ihres Alters, Zustandes und ihres Verwendungszweckes eine individuelle Behandlung erfahren. Maschinen und sonstige Anlagen: Für diese sind die Herstellungswerte unter Benutzung von Gutachten Sachverständiger und nach Vornahme angemessener Abschreibungen zugrunde gelegt worden. Bei der Bewertung wurde allen zu berücksichtigenden Momenten, namentlich auch einer vorzeitigen Außerbetriebsetzung infolge technischer Fortschritte, Rechnung getragen. Warenvorräte und Rohstoffe: Hier wurde bei der Bewertung von den Herstellungs- bzw. Anschaffungspreisen ausgegangen; auf Einflüsse, die den Wert der Waren- und Roh-

material-Bestände beeinträchtigen könnten, ist gebührend Bedacht genommen worden. Kasse, Wechsel, Reichsbank, Postscheck und Wertpapiere: Die eingesetzten Zahlen entsprechen dem Wert am Bilanzstichtag. Schuldner: Auch hier gilt das Gleiche wie das bei der vorausgegangenen Position Ausgeführte. Für zweifelhafte Forderungen wurden entsprechende Abschreibungen vorgenommen. Hypotheken: Die Hypotheken sind mit ihrem sich aus den Vorschriften der dritten Steuernotverordnung ergebenden Maximalaufwertungsbetrag eingesetzt. Gläubiger (einschl. Uebergangsposten) und Akzepte: Diese sind gleichfalls mit dem Goldmarkwert vom 1. Oktober 1924 eingesetzt.

Umstellung. Die Gegenüberstellung der Vermögenswerte und der Schuldner einschließlich der wiedereröffneten Wohlfahrtsrücklagen ergibt einen Vermögensüberschuß in Höhe von 6 776.000 Reichsmark. Es wird beantragt, hiervon ein Stammaktienkapital in Höhe von 6 000 000 Rm., ein Vorzugsaktienkapital in Höhe von 160 000 Rm., sowie eine gesetzliche Rücklage von 616 000 Rm. zu bilden. Hiernach wird das bisherige Stammaktienkapital von 200 000 000 Papiermark, bestehend aus 12 000 Aktien à 5000 Papiermark und 140 000 Aktien à 1000 Papiermark im Verhältnis von 33⅓ : 1 umgestellt, d. h.: jede Stammaktie von nom. 5000 Papiermark erhält einen Nominalwert von 150 Rm. und jede Stammaktie von nom. 1000 Papiermark erhält einen Nominalwert von 20 Rm., wozu ein Anteilschein tritt in Höhe von 10 Rm., zusammen 30 Rm. Das Vorzugsaktienkapital in Höhe von 10 000 000 Papiermark wird im Einverständnis mit den Inhabern so umgestellt, daß auf jede Vorzugsaktie über seither nom. 1000 Papiermark in Zukunft ein Nominalbetrag von 16 Rm. entfällt, ein Betrag, der hinter dem von den Vorzugsaktionären bezahlten Goldwert zurückbleibt. Die Stimmrechte der einzelnen Aktien regeln sich für die Zukunft wie folgt: auf je 10 Rm. des Stammaktienkapitals entfällt 1 Stimme. Um das bisherige Stimmenverhältnis der Vorzugsaktien zu den Stammaktien zu wahren, werden die von 1000 Papiermark auf 16 Reichsmark umgestellten Vorzugsaktien zukünftig im Regelfalle 3 Stimmen und in den drei Ausnahmefällen des § 20 des Gesellschaftsvertrages 30 Stimmen haben.

Reichsmark-Eröffnungsbilanz vom 1. Oktober 1924. Soll: Grundstücke 1 524 318 Rm., Gebäude 2 997 555 Rm., zusammen 4 521 873 Reichsmark, Maschinen und sonstige Anlagen 1 775 215 Rm., Waren-Vorräte und Rohstoffe 2 001 955,57 Rm., Kasse 70 676,27 Rm., Wechsel 19 307,76 Rm., Reichsbank- und Postscheck-Guthaben 24 450,46 Rm., zusammen 114 434,49 Rm., Schuldner 2 054 442,45 Rm., Bürgschaften (gegebene) 214,20 Rm., zusammen 2 054 656,65 Rm., Wertpapiere 21 908,65 Rm., Beteiligungen 1 Rm., Sicherheiten in Bürgscheinen 46 000 Reichsmark. — Haben: Aktienkapital: Stammaktien 6 000 000 Rm., Vorzugsaktien 160 000 Rm., zusammen 6 160 000 Rm., Rücklagen: Gesetzliche Rücklage 616 000 Rm; Unterstützungs-Rücklagen: Komm.-Rat Louis Peter-Stiftung 20 000 Rm., Beamten-Unterstützungs-Rücklage 50 000 Rm., Arbeiter-Unterstützungs-Rücklage 50 000 Rm., zusammen 120 000 Rm.; Hypotheken 17 173,55 Rm., Gläubiger Lieferanten usw. 1 711 882,15 Rm., Rückständige Steuern und sonstige Uebergangsposten 544 451,84 Rm., Wechselakzepte 1 320 536,82 Rm., Sicherheiten in Bürgscheinen 46 000 Rm.

Liga Gummiwerke A.-G., Frankfurt a. M.

Prüfungsbericht. Reichsmarkeröffnungsbilanz vom 1. Oktober 1924 nebst Umstellungsplan. Gemäß den Verordnungen über Goldmarkbilanzen haben wir über die Eröffnungsbilanz, sowie die Umstellung folgendes zu berichten: Grundstücke: Unsere Grundstücke umfassen insgesamt 22 000 qm, hiervon entfallen auf das Fabrikgrundstück 15 000 qm, die weiteren 7000 qm sind ein an die Fabrikanlagen angrenzendes noch unbebautes Grundstück. Die bilanzmäßige Bewertung liegt unter dem geschätzten Zeitwert und dem Anschaffungspreis. Gebäude: Die Bewertung der gesamten Baulichkeiten ist auf Grund einer Taxe eines vereidigten Sachverständigen vorgenommen und unter Abschreibung eingesetzt. Maschinen- und sonstige Einrichtungen: Ebenso ist die Bewertung des Maschinenparkes und der sonstigen Einrichtungen auf Grund einer Sachverständigen-Taxe vorgenommen, unter Berücksichtigung der verschiedenartigen Abnutzungszeiten und des Umstandes, daß die älteren Maschinen usw. ihre Lebenszeit erfüllt haben. Wertpapiere: Die Bewertung der Wertpapiere ist zu den Kursen des Bilanzstichtages erfolgt. Kasse und Postscheck: Diese sind gemäß dem Goldmarkwert des Eröffnungsbilanzstichtages eingesetzt. Schuldner: Die Außenstände umfassen unsere gesamten Forderungen per 1. Oktober 1924; etwaige zweifelhafte Schuldnerposten sind abgeschrieben. Waren: Hier ist der Wert unserer sämtlichen Roh-, Halb- und Fertigwaren eingesetzt, die sich sowohl im Werk, als auch in unseren Filialen befinden. Die Bewertung ist vorsichtig vorgenommen. Rückstellung für Steuern, sonstige Uebergangsposten usw.: Der hierunter eingesetzte Posten stellt, außer Rückstellung für Steuern, solche für andere öffentliche Abgaben und weitere Uebergangsposten dar. Die sämtlichen Posten sind mit dem Goldmarkwerte am Bilanzstichtage ausgewiesen. Gläubiger und Akzepte: Die bestehenden Verpflichtungen sind mit dem Goldmarkwert des Bilanztages ausgewiesen. Der Vermögensüberschuß beträgt 870 000 Reichsmark. Wir beantragen, das Kapital auf 600 000 Reichsmark festzusetzen, eine Reserve von 100 000 Reichsmark, sowie eine besondere Rücklage für eingegangene Verpflichtungen von 150 000 Reichsmark zu bilden und einem Unterstützungs-Konto für Arbeiter 10 000, Reichsmark, desgleichen für Beamte 10 000 Reichsmark zuzuwenden. Die Umstellung ist in der Weise vorzunehmen, daß das Kapital von 12 000 000 Papiermark auf 600 000 Reichsmark durch Ermäßigung unserer Aktien über 1000 M auf 50 Reichsmark festgesetzt wird.

Reichsmark-Vermögensaufstellung vom 1. Oktober 1924. Soll: Grundstücke 120 000 Rm., Gebäude 562 000 Rm., Maschinen und sonstige Einrichtungen 280 010,67 Rm., Wertpapiere 60 751,50 Rm., Kassenbestand 3462,85 Rm., Postscheck-Guthaben 3240,96 Rm., Schuldner 280 825,99 Rm., Waren-Vorräte 608 287,56 Rm. — Haben: Aktien-Kapital 600 000 Rm., Rücklagen: Gesetzliche Rücklage 100 000 Reichsmark, Unterstützungs-Rücklage für Arbeiter 10 000 Rm., Unterstützungs-Rücklage für Beamte 10 000 Rm., Besondere Rücklage für eingegangene Verpflichtungen 150 000 Rm., Rückstellung für Steuern, sonstige Uebergangsposten usw. 146 561,60 Rm., Gläubiger 585 812,07 Reichsmark, Wechselakzepte 315 105,86 Rm., Sicherheiten 1100 Rm.

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Barmen. Gummi-Textilwaren G. m. b. H. Durch Gesellschafterbeschluß vom 23. Januar 1925 ist die Gesellschaft ausgelöst und Herr Bücherrevisor Emil Schmitz in Barmen zum Liquidator bestellt worden.

Berlin. Vereinigte Berlin-Frankfurter Gummiwarenfabriken. Durch Beschluß der Generalversammlung vom 14. November 1924 ist das Grundkapital auf 1 325 000 Reichsmark umgestellt worden.

Bremen. Jute-Spinnerei und -Weberei Bremen. Der Aufsichtsrat beschloß, der am 20. März d. J. stattfindenden Generalversammlung die Verteilung einer Dividende von 10 Prozent vorzuschlagen (im Vorjahr 10 Goldmark pro Aktie und Genußschein).

Danzig. Fischer & Nickel, Großhandlung technischer Artikel, Hopfengasse 26/28 (Stettin, Tilsit, Elbing). Der bisherige Prokurist Herr Heinrich Fischer ist als Teilhaber in die Firma aufgenommen worden.

Düsseldorf. Düsseldorfer Gummiwerke Theiler & Seeberger, G. m. b. H. Das Stammkapital ist auf 100 000 Reichsmark umgestellt.

Frankfurt a. M. Leder- und Riemenwerke Gebr. Reerink, Aktiengesellschaft. Im Wege der Umstellung ist das Grundkapital auf 900 000 Reichsmark ermäßigt worden.

rg. **Frederiksstad** (Norwegen). A.-S. Frederiksstad Maskinforretning, Großhandlung mit Lager in Packungen, Riemen, Röhren, Fittings, Oelen usw., ging an eine neue Aktiengesellschaft mit 250 000 Kr. Aktienkapital (früher 480 000 Kr.) über. Direktor wurde Herr Ing. L. Dahl Riddervold.

Hamburg. Asbest- und Gummi-Werke Alfred Calmon Aktiengesellschaft, mit Zweigniederlassung zu Berlin. In der Generalversammlung der Aktionäre vom 22. November 1924 ist die Umstellung der Gesellschaft beschlossen worden. Die Ermäßigung des Grundkapitals ist erfolgt. Grundkapital: 4 090 000 Reichsmark.

Hannover. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie. Durch Beschluß der Generalversammlung vom 26. November 1924 ist das Grundkapital auf 40 100 000 Reichsmark umgestellt worden.

Hann. Münden. Mündener Gummiwarenfabrik Gebr. Kunth, G. m. b. H. Durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 19. November 1924 ist das Stammkapital auf 750 000 Goldmark umgestellt worden.

Köln. Paragummiwerk m. b. H. Das Stammkapital ist umgestellt auf 200 000 Reichsmark.

rg. **Kopenhagen.** Gummiwarengroßhandel begannen hier im verflossenen Jahre, wie aus „Telefon-Haandbogen 1925" hervorgeht: Carl V. Bentzen, Agersögade 3; Britiske Industriers Agenturer (M. Th. Martens), Store Kongensgade 23, als Vertretung für Leyland & Birmingham Rubber Co. Ltd. (Leyland) und für Mitcham Rubber Co. Ltd. (Mitcham); Dansk Ballon Comp., J. P. Möller, Bellmansplads 20, in Reklameballons; Bjarnar Hall, Vestervoldgade 14, in Gummiband; Alfred Karsberg, Dyrköb 7, als Vertreter für Otto Dillner (Leipzig). — Fr. Roloff & Co. übernahm noch die Vertretung für Perfection Rubber Co. (Ohio). — Vald. Franck & Co., Tordenskjoldsgade 23, Großhandel in Segeltuch, Presennings, Hanfschläuchen, wurde gegründet. Teuconi & Leth, Frederiksberggade 23, Vertretung großer italienischer Fabriken für Segeltuch und Seile, ging an die neue Consortio Fabbricanti Italiani per l'Esportazione, Filiale für Skandinavien, über.

Kunzendorf a. d. Oder. Kunzendorfer Werke, Fabrikation wasserdichter Stoffe, G. m. b. H. Das Stammkapital ist auf 150 000 Reichsmark umgestellt.

Mannheim. Rheinische Gummi- und Celluloidfabrik. Die Herren Ernst Gaeßler, Schwetzingen, und Dr. Richard Sager, Mannheim, sind zu Prokuristen bestellt, derart, daß jeder in Gemeinschaft mit einem Vorstandsmitglied zeichnungsberechtigt ist.

Stettin. Stettiner Treibriemenfabrik Tröger & Co. Die Gesellschaft ist durch den Tod des Gesellschafters Zefiryn Mazurkiewicz aufgelöst. Der bisherige Gesellschafter Herr Max Tröger in Stettin ist alleiniger Inhaber der Firma. Die Prokura der Herren Eduard Mazurkiewicz und Sigismund Nowakowski ist erloschen.

Varel (Oldenburg). S. Schwabe & Söhne, Leder- und Treibriemenfabriken, Aktiengesellschaft. Herrn Kaufmann Rudolf Müller zu Varel ist dergestalt Prokura erteilt, daß er berechtigt ist, in Gemeinschaft mit einem Vorstandsmitgliede oder einem anderen Prokuristen die Firma zu vertreten.

Waltershausen (Thüringen). B. Polack A.-G. Für die Folge soll das Geschäftsjahr das Kalenderjahr sein. Infolgedessen macht sich die Vorlegung einer Zwischenbilanz für die Zeit vom 1. Oktober bis 31. Dezember 1924 notwendig. Für diesen Zeitraum soll bei angemessenen Abschreibungen eine Dividende von 10 Prozent pro rata temporis = 2½ Prozent in Vorschlag gebracht werden.

Weinheim (an der Bergstraße). Die Firma Weinheimer Gummifabrik Weisbrod & Seifert, G. m. b. H., hat im Grundstück ihres Werkes I ein mit allen modernen Mitteln eingerichtetes neues Verwaltungsgebäude erbaut und es in diesen Tagen bezogen. Auch die einzelnen Fabrikationsabteilungen: Technische Gummiwaren, Hanfschlauchweberei, Fahrradbereifungen haben entsprechenden Ausbau er-

fahren und sind technisch vervollkommnet worden. Die Firma ist jetzt unter den Nummern 58 und 59 an das Fernsprechnetz angeschlossen.

Wengern. Ruhrtaler Verbandstoff-Fabrik G. m. b. H. Das Stammkapital ist auf Grund des Beschlusses der Gesellschafterversammlung vom 13. Januar 1925 auf 30 000 Reichsmark umgestellt worden.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Frankfurt a. M. Süddeutsche Gummi-Confektion Werner Kirchhoffer. Inhaber ist Herr Werner Kirchhoffer, Kaufmann, Frankfurt a. M.

Hannover. Ernst Ad. Bucholtz G. m. b. H., Gretchenstr. 30. Handel mit Maschinen, Geräten, Apparaten und sonstigen Bedarfsartikeln aller Art für Landwirtschaft und Industrie. Das Stammkapital beträgt 8000 Reichsmark. Geschäftsführer sind die Kaufleute Herren Ernst Adolf Bucholtz in Hannover und Otto Sasse in Kleinhäuslingen in Hannover.

Hannover. Mäntelfabrik L. Vogelsang G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Mänteln und anderen Ueberkleidern aus Gummi- oder anderen Stoffen, insbesondere Fortbetrieb des zu Hannover und Köln unter der Firma Louis Vogelsang, Mäntelfabrik, bestehenden, bisher Herrn Kaufmann Louis Vogelsang gehörenden Geschäftsbetriebes. Das Stammkapital beträgt 40 000 Reichsmark. Geschäftsführer sind die Kaufleute Herren Louis Vogelsang in Hannover und Hermann Heymann in Essen-Ruhr.

München. Friedrich Hartnig, Vertretungen in Gummi- und Asbestfabrikaten, Rohgummi und Faktis, Seitzstr. 2.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Berlin. Deutsch-Russische Luftverkehrs-G. m. b. H. Das Stammkapital ist auf 300 000 Reichsmark umgestellt worden.

Brandenburg a. d. H. Excelsior-Fahrradwerke A.-G., Brandenburg a. H. Die Gesellschaft bringt für das am 31. Dezember 1924 abgelaufene Geschäftsjahr nach Abschreibungen in Höhe von rund 170 000 Mark und einer Zuweisung an die Reserven von 20 000 Mark eine Dividende in Höhe von 8 Prozent auf das auf 3,6 Mill. Reichsmark umgestellte Stammaktienkapital in Vorschlag.

Brandenburg a. d. H. Corona Fahrradwerke und Metallindustrie Akt.-Ges. In der in Dresden abgehaltenen Generalversammlung brachte eine Minderheitsgruppe, die über mehr als 10 Prozent des Stammaktienkapitals verfügte, die beantragte Genehmigung der Papiermarkbilanz zu Fall und die Beschlußfassung hierüber mußte vertagt werden. Die Opposition gab gegen sämtliche Beschlüsse der Generalversammlung, soweit sie die Reichsmarkeröffnungsbilanz und die vereinbarte Umstellung im Verhältnis von $16^2/_3$ zu 1 betrafen, Protest zu Protokoll mit der Begründung, daß die Reichsmarkeröffnungsbilanz nicht genehmigt werden könne, solange die Papiermarkbilanz noch nicht genehmigt sei. Die Opposition hatte eine Zusammenlegung im Verhältnis von nur $12\frac{1}{2}$ zu 1 gefordert. Die Verwaltung aber lehnte dies im Interesse einer soliden Geschäftsführung ab. Die Mehrheit der Generalversammlung stimmte für die Verwaltung.

Chemnitz. Prestowerke Akt.-Ges. In der Generalversammlung wurde der Abschluß einstimmig genehmigt und die Dividende auf 12 Prozent festgesetzt. Der Aufsichtsratsvorsitzende teilte mit, daß die Kapitalertragssteuer von der Gesellschaft getragen werde. Bezüglich der gegenwärtigen Lage des Unternehmens verwies der Vorsitzende auf den Rechenschaftsbericht, nach dem die Werke in beiden Abteilungen auf Monate hinaus gut beschäftigt sind.

Dresden. Walter Lion, G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist nunmehr Fabrikation und Handel mit technischem Zubehör aller Art, technischem Industrie-, Auto-, Motor- und Fahrradbedarf, insbesondere Fortbetrieb des in Dresden unter der handelsgerichtlich eingetragenen Firma Walter Lion bestehenden, bisher Herrn Kaufmann Walter Lion gehörenden Handelsgeschäftes. Die Firma lautet künftig: „Tiauf“ Technischer Industrie-, Auto-, Motor- und Fahrradbedarf, G. m. b. H.

Düsseldorf. Autohaus Besser G. m. b. H. Die Firma ist geändert in: Autohaus Ernst, G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist nunmehr Handel in Automobilen, Zubehör- und Ersatzteilen sowie Uebernahme von Vertretungen. Das Stammkapital ist um 10 000 Reichsmark erhöht und beträgt jetzt 15 000 Reichsmark.

Wiesbaden. Hans Kreidel, Kraftfahrzeuge, Bahnhof-Straße 4. Das Geschäft nebst Firma ist auf Herrn Kaufmann Karl Haagner übergegangen.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Kaiserslautern. Pfälz. Kraftwagenbetrieb Joh. Buckel & Co., Wackenmühlstr., Kommanditgesellschaft. Betrieb eines Kraftwagenunternehmens.

Karlsruhe (Baden). Badische Luftverkehrs-G. m. b. H. Beförderung von Personen und Sachen durch Luftfahrzeuge, insbesondere zum Zwecke des Anschlusses des Landes Baden an das nationale und internationale Luftverkehrsnetz, ferner Veranstaltungen für Reklame- und Luftbildzwecke und Passagierflüge. Stammkapital: 250 000 Reichsmark.

Köln. Theodor Prinz, Motorfahrzeuge, Kommanditgesellschaft, Hohenzollernring 51.

Leipzig. A. Witzschel & Co., Grimmaischer Steinweg 15. Handel mit Kraftfahrzeugen und Uebernahme von Vertretungen in dieser Branche.

Leipzig. Otto Hausmann, Elisenstr. 45. Herr Mechanikermeister Carl Richard Otto Hausmann in Leipzig ist Inhaber. Großhandel mit Fahrrädern und Fahrradteilen sowie Reparaturwerkstatt.

Mannheim. Staubitz & Grässer G. m. b. H. Ankauf und Verkauf von Kraftfahrzeugen, von Zubehörteilen und Ausrüstungsgegen-

ständen. Das Stammkapital beträgt 5000 Reichsmark. Das Geschäftslokal befindet sich Elisabethstr. 5.

Nürnberg. Oberreuther & Co., Automobile, Königstraße 41/0. Vertretung von und Handel mit Personen- und Lastkraftwagen, Motorrädern, Reparaturen derselben sowie Ersatzteilen, Betriebsstoffen und sämtlicher in die Automobilbranche einschlägiger Artikel.

Recklinghausen. Vulkanisier-Anstalt, G. m. b. H. Autobereifung und Reparaturen. Vulkanisieren und Reparieren sowie Großvertrieb von Bereifungen und sonstigen Reserveteilen für Kraftfahrzeuge. Das Stammkapital beträgt 6000 Reichsmark.

Schwerin (Warthe). Wilhelm Neumann, Autozentrale Schwerin a. W. Inhaber ist Herr Mechanikermeister Wilhelm Neumann in Schwerin a. W.

Aus der Elektrizitätsbranche.

Breslau. Elektrotechnische Werke Breslau G. m. b. H. Das Stammkapital ist auf 300 000 Reichsmark umgestellt.

Düsseldorf. Kemper, Kropp & Co., G. m. b. H., Elektrischer Bedarf, Suitbertusstr. 89. Das Geschäft ist mit Aktiven und Passiven sowie der Firma auf Herrn Ing. Bruno Kemper übergegangen, der es unter der Firma Kemper, Kropp & Co. als Einzelkaufmann fortführt. Die Firma der G. m. b. H. ist erloschen.

Frankfurt a. M.-Süd. Elektrotechnische Fabrik Schoeller & Co., G. m. b. H., Mörsfelser Landstr. 117. Das Stammkapital ist auf 100 000 Reichsmark umgestellt.

Nürnberg. Schön & Schütte, Elektro-Großhandlung, An den Rampen 37. Das Geschäft ist unter Ausschluß aller im bisherigen Geschäftsbetrieb begründeten Forderungen und Verbindlichkeiten auf Frau Elise Zollhoefer, Kaufmannsehefrau, übergegangen.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Arnstadt. Jacobi & Fricke, Weise 50. Fabrikation von elektrischem Installationsmaterial und Handel mit Wagen. Inhaber sind die Herren Werkmeister Paul Jacobi und Eichmeister a. D. Heinrich Fricke.

Göppingen. Vogel & Co., Handel mit Elektromotoren und Apparaten, sowie sonstigen elektrotechnischen Artikeln.

Müllheim. (Baden). Oberbadische Elektrovertriebs-G. m. b. H. Uebernahme und Fortbetrieb der bisher unter der Firma Beleuchtungshaus Eugen Schulze, Elektrogroßhandlung, G. m. b. H. in Freiburg, betriebenen Elektrogroßhandlung. Stammkapital: 500 M (durch Umstellung des Papiermarkstammkapitals auf Goldmark).

Geschäftsaufsichten.

Dresden. Nufag Nähmaschinen- und Fahrrad-Bedarf A.-G., Pillnitzer Straße 34. (Fabrik in Königstein a. E.). Aufsichtsperson ist Herr Kaufmann Johannes Laemmerhirt, Marschallstraße 27.

Gera. Geschäftsaufsicht Reußische Dampf-Vulkanisieranstalt, G. m. b. H. in Gera durch rechtskräftigen Bestätigungsbeschluß des Vergleichs beendigt.

Leipzig. Die durch Beschluß vom 14. Oktober 1924 über den Kaufmann Friedrich Willy-Gerold, Kronprinzenstr. 76, alleinigen Inhabers eines elektrotechnischen Fabrikationsgeschäftes unter der im Handelsregister eingetragenen Firma Willy Gerold, Bayerische Straße 88, angeordnete Geschäftsaufsicht ist beendet.

Liquidationen.

Berlin. Deutsche Verbandstoff-Fabrik Aktiengesellschaft. Durch Generalversammlungsbeschluß vom 2. Dezember 1924 ist die Gesellschaft aufgelöst. Zum alleinigen Liquidator ist bestellt Herr Bernhard Hadra, Apothekenbesitzer, Charlottenburg.

Konkurse.

Bartenstein (Ostpr.). Offene Handelsgesellschaft Freitag & Schulze Ing.-Bureau für Elektrotechnik, Inhaber: Montageinspektor Wilhelm Freitag und Akquisiteur Alfred Schulze. Konkursverwalter ist Herr Justizrentmeister i. R. David Girod.

Duisburg. Automobilbedarf, G. m. b. H., Duisburg, Krefelderstr. 6/10. Konkursverwalter ist Herr Kaufmann Alfred Kipp, Erftstr. 1.

rg. **Malmö** (Schweden). Hellberg & Co. (Inh. Eric Goransson), Rönneholmsvägen 7, Großhandel in Maschinenriemen, Packungen, Gummiwaren, Oelen.

Offenburg (Baden). Sport- und Versandhaus „Merkur", Inhaber Erwin Spinner, Offenburg, Steinstr. 18. Herr Kaufmann Gustav Martin in Offenburg wurde zum Konkursverwalter ernannt. Konkursforderungen sind bis zum 1. April 1925 bei dem Gericht anzumelden.

Sondershausen. Elektrotechniker Paul Genzel. Konkursverwalter ist Herr Rechtsanwalt Jödicke.

Weißenfels. Kaufmann Otto Schatte in Berlin-Friedenau, Kundrystr. 1, in Firma Hoppe Schatte & Co., Fabrik elektrischer Apparate, Corbetha Bahnhof. Verwalter ist Herr Bücherrevisor Söhnert in Weißenfels.

Würzburg. Max Bauerm, Inhaber eines Motor- und Fahrrädergeschäftes, Paradeplatz 2, bzw. Bibrastr. 5. Konkursverwalter ist Herr Rechtsanwalt Dr. Stein.

Todesfälle.

Stuttgart. August Krügele, Teilhaber der Firma E. Missel, Technische Bedarfsartikel, Blumenstr. 8, in Stuttgart, ist gestorben.

Neuheiten der Branche.

Damenbinden, Spülapparate und Thermometer. Die Firma **Zocher & Semmler, Leipzig,** Thomasiusstraße 4, ist Schutzinhaberin von verschiedenen Neuheiten, die unter der Bezeichnung **„Zetes"** als Qualitätswaren auf den Markt gebracht werden. Unserer heutigen Nummer liegt ein Prospekt bei, worin Erläuterungen über **„Zetes" Damen-Monatsgummibinden**, D. R. P., **„Zetes" Spül- und Brauseapparate**, D. R. P., **„Zetes" Thermopen**, D. R. G.-M. gegeben werden. Bezüglich „Zetes-Binden" verweisen wir auf die redaktionelle Besprechung in Nr. 49, 38. Jahrgang, Seite 1067/68 und empfehlen Interessenten das Nachlesen dieses Artikels. Bei dem „Zetes"-Spül-Apparat handelt es sich zunächst um einen durch D. R. P. geschützten hahnlosen Saugheber, der an dem vorderen Ende angebracht ist. Trotz seiner selbsttätigen Funktion kann die Spülung, die Kopfdusche oder das Klistier jederzeit unterbrochen werden, weil die patentierte Saugkapsel dafür mit einem automatisch arbeitenden Ventil ausgestattet ist. Ein weiterer Vorteil des „Zetes"-Apparates ist seine Saugmöglichkeit aus allen, selbst den flachsten Gefäßen, so daß die benutzende Person nicht mehr wie bisher an hohe, bis an den Rand gefüllte Flüssigkeitsbehälter gebunden ist. Die vorzügliche Qualität sowie geschmackvolle Aufmachung geben dem „Zetes"-Apparat das Gepräge eines äußerst preiswürdigen Verkaufsartikels. Der ebenfalls gesetzlich geschützte „Zetes"-Thermopen ist die praktische Vereinigung eines vornehmen Taschenbleistiftes mit einem staatlich geprüften Fieber-Thermometer. Bei allen Aerzten, Hebammen, Krankenpflegerpersonal, sowie in Haushaltungen wird auch diese Neuheit zweifellos sehr bald Anhänger finden und dadurch für die in Frage kommenden Händlerkreise ein sehr lohnender Verkaufsartikel werden. Die fachmännisch einwandfreie Ausführung sowie Aufmachung lassen den „Zetes"-Thermophon sofort als ein erstklassiges Fabrikat erkennen. Schaufenster-, Ladentafel-, sowie Türschilderplakate, neutrale Prospekte und anderes Reklamematerial ist von der Firma Zocher & Semmler gratis erhältlich.

Nachrichten aus der Industrie.

(Für Veröffentlichungen unter dieser Rubrik ist die Redaktion nur im Sinne des Preßgesetzes verantwortlich.)

Die Firma **Martin Kelson, Berlin SW 19,** Kommandantenstraße 80/81, vertritt die bedeutendsten amerikanischen Spezialfabriken für **Kinderluftballons.** Dieser Artikel hat sich sowohl für Reklamezwecke, als auch als Kinderspielzeug in Deutschland derart eingebürgert, daß man ihn heute geradezu als Bedarfsartikel bezeichnen darf. Durch den ferneren Umstand, daß obiges Haus in der Lage ist, selbst die größten Ordres, trotz der momentan regen Nachfrage, in kürzester Lieferzeit auszuführen, darf sie wohl heute mit als tonangebend am Markt bezeichnet werden, zumal die von der Firma vertretenen Fabriken : The Maple City Rubber Co., Norwalk, Ohio, The Mohican Rubber Co., Ashland, Ohio, The Wooster, Rubber Co., Wooster, Ohio, außer den oben erwähnten Artikeln auch einige Spezialfabrikate in Spielzeugen (Händlerartikel), wie z. B. bellende Hunde, quakende Enten usw., herstellen.

* * *

Kobers „Riviera-Mignon"-Inhalator. Bekanntlich hat sich das neue Mittel Insulin von bester Wirkung in der Behandlung der Zuckerkrankheit erwiesen. Die bisher erzielten Erfolge sind recht gut. Das Insulin wurde den Patienten unter die Haut gespritzt, doch hat man jetzt an der Universitätsklinik in Tübingen Versuche angestellt, dem Patienten das Insulin durch Einatmen einzuverleiben und hat dabei überraschende Erfolge erzielt. Die im Handel befindliche, nicht phenolisierte feste Insulinsubstanz wurde in der erforderlichen Konzentration aufgelöst, mittels eines besonders dazu geeigneten Inhalators in einen dichten, völlig tropfenfreien Nebel verwandelt und vom Patienten eingeatmet. Durch die Lungenbläschen wurde der Insulinnebel absorbiert und in die Blutbahn geleitet. Zur Vernebelung wurde der mit Kondensator ausgerüstete **Kobers „Riviera-Mignon" Inhalator** der **Medizinischen Apparatefabrik Emil Kober jr., Chemnitz,** verwendet. Wie wir der „Klinischen Wochenschrift" entnehmen, gehen bei Anwendung des Kobers „Riviera-Mignon"-Inhalators keine Dämpfe des teuren Insulins verloren, sondern es wird jeweils nur zurzeit der Einatmung die hierfür erforderliche Menge Insulinnebel erzeugt. Durch die Inhalation wird — im Gegensatz zur stoßweisen Wirkung der Einspritzung — die Heilwirkung allmählich unter Ausschaltung der Gefahr hypoglykämischer Reaktion herbeigeführt. Ganz abgesehen davon, ist die Anwendung eines selbst zu betätigenden, besonders geeigneten Inhalators für die Fortsetzung der Insulinbehandlung zu Hause eine große Bequemlichkeit für die Patienten. Kobers Inhalator wird für alle Geschäfte mit Aerztekundschaft usw. von großem Interesse sein.

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 2682. Wer fabriziert **Irrigatorschläuche** und **Druckbälle** aus mineralisiertem Gummi?

Nr. 2706. Wer baut **Spezialeinrichtungen für Trockenluft-Vulkanisation** gummierter und dublierter Stoffe?

Nr. 2718. Wer ist Hersteller von **„Ceolit"**?

Nr. 2728. Wer fertigt **Bowdenspiralen**, sogenannte Bowdenzüge für Motorräder mit Gummiüberzug an?

Nr. 2730. Wer baut **Maschinen**, die **Gummibälle von Grund aus automatisch herstellen**?

Nr. 2742. Wer ist Hersteller der **Bierschen Heißluftapparate**?

Nr. 2745. Wer fabriziert die **Klosett - Wasserspülkästen „Themse"**?

Nr. 2748. Wer ist Hersteller des **sterilisierbaren Bettstoffes „Idealit"**?

Nr. 2749. Wer ist Hersteller der **Gummiplatten, Marke „Eureka"**?

Nr. 2757. Wer ist Hersteller der **„Uli"-Blase**?

Nr. 2760. Wer ist Hersteller der **Berge-Spülversatz-Rohrkrümmer mit Gummieinlage**?

Nr. 2766. Wer ist Fabrikant des **Gummiklebstoffes „Texit"**?

Nr. 2767. Welche Fabrik stellt **Bandsägenringe aus Korklinoleum** her?

Nr. 2768. Wer fabriziert ein sogenanntes **„Dauerplastikum für Matrizen** aller Art"?

Nr 2787. Wer ist Hersteller der **„Gloria"-Bandsägen-Bandagen?**

Nr. 2789. Wer ist Fabrikant der **Tennisbälle „Skara"**?

Nr. 2790. Wer fabriziert **Schlangen aus Gummi**? Zirka 90 cm lang, 2½ cm stark, naturgetreu imitiert?

Nr. 2791. Wer ist Hersteller von **Gummibällen** mit einem Griff aus schwarzem Gummi? Das Material muß zirka 3 mm stark sein.

Nr. 2796. Wer stellt das Gummiwaschmittel **„Ziza"** her?

Nr. 2797. Wer ist Fabrikant der **knetbaren Stopfbüchsenmasse „Szilit"**?

Nr. 2798. Wer fabriziert **Gummipflaster zur Straßenpflasterung?**

Nr. 2802. Wer ist Hersteller der **Gummiabsätze, Marke „Kurier"**?

Nr. 2805. Wer ist Hersteller der **Filz-Isolierplatten „Salamander"**?

Nr. 2806. Wer fabriziert **Isolierrohre aus Baumwoll- bzw. Seidengewebe**, lackiert, in leichter Ausführung?

Nr. 2807. Wer fabriziert Tuben für Gummilösung **aus imprägniertem Papier** oder ähnlichem Material?

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 2792. Wer fabriziert sogenannte **Blumenschläuche**, außen gefärbt, gerieft, fünfeckig, mit oder ohne Dornen bzw. Knospen? Die Schläuche müssen durchsichtig und den Zweigen und Stengeln der Pflanzen täuschend ähnlich sein.

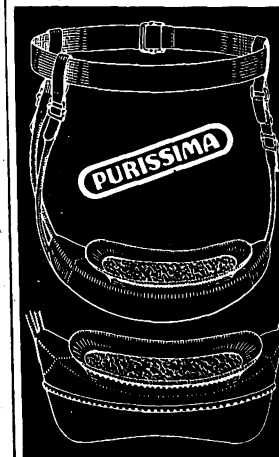
Nr. 2808. Wer fabriziert **Wringerteile**?

Nr. 2809. Wer fabriziert **Bleifolienpackungen mit Asbesteinlage** (vierkantige Asbestpackung mit äußerer Bleidrahtumklöppelung?

Auch weiterhin keine 26 prozentige Reparationsabgabe für die Ausfuhr nach dem Saargebiet.

Nach dem Dekret des Präsidenten der französischen Republik vom 18. September 1924, betreffend die Inkraftsetzung des Gesetzes vom 21. April 1921 über die französische Reparationsabgabe, gilt dieses Gesetz für die Einfuhr in das Saargebiet nicht. Diese Bestimmung hat, nachdem am 11. Januar 1925 das Saarland in das französische Zollgebiet einbezogen worden ist, folgende Ergänzung erfahren. Deutsche, lediglich für das Saargebiet bestimmte Waren sind auch weiterhin von der 26prozentigen Abgabe befreit, doch ist die Befreiung an die Bedingung geknüpft, daß derjenige, der die Waren beim Eingangszollamt deklariert, 1. einen Bürgschaftsschein (acquit-à-caution) ausstellt, 2. auf diesem Schein von der Kommunalbehörde des Bestimmungsortes sich — vorbehaltlich der Kontrolle durch die zuständigen technischen Beamten — entlasten, d. h. bestätigen läßt, daß die darin bezeichnete Sendung dem Empfänger im Saargebiet ausgehändigt worden ist, 3. den Bürgschaftsschein mit der Entlastungsbescheinigung zum Eingangszollamt zurückbringt. Von im Transit durch das Saargebiet nach Frankreich eingeführten Waren wird, sofern sie ihr unterliegen, die 26prozentige Abgabe bei ihrer Einfuhr nach Frankreich erhoben.





★ Steuerrecht und Steuerrechtspraxis ★

Die steuerrechtliche Behandlung der Reisespesen.

Ueber diese Frage hat sich der Präsident des Landesfinanzamts Unterweser kürzlich wie folgt ausgesprochen: „Die in dem Erlaß des Reichsministers der Finanzen vom 24. Januar 1924 enthaltenen Bestimmungen über die steuerliche Behandlung der Reisespesen sind, wie ich festgestellt habe, verschieden ausgelegt und angewandt worden. Mit Rücksicht auf die in Abs. 4 von Ziffer 1 des angezogenen Erlasses aufgestellten Grundsätze bestimme ich, daß 1. bei Pauschbeträgen die tatsächlich entstandenen Auslagen steuerfrei zu lassen sind, und zwar müssen sie entweder im einzelnen nachgewiesen sein, oder es muß bei ihnen kein Zweifel darüber bestehen, daß sie in dem behaupteten Umfange tatsächlich entstanden sind. Dem Steuerabzug unterliegt nur derjenige Teil der Pauschbeträge, der erspart wird. Dieser Teil wird durch Verhandlungen mit dem Reisenden auf Grund von Unterlagen ungefähr festzustellen sein; 2. bei „Vertrauensspesen“ diese insgesamt steuerabzugsfrei zu lassen sind, wenn anzunehmen ist, daß entsprechende Ausgaben im Einzelfall tatsächlich entstanden sind. Das Wort „Vertrauensspesen“ besagt, daß einmal der Arbeitgeber die entstandenen Spesen nicht genau prüft, sondern seinen Angestellten das Vertrauen schenkt, daß er nur die tatsächlich entstandenen Auslagen angibt. Es wird hiernach im Zweifel bei Vertrauensspesen angenommen werden können, daß die geltend gemachten Spesen auch entstanden sind. In beiden Fällen ist die dem Reisenden für Verpflegung während seiner Reisetätigkeit gewährte Vergütung steuerfrei zu lassen; die im Haushalt dadurch ersparten Beträge, daß er an den Reisetagen an der Verpflegung in Haushalte nicht teilnimmt, werden in der Regel so geringfügig sein, daß von ihrer Heranziehung zur Steuer abgesehen werden kann. (flpstr)

* * *

Die Zwischenregelung für Aufwertungsansprüche.

Im Reichstag ist ein Gesetz verabschiedet worden, das die Aussetzung aller schwebenden Aufwertungsverfahren vor den Gerichten und Aufwertungsstellen auf Antrag des Gläubigers bis zur endgültigen gesetzlichen Regelung der Aufwertungsfrage vorschreibt. Schon bisher konnte auf Grund des § 10 der dritten Steuernotverordnung in bürgerlichen Rechtsstreitigkeiten Aussetzung des Verfahrens beantragt werden, wenn die Entscheidung von der Höhe der Aufwertung eines der unter die dritte Steuernotverordnung fallenden Ansprüche aus Vermögensanlagen abhing. Durch das neue Gesetz ist diese Bestimmung wesentlich erweitert worden. Sowohl die Gerichte, wie auch die Aufwertungsstellen sind nunmehr verpflichtet, allgemein in Rechtsstreitigkeiten über die Aufwertung von Vermögensanlagen auf Antrag des Gläubigers das Verfahren auszusetzen. Das Aussetzungsrecht umfaßt demnach auch die viel umstrittenen Aufwertungsprozesse aus Kontokorrent-Ansprüchen (§ 12 Abs. 3) und die Ansprüche aus öffentlichen Anleihen (§ 16). Durch diese Regelung wird verhindert, daß vor dem Inkrafttreten des in Aussicht gestellten Aufwertungsgesetzes weitere Urteile oder Entscheidungen in der Aufwertungsfrage ergehen, die die Unsicherheit in der Rechtslage noch vergrößern und die Gläubiger schwer schädigen können. Aus diesem Grunde ist die durch das Gesetz ermöglichte Sistierung aller Aufwertungsprozesse in jeder Weise zu begrüßen. Für die Gläubiger dürfte es sich in den weitaus meisten Fällen empfehlen, den Antrag auf Aussetzung zu stellen, da dadurch zum mindesten Unkosten vermieden werden. Da die Reichsregierung die Vorlage des Entwurfs eines neuen Aufwertungsgesetzes bereits innerhalb drei Wochen in Aussicht gestellt hat, ist das Zwischengesetz bis zum 30. April befristet worden. (fpl)

* * *

Die Bewertung von Werkwohnungen bei der Vermögenssteuer.

Sowohl die Finanzbehörden wie auch Rechtsprechung und Literatur haben bisher im allgemeinen die Frage bejaht, ob Arbeiter- und Angestelltenwohnhäuser zum gewerblichen Betriebsvermögen zu rechnen sind. Die Werkwohnungen können aus dem Grunde zum gewerblichen Betriebsvermögen gezählt werden, weil sie dem Interesse des Unternehmens insofern dienen, als durch sie ein fester Arbeiter- bzw. Angestelltenstamm an das Unternehmen gefesselt wird. Mag man hiernach grundsätzlich zugeben, daß derartige Wohnhäuser zum Betriebsvermögen gehören, so fragt es sich doch, ob es den wirtschaftlichen Verhältnissen entspricht, auf sie die für die Vermögenssteuer 1924 bezüglich der Bewertung des Anlagekapitals maßgebenden Vorschriften anzuwenden, oder ob nicht dabei zu berücksichtigen ist, daß die Werkwohnungen doch nur mittelbar den Zwecken des Betriebes dienen und es daher, um ihren tatsächlichen Wert zu erfassen, nicht richtiger ist, sie den Vorschriften für Mietswohngrundstücke zu unterwerfen. In der Tat sind die Folgerungen, die sich aus einer gleichen Behandlung der Werkwohnhäuser mit den Geschäftsgrundstücken ergeben, unhaltbar. Wenn beispielsweise der Reichsfinanzminister in seinem Erlaß vom 8. April 1924 bestimmt, daß zum Betriebsvermögen gehörige Grundstücke und Gebäude nicht unter den Werten eingesetzt werden dürfen, die für vermietete Geschäftshäuser gelten, so erscheint es als ausgeschlossen, diese Bestimmung auf die Werkwohnhäuser anzuwenden, da die für Geschäftshäuser festgesetzten Abschläge für Wohnhäuser naturgemäß nicht angemessen sind. Der Abschlag muß also auch hier 70 bis 80 Prozent vom Wehrbeitragswert betragen dürfen. Gegen-

über einer formellen Anwendung der Bewertungsvorschriften über das Betriebsvermögen (Durchführungsbestimmungen für die Vermögenssteuer 1924) ist demnach darauf hinzuweisen, daß sie auf Werkwohnungen keine Anwendung finden können, da sie ungeeignet sind, eine den wirtschaftlichen Verhältnissen entsprechende Bewertung herbeizuführen, und daher mit der allgemein geltenden Vorschrift des § 4 der Reichsabgabenordnung in Widerspruch stehen, dessen Grundsatz auch vom Reichsfinanzhof gerade in solchen Fällen vielfach berücksichtigt ist. § 4 besagt, daß bei der Auslegung der Steuergesetze insbesondere ihre wirtschaftliche Bedeutung zu beachten ist. (flp) Dr. Brönner.

Zoll- und Verkehrswesen

Beglaubigung der Fakturen in Kuba. Seit 19. Januar 1925 müssen alle Fakturen über die einem Wertzoll unterliegenden Waren bei der Einreichung beim kubanischen Konsulat zur Beglaubigung von der Originalfaktur des Fabrikanten begleitet sein. In dieser Originalfaktur soll, unter Eid vor einem Notar, festgestellt sein, daß der angegebene Wert die wirklichen Preise der fakturierten Waren, einschließlich der Versandkosten bis Kuba, darstellt. Als Zweck dieser Vorschrift wird die Notwendigkeit bezeichnet, gewisse Mißbräuche durch ungenügende Deklarationen zu unterdrücken, die zu Irrtümern und Zollhintergehungen Anlaß gegeben haben. (flp)

Verzollung von Postsendungen in Aegypten. Gemäß den Bestimmungen des Weltpostkongresses von Stockholm müssen seit dem 1. Februar ds. Js. geschlossene, aus dem Auslande in Aegypten eintreffende, nach Briefportotaxe freigemachte Sendungen, die zollpflichtige Gegenstände enthalten, von den Absendern mit einer besonderen grünen Etikette versehen werden, die die Art, das Gewicht und den Wert des Inhalts angeben muß. Die Sendungen unterliegen der Zollkontrolle. Die Zollämter haben daher das Recht, die Pakete von Amts wegen zu öffnen und die vorschriftsmäßigen Einfuhrzölle zu erheben. (flpstr)

Vorlage von Fakturen bei der Verzollung in Spanien. Die Maßnahme der spanischen Regierung, wonach vom 13. Februar an bei allen Verzollungen die Originalfaktura und vom 13. März an allen Ursprungszeugnissen eine abgestempelte Duplikatfaktura beigefügt werden sollte (vergl. „Gummi-Zeitung“ 38 Jahrg. Seite 702), ist durch eine Verordnung der spanischen Regierung einstweilen bis auf den 1. Mai d. J. verschoben worden.

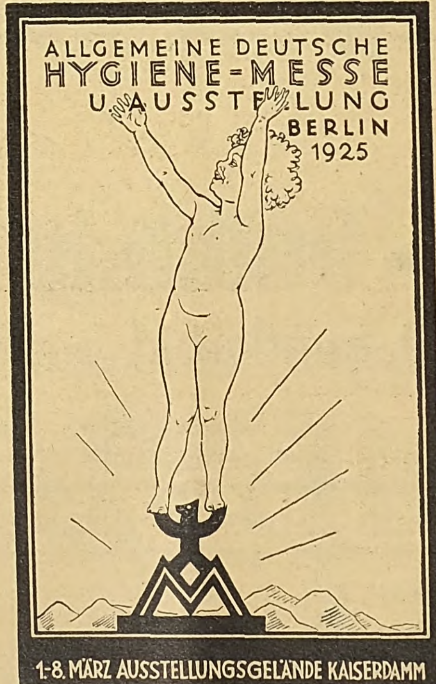
Erhöhung der Einfuhrzölle in Bolivien. Mit dem 8. Januar 1925 sind in Bolivien sämtliche Einfuhrzölle auf ein Jahr um 10 Prozent erhöht worden. (flpstrra)

Zollformalitäten im Saargebiet. Wie der Industrie- und Handelskammer Düsseldorf mitgeteilt wird, wird es seitens der französischen Zollverwaltung im Saargebiet zur Befreiung der eingehenden Sendungen von der 26prozentigen Reparationsabgabe als ausreichend erachtet, wenn die Frachtbriefe der eingehenden Sendungen seitens der Eisenbahnverwaltung mit einem besonderen Vermerk versehen sind, aus dem hervorgeht, daß die betreffenden Waren für den örtlichen Gebrauch bestimmt sind. Weitere Formalitäten sind zurzeit für die Befreiung nicht erforderlich. Die bei der Einfuhr in das Saargebiet zur Erhebung gelangende Umsatzsteuer beträgt 1,3 Prozent. Diese mit dem 10. Januar in Kraft getretene Steuer wird grundsätzlich bei jeder Einfuhr erhoben. Als Unterlage zur Feststellung des Wertes der Sendungen ist die Faktura einzureichen, die von der zuständigen Handelskammer und einer Kommunal- oder Polizeibehörde beglaubigt sein muß. (flp)

Vermischtes.

Deutsche Firmenvertreter in Belgien. Vor kurzem ist in Brüssel entsprechend dem Vorbild der dort seit langem bestehenden geschlossenen Vereinigungen belgischer Vertreter französischer, holländischer, englischer und amerikanischer Firmen auch eine Vereinigung der belgischen Vertreter deutscher Firmen gegründet worden. Die Organisation nennt sich „Association des Agents Généraux et Réprésentants des Fabriques, Compagnies et Sociétés Allemandes en Belgique“, Brüssel, Boulevard Ad. Max, 77. Die genannte Vereinigung ist nur im Interesse deutscher Firmen tätig; sie gibt u. a. auch eine Zeitschrift „Echo de Commerce et de l'Industrie“ heraus, und legt in ihrer Geschäftsstelle Kataloge, Preislisten und ähnliches aus. Ferner hat die Stelle eine Rechtsabteilung errichtet, die sich besonders mit der Schlichtung von Streitfällen beschäftigen wird. (flpstrra)

Zwistigkeiten zwischen deutschen und niederländischen Firmen. Die Niederländische Handelskammer für Deutschland befaßt sich seit einiger Zeit mit der Schlichtung von Differenzen zwischen deutschen und niederländischen Firmen, der Vermittlung von Zahlungsaufforderungen an säumige Schuldner und Lieferanten und ähnlichen Aufgaben. Sie hat dieser Tage die 2000. Differenz in Behandlung genommen. Unter diese Zahl fallen nicht die vielen mündlichen und kleineren schriftlichen Verhandlungen, sondern nur die größeren Vermittlungsaktionen, die ausführlichen Schriftwechsel und eine längere Behandlung in Anspruch nahmen. Auch fallen nicht darunter diejenigen Fälle, die durch das Deutsch-Niederländische Schiedsgericht derselben Kammer erledigt wurden. Es empfiehlt sich also, im Falle von Zwistigkeiten mit niederländischen Firmen die Vermittlung der Niederländischen Handelskammer für Deutschland in Frankfurt a. M. anzurufen. (fpstr)





Die Notwendigkeit des Exportes

ist für die deutsche Industrie unbestreitbar. Sie wird bedingt einmal durch die wirtschaftliche Lage Deutschlands, andererseits dadurch, daß der inländische Bedarf nicht genügt, um die Leistung unserer Produktionsfähigkeit voll auszunutzen.

Das **richtige Mittel, der bahnbrechende Förderer des Exportes** ist das alteingeführte, durchgreifend verbreitete und überall beachtete Fachblatt. Deshalb erscheint in Kürze eine

große Exportnummer der „Gummi-Zeitung"

in mehrsprachiger Ausstattung mit reichhaltigem, auf den Export zugeschnittenen Text.

Diese Welthandelsnummer umfaßt folgende Gebiete:

Sämtliche Weich- und Hartgummiwaren für Chirurgie, Hygiene und Hausbedarf, alle technischen Weich- und Hartgummiwaren, alle Asbestwaren, Treibriemen, Packungen, Dichtungsmaterial, alle sonstigen Bedarfsartikel der Industrie, ferner wasserdichte Kleidung, Schuhe, sowie Spielwaren aus Gummi, Sportgegenstände, Celluloidwaren aller Art, Luxusartikel, wissenschaftliche Instrumente, Reise- und Bade-Utensilien, Verbandstoffe, Wachstuche, Linoleum usw. Außerdem alle Spezial-Maschinen u. -Apparate zur Verarbeitung von Gummi usw.

Neu aufgenommen wird eine besondere Abteilung, die ausschließlich den

Exportinteressen der Reifen-Industrie

dient. Dem Auslande soll die hervorragende Qualität der deutschen Reifen vor Augen geführt werden. Die Interessenten des Auslandes sollen sehen, daß die deutsche Reifen-Industrie auf der Höhe ist und es versteht, für ihre Erzeugnisse wirkungsvoll Reklame zu machen.

Die zuverlässig und zielbewußt nach allen Ländern der Welt verbreitete Export-Nummer wird demnach im besten Sinne des Wortes ein **vorzügliches Informationsmittel** für die gesamte Branche sein, das im nahen wie im fernen Ausland das Interesse für deutsche Erzeugnisse weckt, neue Verbindungen schafft, frühere wieder auffrischt und befestigt.

Der redaktionelle Teil soll so vielseitig gestaltet werden, daß jeder Interessent im Auslande ihn liest und wertvolle Anregungen für den Geschäftsverkehr mit Deutschland bekommt.

9000 ausgewählte, neuzeitlich gesichtete und ergänzte Fachadressen von Händlern, Importeuren, Fabrikanten usw. stehen uns zur Verfügung und gewährleisten so dem Angebot in unseren Exportnummern (eine zweite erscheint im September 1925) **unerreicht große Verbreitung und dauernde Beachtung.** Dabei sollen insbesondere diejenigen Länder berücksichtigt werden, bei denen in den oben angeführten Artikeln nachweislich große Nachfrage vorhanden ist und nach denen Exportmöglichkeit besteht.

Wir bitten, unser Angebot über Empfehlungsanzeigen möglichst sofort einzufordern. Je nach Umfang des Auftrages erfolgt wirksame Unterstützung der Reklame durch Besprechungen und Hinweise.

Berlin SW 19, im Februar 1925.

Redaktion und Verlag der „Gummi-Zeitung".

Die Export-Nummern der „Gummi-Zeitung" werden in folgenden Ländern sachgemäß verbreitet:

Europa Belgien Bulgarien Dänemark Tschecho-Slowakei Dt.-Oesterreich England Estland Finnland Frankreich Griechenland Holland Italien Jugoslavien Lettland Litauen Luxemburg Norwegen Polen Portugal Rumänien Rußland Schweden Schweiz Spanien Türkei Ungarn
Amerika Argentinien Bolivien Brasilien Canada Mittel-Amerika Columbia Chile Cuba Ecuador Guayana Mexico Niederl. Guayana Peru Uruguay Verein. Staaten Venezuela **Afrika** **Asien** Ceylon China Japan Indien **Australien**

Neue Patente und Gebrauchsmuster.

Rohgummiplatte zur Herstellung von armierten Gummireifen. D. R. P. Nr. 400 773 vom 13. Januar 1922 für Hermann Debor, München (veröff. am 6. Februar 1925). Die Armierung von Rohgummiplatten mit Gespinstmaterial (Geweben, Fäden oder Schnüren) zur Herstellung von Gummireifen oder Laufmänteln von Fahrrädern oder Kraftfahrzeugen ist bekannt. Sie besteht darin, daß auf eine Rohgummiplatte gummierte Gewebe gelegt oder dicht nebeneinanderliegende gummierte Schnüre im Reifenkörper verarbeitet werden. Diese Art der Armierung hat jedoch den Nachteil, keinen im Gummimantel geschlossenen, möglichst homogenen und dauerhaften Reifen oder Laufmantel zu ergeben. Sie erfordert viel Gespinstmaterial, und die Fäden oder Schnüre scheuern sich an den gegenseitigen Auflage- oder Kreuzungsstellen (Schuß und Kette) durch. Auch ist die Verarbeitung der Gummiplatten zu Reifen schwieriger als die sonst angewendeten Verfahren, bei denen erst eine Anzahl gummierter Gewebe, Fäden oder Schnurschichten über einen Kern oder einer Form miteinander verbunden, dann der sogenannte Protektor (Fahrschicht) auf die Gewebegelage aufgesetzt und mit dieser zusammen vulkanisiert wird. Zweck der Erfindung ist, diese Nachteile zu beseitigen und eine Rohgummiplatte zu schaffen, welche die Herstellung der Reifen vereinfacht. Eine gewalzte Rohgummiplatte (unvulkanisierte Kautschukplatte) wird auf einer Seite oder auf beiden Seiten mit in Abständen voneinander parallel verlaufenden Fäden oder Schnüren belegt und diese in die Oberfläche eingebettet (versenkt) und eingepreßt. Ist die Platte beiderseitig belegt, dann kann die Richtung der parallelen Fadenlagen sich gegenseitig überkreuzen. Patentanspruch: Rohgummiplatte zur unmittelbaren Herstellung von armierten Gummireifen oder Laufmänteln von Fahrrädern oder Kraftfahrzeugen durch Auflegen einer Platte auf die Form oder Uebereinanderlegen mehrerer Platten, dadurch gekennzeichnet, daß in der Oberfläche der Rohgummiplatte in Abständen voneinander ein- oder beiderseitig parallel verlaufende Gespinstfäden oder Schnüre eingebettet und eingepreßt sind.

Verfahren zur Herstellung durchsichtiger, hornartiger Kaseinmassen. D. R. P. Nr. 408 407 vom 4. Dezember 1924 für Internationale Galalith-Gesellschaft Hoff & Co., Harburg a. E. (veröff. am 20. Januar 1925). Das gewöhnliche Handelskasein gibt bei der Verarbeitung nach den bekannten Verfahren zur Herstellung von Kunsthorn ein auch in verhältnismäßig dünnen Schichten nicht klar durchsichtiges Produkt. Auch bei der Verarbeitung von fettfreiem Kasein des Handels wird ein klar durchsichtiges Kunsthorn nicht erhalten. Durch Versuche wurde festgestellt, daß die wirkliche Ursache der trüben Beschaffenheit von solchem Kasein-Kunsthorn ein Rückstand an Fett in dem Kasein ist. Weitere Versuche ergaben, daß auch in dickerer Schicht vollkommen klar durchsichtiges Kunsthorn aus dem Kasein regelmäßig und selbst bei Verarbeitung größter Mengen Kasein dann erreicht wird, wenn man die Behandlung desselben mit Mischungen von Spiritus und Benzol oder Benzin unter Anwendung von Wärme eventuell auch unter Anwendung von etwas Druck in einem rotierenden Gefäß vornimmt. Es hat sich ferner gezeigt, daß auch Spiritus ohne einen Zusatz dieser Fettlösungsmittel brauchbare Ergebnisse liefert. Zur Ausführung des Verfahrens dient eine mit zahlreichen Sieblöchern versehene Trommel, die um eine Achse in einem luftdicht verschließbaren und mit Heizvorrichtung versehenen Gefäße lagert. Das rotierende Innengefäß wird mit der nötigen Menge des körnigen Kaseins beschickt, und nun in dem geheizten umschließenden Gefäß, in welchem genügend Extraktionsmittel vorhanden ist, lebhaft um die Drehachse bewegt. Von Zeit zu Zeit wird das Extraktionsmittel abgelassen und neues zugeführt. Das ausgezogene Kasein kann einfach und schnell getrocknet werden, nachdem man das zuletzt benutzte Extraktionsmittel abgelassen hat. Man setzt den Innenraum mit einem Vakuum in Verbindung. Unter lebhafter Drehung des mit dem Kasein beschickten Innengefäßes wird unter gleichzeitiger Einwirkung von Wärme und Vakuum das Kasein schnell getrocknet, wobei auch der in und an dem Kasein haftende Rest des Extraktionsmittels wiedergewonnen wird. Das Behandeln mit dem Extraktionsmittel und das Trocknen des Kaseins wird somit in einem Arbeitsgang vereinigt. Die Weiterverarbeitung des so vorbereiteten Kaseins zu durchsichtigem Kunsthorn findet nach den an sich bekannten Verfahren der Herstellung von Kunsthorn aus Kasein statt. Patentanspruch: Verfahren zur Herstellung durchsichtiger, hornartiger Kaseinmassen, dadurch gekennzeichnet, daß das trockene Handelskasein in einem rotierenden Extraktionsgefäß mit Spiritus, dem zweckmäßig Benzol oder Benzin zugesetzt ist, gegebenenfalls unter Erneurung des Extraktionsmittels, bewegt wird, worauf das Kasein nach Ablassen des Extraktionsmittels unter lebhafter Bewegung im Vakuum zwecks Trocknung erwärmt und in der üblichen Weise auf Kunstmassen weiterverarbeitet wird.

Verfahren zur Herstellung von Schuhsohlen aus Gummimasse. D. R. P. Wr. 409 452 vom 24. Mai 1922 für Reinhold Gollert, Berlin (veröff. am 5. Februar 1925). Verbundsohlen aus Gummi mit Filzauflage sind wegen der Wärme und Weichheit des Filzes und der Wasserfestigkeit und geringen Abnutzung des Gummis außerordentlich erwünscht. Es hat sich aber bisher noch keine wirklich einwandfreie und dauerhafte Verbindung für beide Stoffe finden lassen. Annähen hält nur für kurze Zeit, Ankleben mit Gummilösung oder dergleichen ist ebenfalls nicht durchführbar, weil das Klebmittel sich in den Filz einsaugt und darin verschwindet. Auch ein vorheriges Lackieren der Filzschicht führt wegen der Sprödigkeit des Lackes nicht zum Ziele. Es ist ferner nicht möglich, eine unvulkanisierte Gummiplatte auf den Filz „aufzuheizen", das heißt durch Heißpressung aufzuvulkanisieren. Dabei dringt nämlich der Gummi ebenfalls so stark in den zusammengepreßten Filz ein, daß der Gummi mehr oder minder „durchschlägt" und die Filzfasern im Innern verkittet. Die Erfindung beseitigt diese Schwierigkeiten dadurch, daß die nach dem Hauptpatent hergestellte Gummiplatte von hohem Gehalt an losen Fasern in noch unvulkanisiertem Zustande auf eine Filzplatte ohne Bindemittel aufgepreßt und aufvulkanisiert wird. Infolge des hohen Fasergehaltes dieser Gummiplatte vermag der Gummi nur in die äußeren Schichten der Filzplatte einzudringen, während er deren Hauptmasse völlig unbeeinflußt läßt. Andererseits ver-

filzen sich die in der Gummiplatte enthaltenen vielen losen Fasern derart stark mit den Fasern der Filzplatte, daß eine äußerst innige und geradezu unzerstörbare Bindung eintritt. Der Filz, der hart zusammengepreßt wird, kann durch Quellung oder Dämpfung wieder in den alten Polsterzustand gebracht werden. Dem zur Quellung benutzten heißen Wasser wird ein Imprägniermittel für Filz zugesetzt, um ein Auslaugen des Filzes zu verhüten und eine durch die Heißpressung etwa herbeigeführte Ungleichmäßigkeit in der Imprägnierung wieder wettzumachen. Patentansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung von Schuhsohlen aus Gummimasse mit Filzaufläge, dadurch gekennzeichnet, daß die noch unvulkanisierte Platte von hohem Gehalt an losen Fasern auf die Filzplatte ohne Bindemittel aufgepreßt und aufvulkanisiert wird. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Filz nachträglich durch Quellung oder Dämpfung wiederaufgerichtet wird. 3. Verfahren nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß dem Quellwasser ein Imprägniermittel für Filz zugesetzt wird.

Gummifingerling. Hans Bell, Köln, Weyerstr. 73. G.-M. Nr. 891 760. Der Gummifingerling dient als Papiergreifer oder als Papierzähler und ist gegenüber anderen Fingerlingen, welche meistens glatt sind, dadurch kenntlich, daß seine Oberfläche mit karierten Vertiefungen und Luftlöchern versehen ist.

Badehaube. Hannoversche Gummiwerke Excelsior, Akt.-Ges., Hannover-Limmer. G.-M. Nr. 892 897. Die Erfindung bezieht sich auf eine Badehaube aus mineralisiertem Gummi, deren Außen- oder Innenfläche oder beide mit bunter Gummi-Emaille ganz oder teilweise bedeckt sind. Die Erfindung besteht ferner darin, daß im Gegensatz zu den bisher bekannten auf kaltem Wege vulkanisierten Hauben der Gegenstand der Erfindung warm vulkanisiert ist. Die Gummi-Emaillefarbe oder -muster sind später auf kaltem Wege aufvulkanisiert. Die Erfindung zeichnet sich gegenüber dem Stande der Technik dadurch aus, daß bunte Badehauben erzeugt werden, die infolge der Verwendung warm vulkanisierten Grundgummis bedeutend haltbarer sind als die bisherigen bunten Badehauben aus kalt vulkanisiertem Gummi.

Türschließer aus Gummi. Julius Gläser, Dresden-Neustadt, Bautzener Straße 11. G.-M. Nr. 893 246. Die Neuheit besteht darin, daß die Zugkraft, um die Tür zu schließen, aus einem doppelten Gummiband besteht, welches einerseits am Türpfosten, andererseits an der Tür befestigt wird. Mittels einer Verlängerung des Gummibandes aus nicht dehnbarem Stoff kann die Zugkraft stufenweise von leicht auf schwer eingestellt werden.

Plastiken aus Schwammgummi. Harburger Gummiwarenfabrik Phoenix Akt.-Ges. in Harburg a. E. G.-M. Nr. 891 727. Die vorliegende Erfindung weist als Neuheit auf, daß die Plastiken, Puppen, Tiere, Früchte, Reliefbälle und dergleichen aus Schwammgummimasse bestehen. Insbesondere besteht nur der Kern aus Schwammgummi. Die Schwammgummimischung kann beliebig gefärbt sein, und die Plastiken werden in beliebiger Farbe oder Farbenzusammenstellungen gummi-emailliert. Gegenüber den bisher bekannten Gummiplastiken haben die Gegenstände dieser Erfindung den Vorteil, daß sie unempfindlicher gegen Verletzungen und daher haltbarer im Gebrauch sind.

Gummischerzartikel in Gestalt einer Katze. Max Manfred v. d. Heyden, Berlin-Wilmersdorf, Helmstedter Straße 17. G.-M. Nr. 892 765. Ein aus Gummi usw. hergestellter Körper wird im Innern mit einer Stimme versehen. Ein derartig gebildeter Hals wird mit einer Krause aus ein- oder mehrfarbigem Schwammgummi, Stoff, Gummibändern usw. umkleidet. Augen und Mund werden aufgedruckt oder aufgeklebt. Unten ist ein Ventil angeordnet, durch welches die Luft eingeblasen oder abgelassen wird. Am Kopf können, um das Spielzeug noch drolliger zu gestalten, die Ohren aus Gummi, Wolle, Pelz und dergleichen angebracht werden.

Weichgummi-Badehaube. E. Kübler & Co. m. b. H., Berlin-Reinickendorf-West, Auguste-Viktoria-Allee 18-19. G.-M. Nr. 892 130. Die Neuerung besteht in der Verwendung des Verfahrens des Marmorierens von Gummiplatten zur Herstellung von Badehauben aus heißvulkanisiertem, mineralischem Gummi, so daß die mehrfarbige Musterung fest in die Haube hineingepreßt und einvulkanisiert ist und sich nicht ablösen läßt.

Osterei-Spielzeug aus Schwammgummi. Uebersee-Gummiwerke, Akt.-Ges., Wandsbek, Königstraße 52. G.-M. Nr. 893 273. Als neu wird beansprucht: Spielzeug in Form eines Ostereies, dadurch gekennzeichnet, daß es aus Schwammgummi hergestellt und gleichzeitig als Spielzeug wie auch als Kinderbadeschwamm benutzbar ist.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilig gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

30d. 14. L. 60 530. Firma Lentz & Co., Ludwigsburg. Menstruationsbinde. 1. Juli 1924.

30d. 17. K. 86 736. Dr. Viktor Kafka, Karlsbad; Vertr.: Dr. A. Levy und Dr. F. Heinemann, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Pessar. 30. Juli 1923.

39b. 1. T. 28 527. Dr. J. Traube, Charlottenburg, Schloßstraße 29. Verfahren zum Konzentrieren von Kautschukmilchsaft; Zusatz zur Anmeldung T. 28 188. 26. Februar 1924.

63e. 10. N. 21 605. The Norwalk Tire and Rubber Company, Norwalk, Connecticut, V. St. v. A.; Vertr.: Dipl.-Ing. G. Benjamin und Dipl.-Ing H. Wertheimer, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Vorrichtung zur Herstellung von Reifenmänteln. 16. November 1922.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

30d. 25. 410 803. Robert William Sampson, Malba, New York; Vertr.: Dr. R. Geißler, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Flüssigkeitsbehälter aus biegsamem, elastischem Material, wie Gummi oder dergleichen, insbesondere für Wärmflaschen; Zusatz zum Patent Nr. 393 166. 24. Oktober 1922. S. 61 150.

47f. 23. 410 622. Armais Arutünoff, Berlin-Wilmersdorf, Hohenzollerndamm 183. Selbsttätig dichtende Stopfbüchse. 24. Februar 1923. A. 39 469.

47f. 24. 410 623. Albert Williams Daw und Zacharias Williams Daw, London; Vertr.: Paul Müller, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Dichtung für Lagerbuchsen. 14. Juni 1924. D. 45 653. Großbritannien, 21. Juni und 1. August 1923.

47f. 26. 410 624. Louis Henri Michel, Marseille, Frankreich; Vertr.: Dipl.-Ing. F. Neubauer, Pat.-Anw., Berlin W 9. Dichtung für umlaufende Wellen. 21. Dezember 1923. M. 83 362. Frankreich, 10. Oktober 1923.

47h. 9. 410 818. Firma Friedr. Deckel, Präzisionsmechanik und Maschinenbau, München. Riemenantrieb. 12. Dezember 1922. D. 42 851.

63e. 10. 410 629. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Vorrichtung zum Profilieren von Vollgummireifen. 28. Mai 1924. C. 34 931.

71a. 27. 410 845. Willy Welter, Halle a. S., Friedrichstraße 31. Einschiebbarer Gummilauffleck. 5. August 1923. W. 64 389.

Zurücknahme von Anmeldungen.

39a. 10. D. 39 770. Verfahren zur Vereinigung von Metallteilen durch eine an ihnen anvulkanisierte Kautschukschicht. 13. November 1924.

77a. 18. P. 46 703. Selbstdichtendes Gummiventil für Sportballblasen; Zusatz zum Patent Nr. 393 923. 24. Juli 1924.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

3a. 898 760. Phil. Penin, Gummiwarenfabrik, Akt.-Ges., Leipzig-Plagwitz. Gummi-Unterziehhöschen. 8. Januar 1925. P. 41 603.

3b. 898 981. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Jacke aus Gummi. 24. Januar 1925. C. 17 535.

4b. 899 017. Walter Engelmann, Treysa, Bez. Kassel. Lampenschirm aus Gummi. 10. November 1924. E. 32 615.

30d. 898 359. Ferdinand Abele, Letmathe i. W. Bruchband für Leisten-, Schenkel- und Hodenbrüche. 12. Januar 1925. A. 39 987.

30d. 898 637. Phil. Penin, Gummiwarenfabrik, Akt.-Ges., Leipzig-Plagwitz. Menstruationsschürze. 8. Januar 1925. P. 41 606.

30d. 898 896. Heinrich Göbel, Berlin, Warschauer Straße 47. Vorrichtung zum Verschließen von Verbänden. 24. Januar 1925. G. 57 834.

30d. 899 070. Vulnoplast Lakemeier, Akt.-Ges., Bonn a. Rh. Pflasterverband. 22. Januar 1925. V. 20 038.

30g. 898 636. Phil. Penin, Gummiwarenfabrik, Akt.-Ges., Leipzig-Plagwitz. Gummisaugerspielzeug. 8. Januar 1925. P. 41 604.

30k. 899 088. Dr. Jan de Booy, Bilthoven, Holland, Vertr.: A. Rohrbach, Pat.-Anw., Erfurt. Tascheninhalator. 26. Januar 1925. B. 110 020.

30k. 899 167. Ohse & Monscheuer Nachf. Bartels & Rieger, Köln. Vorrichtung zum Einatmen von zerstäubten Flüssigkeiten. 19. Januar 1925. O. 14 363.

34f. 898 498. Gummiwarenfabrik Carl Plaat, Köln-Nippes. Fußmatten und dergleichen aus gekräuselter Gummihaut. 28. Januar 1925. G. 57 722.

34f. 898 501. Gummiwarenfabrik Carl Plaat, Köln-Nippes. Deckchen zum Zwischenlegen zwischen Porzellanteller oder dergleichen aus gekräuselter Gummihaut. 28. Januar 1925. G. 57 725.

34l. 898 500. Gummiwarenfabrik Carl Plaat, Köln-Nippes. Geldzahlteller und dergleichen aus gekräuseltem Gummi. 28. Januar 1925. G. 57 724.

45f. 898 464. Uebersee-Gummiwerke, Akt.-Ges., Wandsbek. Zweiteilige Blumentopfhülle aus Schwammgummi. 14. Januar 1925. U. 7531.

47d. 898 384. Georg Köhler, Aschaffenburg a. M. Treibriemen. 17. Januar 1925. K. 100 834.

47f. 899 122. Karl Brieden, Bochum, Wittener Straße 70. Schlauchkupplung. 13. Dezember 1924. B. 109 464.

47f. 899 123. Karl Brieden, Bochum, Wittener Straße 70. Schlauchkupplung. 13. Dezember 1924. B. 109 465.

63b. 898 502. Gummiwarenfabrik Carl Plaat, Köln-Nippes. Kinderwagendecke aus gekräuselter Gummihaut. 28. Januar 1925. G. 57 741.

63e. 898 329. Joh. M. Körting & Söhne, Berlin-Steglitz. Gummiradreifen. 3. Dezember 1924. K. 100 289.

63e. 898 379. Hessische Gummiwarenfabrik Fritz Peter, Klein-Auheim bei Hanau a. M. Motorrad-Preßluftreifen. 16. Januar 1925. H. 103 533.

63e. 898 620. Voltohm, Seil- & Kabelwerke, Akt.-Ges., Frankfurt a. M. Armierung für Laufmäntel von Luftradreifen. 13. Dezember 1924. V. 19 907.

65a. 898 517. Klepper-Faltboot-Werke, G. m. b. H., Rosenheim. Rettungs-Bordring und Rettungskissen aus Gummischwamm bzw. Gummi mit Luftporen. 1. November 1924. K. 99 436.

67c. 898 514. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Gummi-Schmirgelscheibe. 19. September 1924. C. 17 238.

70d. 899 076. Waldemar Steinrück, Nürnberg, Lindengasse 38. Gummikappenverschluß für Glashohlkugeln mit Schneefallfüllung. 23. Jan. 1925. St. 30 316.

71a. 898 312. Nollesche Werke, Komm.-Ges., Weißenfels a. d. S. Gummifleck für Schuhabsätze. 25. Juni 1924. N. 22 267.

71a. 898 333. Wilhelm Reich, Northeim, Hann. Gummilauffleck. 11. Dezember 1924. R. 62 148.

71a. 898 371. Harburger Gummiwarenfabrik Phoenix, Akt.-Ges., Harburg, Elbe. Stoffschuh mit Kautschuksohle und Absatz. 15. Januar 1925. H. 103 524.

71a. 898 499. Gummiwarenfabrik Carl Plaat, Köln-Nippes. Schuheinlegesohle aus gekräuselter Gummihaut. 28. Januar 1925. G. 57 723.

71a. 898 909. Edmund Balke, Rostock, Wokrenterstraße 14. Auswechselbarer Gummilauffleck. 15. August 1924. B. 107 610.

71a. 899 158. Karl Pielka, Landeshut i. Schl. Schuh mit Gummisohle, Gummiabsatz und verdeckter Durchnähnaht. 12. Januar 1925. P. 41 664.

Nr. 11 Berlin, den 27. Februar 1925 XXV. (XXXIX.) Jahrgang

Die Celluloid-Industrie

Fachblatt für Fabrikation und Handel von Celluloid und Celluloidwaren sowie verwandter Produkte
Organ des Verbandes der Deutschen Celluloid-Industriellen E. V.

Deutschlands Ein- und Ausfuhr an Celluloid und Celluloidwaren im Jahre 1924, verglichen mit 1923.

dz = Doppelzentner. Wert = 1000 G.-M.

	1924	1923		1924	1923
		99: Kampfer; Manna			
Einfuhr dz	1 232	1 448	**Ausfuhr** dz	7 221	6 066
Wert . . .	719	—	Wert . . .	4 132	—
			Davon nach		
			Elsaß-Lothr.	—	—
			Frankreich .	573	505
			Großbritann.	805	—
			Schweiz . .	924	—
			Brit.-Indien.	506	—
			V. St. v. Am.	3 083	2 086
			Oesterreich .	—	131
			übrig. Länd.	1 330	3 344

506: Gewebe mit Zellhorn usw. überstrichen (z. B. Pegamoid)

	1924	1923		1924	1923
Einfuhr dz	33	—	**Ausfuhr** dz	2 518	2 459
Wert . . .	17	—	Wert . . .	1 353	—

521 b: Gummiwäsche, sog. (Halskragen und dergl.), aus Geweben, mit Zellhorn (Celluloid) oder ähnlichen Stoffen überstrichen

	1924	1923		1924	1923
Einfuhr dz	2	—	**Ausfuhr** dz	296	104
Wert . . .	2	1	Wert . . .	403	—

601 a: Elfenbeinplatten oder -stücke

	1924	1923			
Einfuhr dz	87,96	103,01	**Ausfuhr** unter 601		
Wert . . .	422	—			

601 b: Nachahmungen von Elfenbein in Platten oder Stücken

	1924	1923			
Einfuhr dz	[1]) 17	0	**Ausfuhr** unter 601		
Wert . . .	11	—			

601: Elfenbein in Platten oder Stücken oder Nachahmungen davon

				1924	1923
Einfuhr unter 601 a u. b			**Ausfuhr** dz	11,09	8,44
			Wert . . .	84	—

602: Waren aus Elfenbein oder Nachahmungen davon

	1924	1923		1924	1923
Einfuhr dz	13,11	3,42	**Ausfuhr** dz	[2]) 51,40	85,17
Wert . . .	53	—	Wert . . .	583	—

603 a: Schildpattplatten oder -stücke

	1924	1923			
Einfuhr dz	181,60	129,50	**Ausfuhr** unter 603		
Wert . . .	1 090	—			

603 b: Nachahmungen von Schildpatt in Platten oder Stücken

	1924	1923			
Einfuhr dz	[1]) 48	0	**Ausfuhr** unter 603		
Wert . . .	38	—			

[1]) Hauptsächlich Rückwaren.
[2]) Ausgenommen Fächer, Rosenkränze, Opern- und Ferngläser.

603: Schildpatt in Platten oder Stücken und Nachahmungen davon

				1924	1923
Einfuhr unter 603 a u. b			**Ausfuhr** dz	105,81	76,55
			Wert . . .	733	—

604: Waren aus Schildpatt oder Nachahmungen davon

	1924	1923		1924	1923
Einfuhr dz	[3]) 13,07	5,97	**Ausfuhr** dz	[4]) 4,98	10,91
Wert . . .	52	—	Wert . . .	57	—

639 a: Zellhorn (Celluloid)

	1924	1923		1924	1923
Einfuhr dz	2 117	826	**Ausfuhr** dz	17 632	11 239
Wert . . .	1 059	—	Wert . . .	8 670	—
			Davon nach		
			Großbritann.	5 098	3 033
			Italien . .	2 839	1 252
			Oesterreich	2 203	1 762
			Tschechosl.	2 652	1 970
			Ostpolen .	787	762
			Pol.Oberschl.	—	160
			Spanien . .	—	315
			V. St. v. Am.	—	530
			übrig. Länd.	4 053	1 455

639 b: Galalith und ähnliche Stoffe

	1924	1923		1924	1923
Einfuhr dz	709	205	**Ausfuhr** dz	17 094	15 335
Wert . . .	287	—	Wert . . .	6 824	—
			Davon nach		
			Großbritann.	2 492	2 162
			Italien . .	1 898	2 416
			Oesterreich	2 194	2 028
			Tschechosl.	3 552	1 794
			Schweiz . .	2 973	4 178
			Danzig . .	—	192
			Ungarn . .	—	231
			Ostpolen . .	—	183
			Spanien . .	—	180
			V. St. v. Am.	—	748
			übrig. Länd.	3 985	1 223

640 a 1 bis 4: Filme aus Zellhorn oder ähnlichen Stoffen.

640 a 1: unbelichtet: Kinofilme

	1924	1923		1924	1923
Einfuhr m	337 709	428 013	**Ausfuhr** m	62 786 932	41 572 538
Gew. in dz	28	—	Gew. in dz	4 596	—
Wert . . .	64	—	Wert . . .	11 365	—
			Davon nach		
			Italien . .	6 949 024	—
			Oesterreich	2 265 425	—
			Schweden .	80 097	—
			Japan . . .	5 625 153	—
			V. St. v. Am.	35 808 070	—
			übrig. Länd.	12 059 163	—

[3]) Darunter Rückwaren.
[4]) Ausgenommen Fächer, Opern- und Ferngläser.

640 a 2: —: Filme für photographische Zwecke

Einfuhr dz	[1]) 129	32	Ausfuhr dz.		3 649	3 236
Wert . . .	302	—	Wert . . .		5 482	—
			Davon nach			
			Dänemark .		145	—
			Großbritann.		86	—
			Italien . .		226	—
			Niederlande		114	—
			Schweden .		254	—
			Schweiz . .		170	—
			Spanien . .		91	—
			China . . .		206	—
			Japan . . .		802	—
			Argentinien		86	—
			Brasilien .		209	—
			V. St. v. Am.		270	—
			übrig. Länd.		990	—

640 a 3: belichtet: Kinofilme

Einfuhr m .	[3]) 3 830 617	1 235 942	Ausfuhr m . .	12 573 458	17 885 590
Gew. in dz	272	—	Gew. in dz .	1 027	—
Wert . . .	1 034	—	Wert	4 185	—
			Davon nach		
			Frankreich . .	717 687	
			Großbritann. .	595 032	—
			Italien . . .	319 972	—
			Niederlande .	362 197	—
			Oesterreich . .	3 057 599	—
			Tschechoslow.	981 116	—
			Nord-Rußland	691 720	—
			Lettland . . .	1 023 375	—
			Schweiz . . .	380 157	—
			Spanien . . .	469 762	—
			Argentinien .	247 384	—
			V. St. v. Am. .	302 436	—
			übrig. Länd. .	3 425 021	—

640 a 4: —: Filme für photographische Zwecke

Einfuhr dz [3])	1	—	Ausfuhr dz. .	—	—
Wert . . .	1	—	Wert	—	—

Die Kundenwerbung des Fabrikanten

ist das Wichtigste für das Blühen und Gedeihen des Unternehmens. Der Fabrikant, der durch intensive Reklame den Abnehmerkreis mit seiner Firma und seinen Erzeugnissen bekannt macht, erleichtert auch seinem Vertreter oder Reisenden die Arbeit außerordentlich. Vergessen Sie ferner nicht, Ihrem Propagandisten unsere „Gummi-Zeitung" stets regelmäßig — möglichst bald nach Eingang — zugängig zu machen, denn er findet in jedem Hefte neue Interessenten verzeichnet.

640 b: Kämme, Knöpfe und andere Waren, ganz oder teilweise aus Zellhorn usw.

Einfuhr dz	[1]) 402	138	Ausfuhr dz .	[5]) 22 163	25 852
Wert . . .	402	—	Wert . . .	29 159	—
			Davon nach		
			Saargebiet . .	—	152
			Belgien . . .	300	556
			Dänemark .	1 097	1 600
			Großbritann. .	4 754	4 753
			Italien . . .	1 077	1 593
			Niederlande .	1 996	2 770
			Norwegen . .	390	656
			Oesterreich .	430	728
			Ostpolen . .	516	527
			Schweden . .	1 033	1 422
			Schweiz . . .	719	942
			Türkei . . .	490	650
			China	242	—
			Argentinien .	988	1 194
			V. St. v. Am. .	2 191	1 981
			Bulgarien . .	—	113
			Griechenland .	—	243
			Tschechoslow.	—	387
			Ungarn . . .	—	177
			Portugal . . .	—	138
			Rumänien . .	—	254
			Litauen . . .	—	228
			Finnland . .	—	341
			Spanien . . .	—	415
			Aegypten . .	—	188
			Brit. Indien .	—	298
			Brasilien. . .	—	467
			Chile	—	253
			Mexiko . . .	—	239
			übrig. Länd. .	5 940	2 587

[5]) Ausgenommen: Trockenplatten, Rosenkränze.

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Nürnberg. Nürnberger Celluloidwarenfabrik Gebr. Wolff G. m. b. H. In der Gesellschafterversammlung vom 23. Dezember 1924 wurde die Umstellung der Gesellschaft auf Goldmark beschlossen. Die Umstellung ist erfolgt. Das Stammkapital beträgt nun 300 000 Reichsmark.

Roth a. S. Süddeutsche Celluloidwarenfabrik G. m. b. H. In der Gesellschafterversammlung vom 2. Januar 1925 wurde die Umstellung der Gesellschaft auf Goldmark durch Ermäßigung des Eigenkapitals beschlossen. Die Umstellung ist erfolgt. Das Stammkapital beträgt nun 36 000 Reichsmark.

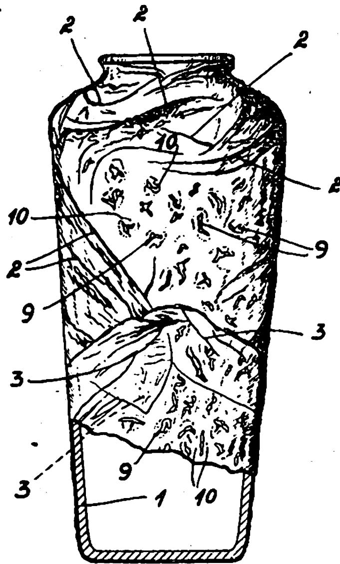
Handelsgerichtliche Eintragungen.

Frankfurt a. M. Celluloid-Industrie G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Celluloid- und Beinwarenartikeln. Stammkapital: 5000 Reichsmark. Geschäftsführer sind die Kaufleute Herren Isaak Strauß und Dr. Carl Strauß, beide zu Frankfurt a. M.



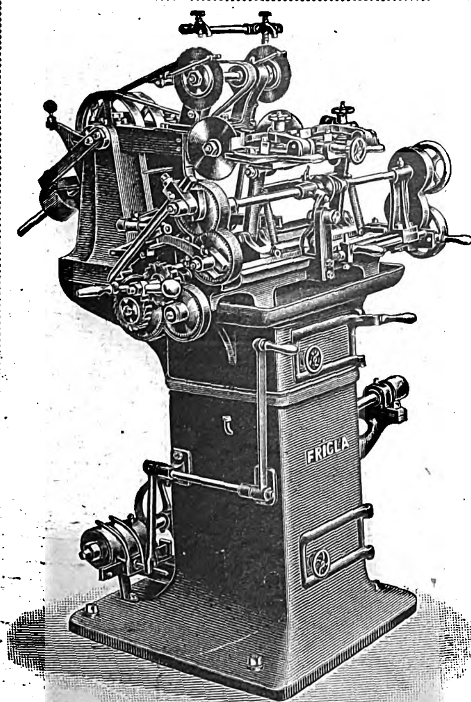
Neue Patente und Gebrauchsmuster.

Verfahren zur Herstellung von gemusterten Gegenständen aus Celluloid oder ähnlichen Massen. D. R. P. Nr. 397 919 vom 24. Februar 1923 für Erich Linden-Lichtenthal, Berlin-Schöneberg (veröff. am 29. Dez. 1924). Umhüllungen aus Celluloid werden bisher unter Erwärmen des Celluloids mit Hilfe von Formen unter Druck angefertigt. Man war bestrebt, den Celluloidüberzug möglichst glatt ohne Blasen- oder Faltenbildung herzustellen. Das Verfahren nach der Erfindung dient zur Herstellung von mannigfachen, gemusterten Gegenständen aus Celluloid, Nitrocellulose und ähnlichen Stoffen, bei denen durch künstliche Bildung von Falten, Ueberlappungen sowie kleinen Bläschen eine rauhe Oberfläche geschaffen, die Festigkeit des betreffenden Gegenstandes erhöht und ein künstlerisches



Aussehen erreicht wird. Nach de Erfindung werden Tafeln oder Streifen aus Celluloid oder dergleichen in einem Lösungsbade kurze Zeit erweicht, unter Bildung von Ueberlappungen und Falten in kaltem Zustande mit oder ohne Kern teilweise aufeinander- und aneinandergelegt und das Ganze erhärten lassen. Beistehende Abbildung zeigt eine Ansicht einer Vase, teilweise geschnitten. Nach dem Verfahren werden Celluloidtafeln geringer Stärke, z. B. 0,15 bis 0,4 mm, durch Eintauchen in ein Lösungsbad etwas erweicht. Ein zweckmäßiges Bad besteht aus 60 Prozent Aceton, 30 Prozent Methylaceton, 5 Prozent Benzol, 5 Prozent Amylacetat. Die erweichte Celluloidtafel wird von Hand um einen beliebigen Körper, z. B. eine Vase 1, derart umgelegt, daß in dem Material der Tafel eine größere Anzahl von Faltungen 2 entstehen und ferner möglichst zahlreiche Ueberlappungen 3 gebildet werden. Die Celluloidtafeln oder -streifen werden auf der den Grundkörper bildenden Gegenstand mit der Hand ausgestrichen, bis ein Körper, ungefähr mit einer Faltenbildung, ähnlich der dargestellten Vase, entsteht. Diese Faltenbildung hat den ganz besonderen Zweck, die Festigkeit des Grundkörpers zu erhöhen, indem sie erstens eine Verstärkung der Gesamtumhüllung bilden, zweitens aber auch, infolge ihres Vorstehens über die allgemeine Außenfläche der Umhüllung, eine gewisse Elastizität der Umhüllung hervorrufen. Dadurch wird der Grundkörper gegen Beschädigung durch Stoß, Fall oder dergleichen gesichert, was besonders bei einem Grundkörper aus einer leicht zerbrechlichen Masse, z. B. Gips, Ton, Porzellan, Steingut, Glas und dergleichen, von größter Wichtigkeit ist. Das Verfahren ermöglicht infolgedessen, z. B. verhältnismäßig leicht zerbrechliche und dünnwandige Hohlkörper durch diese Umhüllung bruchsicher und dauerhaft zu machen, wobei gleichzeitig der Grundkörper aus beliebigen Stoffen hergestellt oder Ausschußmaterial dazu verwendet werden kann, weil die Umhüllung gerade durch die Faltenbildung ein künstlerisches Aussehen erhält, welches durch die Anwendung beliebiger Farben, welche sich leicht in bekannter Weise auf und in die Celluloidmasse einbringen lassen, noch erhöht wird. Durch die Faltenbildung wird ferner die Außenfläche des Grundkörpers künstlich rauh gemacht, was das Halten des Gegenstandes erleichtert. Diese Eigenschaft ist besonders bei manchen Gebrauchsgegenständen, wie z. B. Schirmgriffen, vorteilhaft, besonders aber auch wichtig z. B. bei Steuerrädern von Kraftwagen, Griffen an Schnurzügen und dergleichen. Das Verfahren eignet sich zur Herstellung einer Unzahl von Celluloidgegenständen unter Ueberziehen eines beliebigen Grundkörpers, wie Pappe, Fiber, sowie zur Herstellung transparenter Gegenstände, indem Glas nach dem Verfahren überzogen wird, wobei gerade durch die Faltungen, Verwerfungen und Bläschen besondere Lichteffekte erreicht werden. Nach dem beschriebenen Verfahren lassen sich z. B. jede Art von Hutschmuck, künstliche Blumen und dergleichen herstellen, welche neben großer Festigkeit gegen Beschädigungen den Vorteil bieten, daß sie gegen Nässe und Feuchtigkeit unempfindlich sind. Patentansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung von gemusterten Gegenständen aus Celluloid oder ähnlichen Massen, dadurch gekennzeichnet, daß man Tafeln oder Streifen aus Celluloid oder dergleichen in einem Lösungsbade kurze Zeit erweicht, unter Faltenbildung sowie Ueberlappung mit oder ohne Kern teilweise aufeinander- und aneinanderlegt und das Ganze erhärten läßt. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Celluloidtafeln oder -streifen nach dem Verlassen des Erweichungsbades vor dem Bekleiden des Kernes zur Erzeugung von Verwerfungen und kleinen Bläschen auf eine glatte Fläche, z. B. eine Zinkplatte, aufgelegt werden.

Mit einer Celluloidschicht überzogener Glasbehälter. Ullrich Hagans, Kaufmann, Bremen, Rembertistraße 106. G.-M. Nr. 892 227. Die Neuerung besteht darin, daß die Glaswaren, beispielsweise Glasblumen, dünne Gläser, Isolierflaschen oder dergleichen, mit einer Celluloidschicht über-



zogen sind. Neu ist des ferneren, daß die Celluloidschicht nachträglich durch Eintauchen der Glaswaren in mit einem flüchtigen Lösungsmittel, beispielsweise Aceton oder dergleichen, verflüssigtes Celluloid und nachträglichem Trocknungsprozeß aufgebracht ist. Die auf die Glaswaren aufgebrachte flüssige Celluloidmasse ist gefärbt und gibt der Glasware eine Farbtönung. Die so behandelten Glaswaren werden fast unzerbrechlich, sind farbbeständig, farbecht und abwaschbar.

Fragekasten.

Prägen von Celluloid.

Anfrage: Wieviel Grad Hitze sind erforderlich, um Celluloid gallertartig zu gestalten, so daß man es prägen kann?

Antwort: Um dünnes Celluloid zu prägen, genügt es, wenn die Formen heiß gemacht werden. Soll aber stärkeres Material gepreßt werden, so muß es in kochendem Wasser erweicht, plastisch gemacht werden, und zwar bei 65° C. Auch die Formen müssen dazu auf einer Wärmeplatte ebenfalls heiß gemacht werden bei der gleichen Hitze. Gallertartig braucht zu diesem Zwecke das Material niemals zu sein, dazu müßte es dann auch erst entsprechend gelöst werden. J.

Reichs-Patente.

Erteilungen.

Klasse

39a. 14. 410 463. Heinrich Schupp, Offenbach a. M., Lessingstraße 35. Verfahren zur Herstellung von Taschenbügeln aus Celluloid oder ähnlichem Stoff. 16. März 1922. Sch. 64 401.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

39a. 898 319. Fabrik wasserdichter Wäsche, Lenel, Bensinger & Co., Mannheim-Neckarau. Gemusterte Wäsche aus Celluloid oder celluloidartigen Massen. 3. September 1924. F. 48 490.

42 l. 897 644. Jahn & Koch Inhaber: Aug. Jahn, Ilmenau i. Thür. Aräometer aus Celluloid. 16. Dezember 1924. J. 24 583.

44b. 898 365. Firma Ernst Schneider, Lüdenscheid. Aus zwei gelenkig miteinander verbundenen Celluloidschalen bestehender Aufnahmebehälter für Zigaretten, Zigarren und dergleichen. 13. Januar 1925. Sch. 82 698.

83a. 898 875. Emil Leußler, Krefeld, Vorsterstraße 10. Glasschutz aus Celluloid für Armbanduhren. 21. Januar 1925. L. 55 782.

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Zollhandbuch für Frankreich und das Saargebiet. Nach amtlichen Quellen bearbeitet von F. Eichhorn. Verlag der „Zollhandbücher für den Welthandel", Reimar Hobbing, Berlin SW 61. 387 Seiten. Preis 50 Goldmark.

Da selbst für Fachleute das Verständnis des französischen Zollsystems erschwert war durch seine große Spezialisierung, durch die schwierige juristisch-zolltechnische Sprache und die besonders in den letzten Jahren so zahlreich erfolgten Aenderungen, herrschten in Industrie und Handel meist größte Unklarheit und Unsicherheit. Das Bedürfnis nach einer zusammenfassenden Darstellung war infolgedessen in allen betroffenen Kreisen sehr dringend. In der Sammlung der „Zollhandbücher für den Welthandel" ist vor kurzem eine solche Zusammenstellung in dem „Zollhandbuch für Frankreich und das Saargebiet" erschienen. Dieses wird durch seine Uebersichtlichkeit bei großer Ausführlichkeit der für den Warenverkehr mit Frankreich in Betracht kommenden Bestimmungen dem besonders in letzter Zeit schwer empfundenen Mangel Abhilfe schaffen. Der Wert des Buches wird durch die im Vorwort angekündigte fortlaufende Unterrichtung über die ergehenden Aenderungen und Ergänzungen noch wesentlich gesteigert werden. Der Inhalt ist äußerst reichhaltig und instruktiv, übersichtlich und klar. Er bietet neben den Ein- und Ausfuhrtarifen, den Listen der Ein- und Ausfuhrverbote auch den Text der Zolltarifgesetze, die Bestimmungen über die besondere Behandlung deutscher Reparationssachlieferungen, die Zollbehandlung gewisser in den besetzten Gebieten beschlagnahmter Erzeugnisse, kurz alle für die Ein-, Aus- und Durchfuhr in Betracht kommenden Bestimmungen. So ist jedem, der an dem Warenverkehr mit Frankreich interessiert ist, ein Nachschlagewerk an die Hand gegeben, das über alle einschlägigen Bestimmungen in kurzer, sachlicher Weise Aufschluß gibt und dessen Anschaffung wir bestens empfehlen können. (flpstrstbrä)

Uebersee-Export. Die Absatzgebiete, Organisation und Praxis des deutschen Ueberseehandels. Von Dr. Emil L. Jordan, Verlag der modernen kaufmännischen Bibliothek G. m. b. H., Leipzig 1925, 176 Seiten. Preis gebunden 5,—M.

In dem vorliegenden Buch behandelt der Verfasser auf Grund praktischer Arbeit im Uebersee-Export Wesen und Technik des Ueberseehandels. Einleitend werden die überseeischen Hauptexportgebiete Deutschlands zusammengestellt, sodann die hauptsächlichsten Exportartikel. Den weitaus größten Raum nehmen interessante Ausführungen über die Organisation des überseeischen Exportgeschäftes ein, sowie über dessen Arten. Die Art und Weise, wie in Uebersee Propaganda gemacht werden soll, sei es durch Prospekte oder Kataloge, durch Reisende usw., wird in dem Kapitel über die Technik des Uebersee-Exportgeschäftes ausführlich behandelt. Alles in allem kann das Buch denjenigen, die in Uebersee arbeiten, bestens empfohlen werden. (flp)

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen

Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Ständige Mitarbeiter der Redaktion: Dr. Paul Alexander, Berlin; Dr. Gustav Bonwitt, Berlin; G. Borchert, Essen; Paul Bredemann, Köln-Lindenthal; Dr. Brönner, Berlin; Alfred Dominikus, Hösel-Düsseldorf; Prof. Dr. Fritz Frank, Berlin; Dr. Kurt Gottlob, Atzgersdorf bei Wien; Dr. L. Gottscho, Berlin; Dr. Grävell, Berlin; R. Hildenbrand, Schlotheim; Ing. P. Hoffmann, Berlin-Zehlendorf; Albert Jaeckel, Waldmannslust b. Berlin; Max Kath, Halle; Direktor O. Krahner, Berlin; Walter Lindemann, Berlin; Aug. Lohmann, Berlin; Dr. Ed. Marckwald, Berlin; R. Marzahn, Blasewitz; Adolf May, Brandenburg a. H.; Ferd. Meyer, Hannover; Prok. F. Pauli, Harburg a. E.; Dr. jur. Schmaltz, Hamburg; Rechtsanwalt Dr. Starke, Berlin; Oberstabsapotheker Utz, München NW 2.

Hierzu vierzehntäglich: „DIE CELLULOID-INDUSTRIE"

Bezugspreis viertelj. 4,50. — Ausland 6,50 G.-M. einschl. Porto. Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt. Zusendung unter Streifband gegen Berechnung des Portos.

Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf

Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin. Anzeigen die 7gespalt. Millim.-Zeile oder deren Raum 0,10 G.-M. Bei Wiederholungen Rabatt. — Erscheint wöchentlich Freitags.

Die Spitzenverbände der Wirtschaft zur Steuerreform.

Die Spitzenverbände der Industrie, des Handels und des Bankwesens haben zu den vor kurzem bekanntgewordenen Steuerreformplänen des Reichsfinanzministers wie folgt Stellung genommen: Die auf die Einkommen-, Körperschafts- und Gewerbesteuer im Jahre 1924 geleisteten Vorauszahlungen können unter keinen Umständen als Grundlage angenommen werden, um daraufhin die geplante Neuverteilung der Steuererträgnisse auf Reich, Länder und Gemeinden vorzunehmen und die Etats aufzubauen; denn die Vorauszahlungen sind nach Maßstäben geleistet, die die Wirtschaft ungleichmäßig und ohne Rücksicht auf das wirkliche Einkommen belastet haben. Die Spitzenverbände der Wirtschaft stellen daher folgende Forderungen auf: 1. Feststellung des im Jahre 1924 bzw. im entsprechenden Wirtschaftsjahr erzielten Einkommens. 2. Die alsbaldige Verabschiedung des von der Regierung angekündigten Einkommen- und Körperschaftssteuergesetzes sowie der übrigen speziellen Steuergesetze. Sie betonen hierbei erneut, daß eine über die Vorschriften der Dritten Steuernotverordnung hinausgehende Aufwertung privater Schuldverbindlichkeiten das gesamte Steuersystem und damit die Etats des Reiches, der Länder und Gemeinden in Verwirrung bringen und die Steuerfähigkeit der Wirtschaft in unübersehbarer Weise beeinträchtigen würde. 3. Der im neuen Reichseinkommen- und Körperschaftssteuergesetz vorgesehene Tarif muß die Höchstleistung der Wirtschaft aus diesen Steuern an Reich, Länder und Gemeinden darstellen. 4. Bis zur Erfüllung vorstehender Forderungen muß das bisherige System des Finanzausgleichs vorläufig beibehalten werden. Schließlich betonen noch die Verbände, daß bei der endgültigen Regelung des Finanzausgleichs Reich, Länder und Gemeinden in ihren Ausgaben auf die Steuerfähigkeit der Wirtschaft gebührend Rücksicht nehmen müssen.

Barzahlung der Liquidations- und Gewaltschäden.

Durch eine Verordnung des Reichsministers der Finanzen vom 20. Februar 1925 ist der § 2 der Verordnung über Zahlungen bei Liquidations- und Gewaltschäden vom 1. Februar 1924 dahingehend abgeändert worden, daß die Liquidations- und Gewaltschäden künftig ausschließlich in bar zu ersetzen sind. Bis jetzt erfolgten die Zahlungen nur teilweise in bar, der Rest wurde in E-Schatzanweisungen beglichen.

Endlich Ordnung im Ausstellungs- und Messewesen auch in Deutschland?

Nachdem in der Inflationszeit eine rechnungsmäßige Beurteilung des Erfolges der Beschickung von Ausstellungen und Messen unmöglich geworden war, hat die Stabilisierung darin jetzt gründlich Wandel geschaffen. Viele Firmen haben sich infolgedessen auch veranlaßt gesehen, dem Ausstellungs- und Messe-Amt der deutschen Industrie, Berlin W 10, Königin-Augusta-Straße 28, beizutreten. Das deutsche Wirtschaftsleben muß entschieden Einspruch dagegen erheben, daß von Jahr zu Jahr neue „Messen" auftauchen und Ausstellungen veranstaltet werden, die keinerlei Bedeutung haben. Als zentrale Stelle zur Beobachtung aller Vorgänge auf dem Gebiete des Ausstellungs- und Messewesens hat sich die genannte Organisation seit nunmehr fast 20 Jahren bemüht, eine genaue Ueberwachung aller Vorgänge auf dem Gebiete des Ausstellungs- und Messewesens innerhalb und außerhalb Deutschlands durchzuführen, überflüssige und schädliche Veranstaltungen zu bekämpfen und das als gut Anerkannte zu fördern. Was in Spanien und Oesterreich mit Hilfe der Wirtschaftsgesetzgebung erreicht werden soll, müßte in Deutschland durch die Selbsthilfe der Wirtschaftsorganisationen geleistet werden.

Neue statistische Stempelmarken.

Nach einer Verordnung des Reichswirtschaftsministers vom 20. Februar 1925 dürfen vom 9. März d. J. ab zur Entrichtung der statistischen Gebühr nur noch Stempelmarken zu 5, 10 und 50 Reichspfennig (gelbe Farbe) und zu 1 und 5 Reichsmark (lila) verwendet werden. Die im Verkehr befindlichen Stempelmarken werden mit Ablauf des 31. März 1925 ungültig. Bis zu diesem Zeitpunkt können jedoch die noch nicht entwerteten Stempelmarken im Betrage von 50 und 100 Milliarden Papiermark in solche im Betrage von 5 und 10 Reichspfennig umgetauscht werden. Die übrigen im Verkehr befindlichen, noch nicht entwerteten Stempelmarken werden gegen Stempelmarken der neuen Art mit den entsprechenden Nennwerten bis zum 31. März 1925 umgetauscht, wenn der Antragsteller den Nachweis erbringen kann, daß er mindestens dieselbe Menge der gleichen Wertzeichen nach dem 13. Februar 1924 bei einer amtlichen Vertriebsstelle gegen Zahlung des Gegenwertes auf der Grundlage der Goldmark gekauft hat.

Die Einschaltung in die Weltwirtschaft.

Was ist der Sinn des Welthandels? Nicht die ausreichende Versorgung eines Volkes; nicht der Verdienst der einzelnen Händler an der Warenvermittlung; nicht an sich der Gewinn der Produzenten durch den reichen Absatz ihrer Ware — nicht dies alles, vielmehr, und dies als mächtigste Triebkraft zur Entfaltung und immer größeren und intensiveren Gestaltung des internationalen Handels: die Oekonomie der Produktion und damit der Wille des Menschen, auch bei seiner materiellen Bedürfnisbefriedigung mit geringstmöglichem Kraftaufwand höchstmöglichen Effekt zu erzielen. Das ist an sich eine alte Wahrheit, und es sollte eigentlich nicht nötig sein, dies heute nochmals besonders zu betonen. Wenn wir es trotzdem tun, so geschieht dies in der Erkenntnis, daß offenbar einer großen Zahl der Erdvölker dieser wahre und einzige Sinn des Welthandels abhanden gekommen zu sein scheint. Für einen großen Teil der Völker ist heute der Welthandel leider nichts anderes, als eine Möglichkeit, für eigene Produktion großen Absatz zu beschaffen. Wohin dies führen muß, liegt klar auf der Hand. Es führt zur Zerrüttung des Welthandels und zu seinem allmählichen Erliegen. Denn es braucht nicht erst bewiesen zu werden, daß auf die Dauer ein Volk vom anderen nur so viel kaufen kann, als es selbst an andere Völker verkauft. Wenn alle Völker sich nur aufs Verkaufen einstellen, so führt dies sehr bald zum Stillstand des ganzen Warenaustausches. In dem Vertrag von Versailles, der viele wirtschaftliche Undinge und Torheiten enthält, war auch diese niedergelegt, daß Deutschland ein Absatzgebiet für alle Welt sein sollte, daß es aber selbst um Gottes willen nicht mehr ausführen durfte, als diese andere Welt zur eigenen Produktion und zum eigenen Bedarf aufzunehmen geneigt war, wobei noch der größere Teil dieser Ausfuhr gratis abgegeben werden mußte. Die Folge war auf der einen Seite die vollständige Verarmung Deutschlands, und auf der anderen Seite die riesige Absatzstockung im Weltverkehr, die schließlich zu dem allgemeinen Produktionsrückgang und der riesigen Arbeitslosigkeit führte, von der sich die davon am meisten betroffenen Länder, z. B. England und Amerika, bis zum heutigen Tage noch nicht erholt haben.

Mit einigen der größten Torheiten des Vertrages von Versailles hat das Dawesgutachten aufgeräumt. Einige törichte Bestimmungen (z. B. die einseitige Meistbegünstigungsvorschrift) sind durch Fristablauf ausgeräumt worden. Aber die Zollmauern, die jedes einzelne Land, außer Deutschland, um sich aufgerichtet hat, die sind noch nicht wieder beseitigt worden, und Deutschland führt gegenwärtig einen sehr erbitterten Kampf gegen diese Zollmauern, nicht bloß in seinem Interesse, sondern auch in dem aller übrigen Länder. Mühsam, Schritt für Schritt nur, geht es vorwärts, der Geist von Versailles ist noch nicht verflogen; Frankreich, Belgien, Italien, Japan, Polen usw., alle kämpfen sie wild um die alten vermeintlichen Vorteile des Versailler Vertrages, die gar keine sind; auch England hat sich bei dem Abschluß des deutsch-englischen Vertrages nicht ganz von alten Anschauungen frei machen können. Nur Amerika hat schon die Lage erkannt und ist führend vorangegangen.

Bei dieser noch völlig ungeklärten Lage der künftigen deutschen Außenhandelsbeziehungen ist von besonderem Interesse die Feststellung, daß in dem verflossenen Jahre Deutschland tatsächlich nur in einer Weise in den Weltverkehr eingeschaltet gewesen ist, die zu ernstesten Befürchtungen Anlaß geben muß. Die deutsche Handelsbilanz weist ein Passivum von 2,5 Milliarden Goldmark auf. Das ist naturgemäß ein Zustand, wie er nur kurze Zeit ertragen werden kann. Das Interesse Deutschlands an der Wiederherstellung normaler Handelsbeziehungen zu den anderen Völkern ist also zweifellos sehr groß. Aber auch die anderen haben daran ein großes Interesse. Es ist für sie nicht bloß von Bedeutung, daß ihnen Deutschland als Abnehmer erhalten bleibt, sie müssen auch deshalb Wert auf die vollständig gleichberechtigte Wiedereinschaltung Deutschlands in den Weltverkehr legen, weil es für jedes Land auf die Dauer nachteilig ist, auf die Ergebnisse vorteilhafterer Produktion anderer Länder verzichten zu müssen. Deutschland bildet sich nun nicht etwa ein, auf allen Gebieten besser und vorteilhafter als irgend ein anderes Land zu produzieren; auch für seine Industrie allein trifft dies nicht in allen Teilen zu. Es wäre aber eben solch' große Einbildung vom Ausland, wenn es meinte, in Deutschland gäbe es gar keinen Industriezweig, der nicht besser und vorteilhafter produzierte als der gleiche in irgend einem anderen Lande. Und an diesem Vorteil soll ja das Ausland gerade teilhaben, ebenso wie wir teilhaben wollen an den guten und billigen Produkten einer vorteilhafteren Produktion im Ausland. Wenn doch erst diese vorhandene, auf naturgegebenen Grundlagen beruhende Arbeitsteilung überall erkannt wäre und richtig und vernünftig ausgenützt würde, es bestände dann nicht mehr so viel Mißgunst, Mißtrauen und Unverstehen zwischen den Völkern, wie wir es leider heute noch sehen. Aber die Welt muß, wenn sie wirtschaftlich wirklich vorwärts kommen will, allmählich zu dieser Erkenntnis kommen, um zu lernen, wie man sich am besten untereinander verträgt und nicht, um weiter zu prüfen, wie man sich am besten und zweckmäßigsten gegenseitig bekämpft.

Wenn wir uns für die Gummi-Industrie das Ergebnis der deutschen Handelsstatistik des letzten Jahres unter diesen Gesichtspunkten ansehen, so müssen wir erschrocken sein über die geringe internationale Ausnutzung deutscher Leistungsfähigkeit gerade auf diesem Gebiete. Die deutsche Gummi-Industrie war vor dem Kriege wohl eine der jüngsten, dabei aber zugleich verhältnismäßig leistungsfähigste Exportindustrie Deutschlands. Ihr Export betrug 128 Millionen Mark. Im Jahre 1924 belief er sich nur auf 72 Millionen, das heißt also, wenn man die Goldentwertung berücksichtigt, auf noch nicht viel mehr als ein Drittel des Wertes von 1913. Es ist selbstverständlich, daß unter dieser geringen Ausfuhr Deutschlands an Kautschukwaren besonders das industriell noch nicht so hochentwickelte Ausland, also vor allem die großen überseeischen Agrargebiete, zu leiden haben. Denn es ist ihnen dadurch nicht möglich, sich die Industrieerzeugnisse zu beschaffen, deren sie für ihre Produktion und ihren Lebensunterhalt bedürfen; selbst sind sie nicht in der Lage, sich diese Dinge herzustellen. In der Handelsstatistik, die allerdings in ihren bisher erschienenen nur vorläufigen Uebersichten nicht alle Länder, sondern nur die wichtigsten Absatzgebiete jeweils für die einzelnen Warenarten aufführt, finden wir bei den verschiedenen Kautschukwaren als überseeische Exportgebiete nur folgende mehrfach verzeichnet: Argentinien, Niederländisch- und Britisch-Indien. Das ist wenig. Welche unendliche Fülle von Staaten und großen Gebieten fehlt, die sich zum Teil offenbar unseren Erzeugnissen noch verschließen oder zu denen unser Handel noch nicht wieder vorgedrungen ist oder in denen er nur erst in bescheidenem Umfange wieder hat Fuß fassen können. Nicht einmal Brasilien und Ceylon, von denen wir doch neben Indien einen großen Teil der Rohstoffe für unsere Gummi-Industrie beziehen, sind als größere Absatzgebiete aufgeführt. Nur bei 574c (Schläuche) ist Brasilien mit 516 dz vermerkt. Bei einzelnen Waren finden sich noch mit kleineren Posten: Britisch-Südafrika (574c Schläuche aus Kautschuk für die Bereifung von Kraftfahrzeugrädern für Personen- und Lastfahrzeuge), China (580 Gespinstwaren mit Kautschukfäden; Kautschukwaren mit Gespinsten), die Vereinigten Staaten von Amerika (586 Hartkautschukwaren). Damit sind wir schon ganz am Ende. Das ist bedauerlich; denn das hat die deutsche Gummi-Industrie nicht verdient. Die Folge dieser geringen Ausfuhr deutscher Gummiwaren muß selbstverständlich ein Mangel daran in denjenigen Ländern sein, die eine eigene Gummi-Industrie noch nicht besitzen. Das wiederum zwingt diese Länder dazu, sich eine eigene Gummi-Industrie zu schaffen. Tatsächlich können wir derartige Anfänge schon beobachten. Nicht in der Lage sind wir, darin eine glückliche und nützliche Entwicklung zu sehen. Ganz abgesehen davon, daß eine solche abgeleitete Industrie niemals erstklassig sein kann, es widerspricht auch dem Gedanken einer vernünftigen Arbeitsteilung, wenn nun jedes Land glaubt, sich so einrichten zu sollen, daß es auf die Mithilfe der anderen Länder verzichten kann. Wir brauchen in der Welt Rohstoffländer und Industrieländer. Es wäre geradezu verhängnisvoll, wenn das alte Europa durch eine künstliche Entwicklung der großen Rohstoff- und Agrarländer der Erde zu Industrieländern wirtschaftlich verödete und auf ein Proletarierniveau herabgedrückt würde. Nutzen hätte davon niemand, die ganze Welt aber trüge den Schaden davon. Intelligenz und Tradition auszurotten ist nun mal nicht ohne Gefahr. Europa und mit ihm Deutschland ist aber eine gewaltige Stätte der Intelligenz und Tradition. Jahrhunderte würden für die Menschheit verloren sein, wenn sie den Versuch machte, diese Stätte unausgenutzt zu lassen. Allerdings wird sich Europa damit abfinden müssen, künftig nicht mehr in dem alten Umfang Massenlieferant industrieller Erzeugnisse für die übrige Welt zu sein, wie es noch vor 10 Jahren der Fall war. Darauf braucht aber auch gar nicht so großes Gewicht gelegt zu werden. Bei dem steigenden Bedarf der Welt an industriellen Erzeugnissen — nur in solchen drückt sich ja ein kultureller Fortschritt aus — wäre Europa an sich sehr bald schon nicht mehr in der Lage gewesen, den Weltbedarf zu decken. Um so mehr muß also Europa darauf bedacht sein, die erste Stufe der Weltindustrialisierung darzustellen und in je höherem Grade ihm das gelingt, desto besser wird es sich behaupten können.

und desto weniger wird der industriell zurückgebliebene Teil — und das ist gar kein Nachteil — den Versuch machen, hier einen Rang ablaufen zu wollen.

Wir hatten gesagt, wir würden es bedauern, wenn sich eine Gummi-Industrie in allen Rohstoffgebieten entwickelte. Damit ist natürlich nicht ausgeschlossen, daß in diesen Gebieten große Fabriken gebaut werden, um Massenartikel für den täglichen Bedarf herzustellen. Das wird nicht zu verhindern sein und ist unter Umständen sogar nützlich. Erst der Massenkonsum steigert das Bedürfnis, und so würden diese Fabriken die Voraussetzung für höheren Bedarf darstellen, der dann natürlich zunächst nur wieder in Europa gedeckt werden könnte. Denn im Agrarlande gäbe es wohl eine einfache Massenproduktion aber keine eigentliche fortschrittliche Industrie.

Unter diesem Gesichtspunkt können wir zuversichtlich in die Zukunft schauen, und dies um so mehr, als ja außer den überseeischen Märkten auch in Europa noch große Märkte für die Produkte der Gummi-Industrie liegen. Im letzten Jahre befanden sich unter den Abnehmern deutscher Gummiartikel vor allem die Niederlande, die Schweiz, Dänemark, Schweden, ferner Spanien, Oesterreich, die Tschechoslowakei, auch Italien, Danzig und Großbritannien. Es geht aus dieser Liste hervor, daß deutsche Gummiwaren zweifellos von höchster Qualität sind, sonst würden gerade diese Länder ihren Bedarf nicht in Deutschland decken. Das sollte ein doppelter Ansporn sein, ein Ansporn für die deutsche Industrie, weiter in bewährten Bahnen fortzufahren, ein Ansporn für die Länder, die noch nicht zu den Hauptabnehmern Deutschlands gehören, sich diesen Produzenten zuzuwenden, um teilzuhaben an den Produkten einer hervorragenden Leistungsfähigkeit deutscher Industrie. Wir dürfen hoffen, daß das Jahr 1925 einen weiteren Fortschritt in der neuen Eingliederung Deutschlands in die Weltwirtschaft bringt, damit wieder bald die wirtschaftliche Ordnung in der Welt herrscht, die allein geeignet ist, den Frieden aufrecht zu erhalten und Zufriedenheit allen Völkern zu geben. Gj.

* * *

Die Wiedereinschaltung der deutschen Gummi-Industrie in die Weltwirtschaft wird nicht von selbst erfolgen, sie muß mit aller Energie von Deutschland aus betrieben werden. Es ist falsch zu warten, bis der Bedarf sich selbst meldet, er muß von uns aus geweckt und angeregt werden. Diesem Zwecke dienen die Exportausgaben der „Gummi-Zeitung“ **(Welthandelsnummern)**, von denen die erste in wenigen Wochen erscheint. Sie tragen das Angebot der deutschen Gummi-, Asbest- und Celluloid-Industrie in alle Länder der Welt.

Die Notwendigkeit des industriellen Zusammenschlusses.

Ein beachtenswerter Beitrag zu den Erörterungen über eine Wirtschaftsreform in der deutschen Gummi-Industrie wurde auf der letzten Generalversammlung der A. E. G. am 26. Januar von Geheimrat Deutsch gebracht, dessen Ausführungen hier wiedergegeben werden:

„Die Inflation ist vorüber, aber die deutsche Wirtschaft leidet noch schwer unter ihren Folgen, und eine gesunde Grundlage für die Sicherheit der Entwicklung ist noch nicht sichtbar. Die durch den Weltkrieg völlig veränderte weltwirtschaftliche Struktur ist in der Umstellung begriffen, und von der Entwicklung ruhiger und sicherer Verhältnisse ist das Gedeihen der europäischen Wirtschaft untrennbar bedingt. Immer schärfer tritt zutage, daß an vielen Stellen politische Wünsche und Ziele mit den wirtschaftlichen Interessen nicht in Einklang zu bringen sind; aber die Länder fangen an, zu begreifen, daß die Verständigung unbedingt erfolgen muß.

Die Wirtschaft, die sich aus der Inflationszeit entwickelt hat, ist in ihrem Aufbau erheblich anders organisiert als 1914. Die Konzernbildung in vertikaler und horizontaler Richtung hat Fortschritte gemacht, wenn es auch noch nicht klar ist, ob es sich in allen Fällen um produktiv leistungsfähige Gebilde handelt, oder nur um solche, die auf spekulativer Basis beruhen.

In dem ersten Fall wird sich als wichtiges Ergebnis eine Vereinheitlichung der Produktion und Organisation zeigen, im zweiten wird der auf Finanzspekulation aufgebaute Einfluß den Notwendigkeiten der Produktion entsprechend sich ändern müssen. Eins ist klar: die Tendenz zur Zusammenfassung produktiver Betriebe in einer Hand unter einheitlicher Leitung mit einheitlicher Organisation nach rationellen Gesichtspunkten wird sich sicher durchsetzen.

Von Ford wird seit geraumer Zeit in Deutschland viel geredet, und in „Fordisierung“ meinen viele ein Universalheilmittel für die industrielle Gesundheit Deutschlands erblicken zu dürfen.

Wie sehr aber auch die Ford-Erfolge locken, ihre Bewunderer sollten sich erst klar darüber werden, wie grundverschieden die deutschen von den amerikanischen Produktions- und Absatzverhältnissen sind.

Die Entwicklung des Normaltyps in Amerika hat ihren Grund in der fast unbeschränkten Aufnahmefähigkeit des Marktes und der Gleichartigkeit seiner Bedürfnisse.

Ein Land wie Amerika, das annähernd „selbstgenügend“ ist in seinen Rohstoffquellen, und dessen Ausfuhr nur einen kleinen Prozentsatz der Jahreserzeugung ausmacht, ist in ganz anderer Weise befähigt, eine Produktion aufzubauen und deren Richtung zu bestimmen als das industrielle Deutschland, das für die Rohstoffbeschaffung und den Absatz auf den Weltmarkt entscheidend angewiesen ist.

Die Erfolge der deutschen Industrie auf dem Weltmarkt gründeten sich nicht so sehr auf Lieferung von Massenerzeugnissen. Sie befriedigten mehr den individuellen Geschmack, die individuellen Wünsche des Weltverbrauches.

So entwickelten wir Industrien, die sich darauf eingestellt hatten, eine große, vielleicht übergroße Zahl von Typen herzustellen. Diese Geschäftsgebarung war gewinnbringend, solange der Verbrauch im Inland und die Ausfuhr sich von Jahr zu Jahr um einen gewissen Prozentsatz erweiterte.

Heute ist die Lage verändert, und wir müssen deshalb in Deutschland vor allem darauf sehen, die Produktion so zu leiten, daß der innerdeutsche Markt wieder konsumfähig wird, und zwar aus zweierlei Gründen: einmal hindern Einfuhrverbote, Prohibitivzölle und die protektionistische Wirtschaftspolitik vieler Staaten eine gesteigerte Ausfuhr, wie wir sie notwendig haben, um unseren Verpflichtungen nachzukommen und unsere Industrie voll zu beschäftigen.

Der andere Grund ist in der Tatsache zu suchen, daß während des Krieges in fast allen Ländern die alten Fabriken vergrößert wurden und neue Werke errichtet worden sind, zum Teil, um Kriegsmaterial zu erzeugen, zum Teil, um diejenigen Erzeugnisse herzustellen, die vorher aus anderen Ländern gekauft worden sind.

Die industrielle Leistungsfähigkeit der Welt ist zweifellos ganz erheblich größer als vor dem Kriege und dies bei gesunkener Kaufkraft, wobei aber noch die Tatsache bestehen bleibt, daß der Bedarf der Welt ein außerordentlich großer ist, der aber zunächst eben der geminderten Kaufkraft wegen nicht befriedigt werden kann.

Wenn auch die Wahrscheinlichkeit, ja die Notwendigkeit besteht, daß diese Industrien, die ohne Rohstoffbasis aufgebaut sind, mit der Zeit wieder verschwinden werden, so ist doch in der nächsten Zeit mit ihrem Wettbewerb zu rechnen. Ihr Einfluß zeigt sich in dem allgemein geübten Schutzzollsystem.

Das Hauptproblem der deutschen Industrie ist deshalb bis zu der Zeit, in der eine normale Kapitalsbildung wieder eingesetzt haben wird: was kann geschehen, um wieder wirtschaftlich billig und normal zu arbeiten?

Aus diesen verschiedenen Momenten scheint mir die deutsche Fordisierung nur in einem Sinne und in einer Richtung möglich: nämlich auf dem Wege des horizontalen Aufbaus in allen wesentlichen Industrien. Dabei handelt es sich nicht um Kartelle oder Interessengemeinschaften, die je nach den Konjunkturverhältnissen umgangen werden und verschiedenartige Interessen immer bestehen lassen, sondern einzig darum, daß gleichartige Werke in einer Gemeinschaft verschmolzen werden, bei der die verschiedenen Interessen einheitlich berücksichtigt und alle Kräfte in eine einheitliche Richtung geleitet werden.

Der Fortfall einer ganzen Anzahl von Konstruktionsbureaus, Patentbureaus, Laboratorien und der heute überall sehr kostspielig gewordenen Verkaufsorganisation und Propaganda wird eine erhebliche Verbilligung bringen. Vor allem werden durch die Vereinigung der Fabrikationen und durch ein einheitlich durchgeführtes Produktionsprogramm in den verschiedenen Werken derselben Industrie die Unkosten so herabgemindert werden können, daß

die Verkaufspreise niedriger, der Absatz höher und der Nutzen gesteigert werden. Die Generalunkosten der heutigen Fabrikation und Organisation sind auf die Dauer zu hoch.

In Wirklichkeit ist in dem heutigen Deutschland eine Normaltype nur für bestimmte technische Gebrauchsartikel möglich, z. B. Automobile, Motorräder, Nähmaschinen, Glühlampen, Kleinmotoren. Für alle anderen technischen Produkte, die in gleicher Güte von finanziell gleich starken Firmen ausgeführt werden, geht der Weg zunächst nur über die Produktionsgemeinschaft, den horizontalen Zusammenschluß."

Der Weg über die Produktionsgemeinschaft ist die Forderung, die seit über Jahresfrist dauernd in den Spalten dieses Blattes für unsere Industrie erhoben wird. Die wirtschaftliche Notwendigkeit und Richtigkeit dieser Forderung sehen wir hier durch die Ausführungen einer der prominentesten Persönlichkeiten der deutschen Industrie in allen Einzelheiten bestätigt.

Fiat applicatio. π

Die Leipziger Frühjahrsmesse.

Vorbericht.

Leipzig, den 2. März 1925.

Der erste Eindruck, den man von der diesjährigen Frühjahrsmesse bei der Ankunft in Leipzig gewinnen mußte, war der einer nach außen hin ruhigen Messe. Schon der Bahnhof, der sonst mit Reklameschildern und Transparenten überladen war und so den Ankommenden gleich in den Bann des Messetrubels zog, machte diesmal einen wesentlich ruhigeren Eindruck. Dasselbe kann man auch von dem Straßenbild sagen, das bei weitem nicht in dem Maße wie früher von Reklameumzügen usw. belebt ist. Man möchte fast sagen, daß dieses Fehlen einer bunten, fast ins Marktschreierische gehenden Reklame der diesjährigen Frühjahrsmesse den Charakter einer zwar ruhigen, aber durch und durch soliden Messe gibt. Das kommt weiter auch noch dadurch zum Ausdruck, daß die Messebesucher zwar nicht so zahlreich sind wie früher, daß sie aber alle mehr oder weniger tatsächliche Interessenten sind. Der Typus der „Sehleute" und „Orientalen" — eine bekannte Erscheinung der Nachkriegsmesse — scheint immer mehr zu verschwinden und den wirklichen Interessenten Platz zu machen. Insofern kann man den relativ schwächeren Besuch der diesjährigen Leipziger Frühjahrsmesse nur begrüßen.

Was das Geschäft auf der Messe anbetrifft, so kann man wohl sagen, daß es im allgemeinen als zufriedenstellend bezeichnet werden kann. Es hat sich am Sonntag, dem ersten Messetag, zwar langsam entwickelt, konnte aber heute, am Messemontag, bereits eine Besserung aufweisen, die zu mancherlei Hoffnungen für einen weiterhin günstigen Verlauf der Messe berechtigt. Obwohl das Inlandsgeschäft durch die in letzter Zeit wieder stärker zu bemerkende Kapitalknappheit nicht unwesentlich beeinflußt zu werden scheint, sind doch für den Inlandsbedarf Orders erteilt worden, die man als durchaus befriedigend ansehen muß. Bemerkenswert ist jedoch, daß sich die Orders immer nur aus kleinen Beträgen zusammensetzen und daß dementsprechend auch die Auftragserteilung nur sehr vorsichtig gehandhabt wird. Fast scheint es so, als ob der plötzliche Tod des Reichspräsidenten in Verbindung mit der Unklarheit der bevorstehenden politischen Entscheidungen auch das Geschäft auf der Messe beeinflussen würde.

Etwas anders ist es erfreulicherweise mit dem Auslandsgeschäft, das sich in manchen Zweigen unserer Branche wieder zufriedenstellend anläßt und das auch auf der Messe seine Abwicklung gefunden hat. Wenn auch die Behauptung in dem amtlichen Bericht des Messeamts, daß der ausländische Einschlag unter der Einkäuferschaft unverkennbar stark sei, nicht ganz den Tatsachen entspricht, so hat doch das Ausland — Oesterreich, Tschechoslowakei, Holland, Skandinavien, England und die Türkei — ein großes Interesse an den deutschen Waren gezeigt, so daß es auch mancherorts zu Abschlüssen gekommen ist, die, trotz der starken Konkurrenz des Auslandes, auskömmliche Preise ermöglichten.

Wie sich das Geschäft weiterhin gestalten wird, läßt sich schwer sagen, doch sind — wie bereits eingangs erwähnt — begründete Aussichten dafür vorhanden, daß es sich auch weiterhin günstig entwickeln wird. Ueber Einzelheiten und gewisse Tendenzen, die sich im Messegeschäft bemerkbar gemacht haben, werden wir in unserem Hauptbericht noch sprechen.

Dr. K. M.

Ueber Beschleuniger.

Von Dr. **L. Stoll**, Hagen i. W.

In der Kautschukliteratur der letzten Jahre nimmt das Gebiet der Beschleuniger neben den Arbeiten zur Klärung des Vulkanisationsprozesses und der Regeneration einen sehr weiten Raum ein. Es erscheint der Mühe wert, die Patentliteratur und die Arbeiten technischen und wissenschaftlichen Inhalts, soweit sie mir zugängig waren, zusammenzustellen.

Unter Beschleuniger versteht man einen Stoff, der, in geringer Menge der Kautschukmischung zugesetzt, die Vulkanisationszeit derselben abkürzt oder eine Erniedrigung der Vulkanisationstemperatur zuläßt, ohne die Güte des Fertigfabrikats zu verringern. Man unterscheidet zwei große Gruppen von Beschleunigern: die anorganischen und die organischen. Die anorganischen zerfallen nach Bedford und Scott[1]) in

1. erstklassige Beschleuniger (z. B. NaOH, KOH), die mit Schwefelwasserstoff und Schwefel Polysulfide bilden, d. h. Sulfide und Hydrosulfide von Alkalien und alkalischen Erden;

2. zweitklassige Beschleuniger, die Polysulfide in Sulfide umwandeln (z. B. Glätte und Zinkoxyd[2]).

Die organischen Beschleuniger teilt man in

1. die Wasserstoffsulfid-Polysulfidbeschleuniger[3/4]) (hierher gehören alle organischen Basen und Bildungen, die während des Vulkanisationsprozesses Basen liefern und mit Hilfe von Schwefelwasserstoff Polysulfide bilden), ihre Wirkung ist nicht an die Gegenwart anorganischer Beschleuniger gebunden;

2. die Karbosulfhydryl-Polysulfidbeschleuniger. Zu ihnen zählen die Thiurate, Dithiokarbamate, Thiurame und Merkaptane. Sie wirken durch die Bildung von Metallsalzen und bilden über die Zwischenstufe der Disulfide Polysulfide.

Die Technik stellt an einen guten Beschleuniger 5 Forderungen[5]):

1. er darf die Kautschukmasse nicht trocken (kurz) machen,
2. er soll nicht giftig wirken,
3. er soll das Endprodukt nicht verfärben,
4. er soll billig sein,
5. seine kritische Temperatur (d. h. die Temperatur, bei der er zu wirken beginnt) soll nicht unter 105° C liegen, da sonst beim Behandeln auf den Walzen Vorvulkanisation eintreten kann.

Glätte, Magnesia und Zinkoxyd wurden schon sehr früh in der Gummi-Industrie verwandt; sie dienten mehr als Füllmaterial der Mischungen. Bis anfangs des 20. Jahrhunderts fließen die Angaben über Beschleuniger nur spärlich. Eine der ersten Angaben direkter Vulkanisationsbeschleunigung stammt von Rowley[6]); er verwandte Ammoniakgas als beschleunigendes Agens[7]). Damals war die Gummi-Industrie nicht in der Lage, Rowleys Erfindung richtig zu verwerten, seine Arbeit geriet fast in Vergessenheit. Fawsitt[8]) erwähnt das Antimonjodid und Weber[9]) geringe

---

[1]) The India Rubber Journal, 31. März 1923, S. 13 ff.; Gi.-Ztg. Nr. 7/8, S. 111/112, 23. November 1923, 38. Jahrg.
[2]) Behncke, Gi.-Ztg. Nr. 37, S. 898, 10. Juni 1921, 35. Jahrg.
[3]) Behncke, dto.
[4]) Bedford, Gi.-Ztg. Nr. 23/24, S. 370 ff., 16. März 1923, 37. Jahrg.
[5]) Lothar Weber, The India Rubber Journal, 20. Mai 1922, S. 17 ff.; Gi.-Ztg. 43, 3. August 1922, 36, S. 1216/19.
[6]) Rowley, Engl. Pat. 787 von 1881.
[7]) Rowley ließ sich auch die Vulkanisation mit Hilfe von H_2S und SO_2 schützen.
[8]) Journ. Soc. Chem. Ind. 1892, S. 332.
[9]) Weber, Journ. Soc. Chem. Ind. 1895, S. 436.

Mengen von Jod als Beschleuniger. Die Dunlop-Rubber Co.[10]) und Twiss[11]) benutzen die Lösungen von Aetzalkalien in organischen Hydroxylverbindungen (z. B. Butyl-, Amylalkohol oder Phenol), Bishop[12]) geringe Mengen von Arsentrioxyd, Arsenpentoxyd und metallischem Arsen. Esch[13]) führt gebrannte Magnesia unter Zugabe starker Alkalilauge, Schwefelölseife, Oelseife und eventuell organischer Beschleuniger wie Harnstoff, Thioharnstoff usw. in ein trockenes weiches Pulver über, das er den Kautschukmischungen vor der Vulkanisation einverleibt. Im November 1923 wurden die Verbindungen des Zinksulfates und des Kadmiumsulfates mit Ammoniak als Beschleuniger patentiert. Diese Verbindungen sind aber nicht brauchbar, da sie beim Lagern sehr stark Ammoniak abgeben und dadurch in ihrer Wirkung nicht gleichbleibend sind.

Die weitaus größte Zahl der Beschleuniger ist organischer Natur. Den Farbenfabriken vorm. Friedrich Bayer gebührt das Verdienst, den Gebrauch organischer Beschleuniger in der Industrie eingeführt zu haben. Im Jahre 1912 läßt sich Bayer die Verwendung des Piperidins[14]) und seiner Homologen, z. B. des Methylpiperidins, und die Derivate des Piperidins und dessen Homologe[15/16]), sowie die Verwendung schwerflüchtiger aliphatischer Basen oder ihre Derivate, oder die Verwendung schwerflüchtiger Derivate leichtflüchtiger Basen[17/18]) schützen. Im Jahre 1914 nimmt Bayer ein umfassendes Patent auf die Verwendung aller organischen Basen, deren Dissoziationskonstante größer als 1×10^{-8} ist[19/20]). Newton läßt sich analog den oben angeführten Patenten die Verwendung hochsiedender aliphatischer Basen oder hochsiedender Derivate niedrigsiedender aliphatischer Basen (z. B. Tetramethylendiamin oder das Produkt der Einwirkung von Schwefelkohlenstoff auf Dimethylamin patentieren[21]). Ferner wird ihm für die Verwendung basisch reagierender Ammoniumderivate, die bei der Vulkanisation kein Ammoniak abspalten, und solcher organischer Basen (mit Ausschluß von Piperidin, dessen Homologe und Derivate), deren Dissoziationskonstante größer als 1×10^{-8} ist, Patentschutz gewährt[22]) (z. B. Natriumamid, Benzylamin, Naphthylendiamine, quaternäre Ammoniumbasen, Additionsprodukte von Ammoniak, Acetaldehyd, Paraphenylendiamin usw.). R. de Long verwendet Dichloranilin[23]), B. Molony eine Aminbase-Verbindung, die durch Behandlung von Bienenzuckerabfällen mit Schwefelkohlenstoff erhalten wird[24]). Peachy benutzt

1. die Einwirkungsprodukte eines aromatischen Amins auf aliphatisches oder aromatisches Aldehyd oder eines aromatischen Aldehyds auf Ammoniak (z. B. Formaldehydanilin, Benzilidenanilin und Hydrobenzamid)[25]);
2. Paranitrosomethylanilin oder dessen Homologe[26]);
3. Paranitrosodiphenylendiamin oder ein Reduktionsprodukt der im englischen Patent Nr. 4263 vom 19. Februar 1914 genannten Nitrosoverbindungen[27/28]);
4. Paranitrosodimethylanilin oder dessen Homologen[29/30]);
5. Paranitrosodiphenylamin[31]);
6. Nitrosophenol oder dessen Homologe (z. B. Nitrosokresol)[32]).

Da Paranitrosodimethylanilin sich bei der Vulkanisation in farbige Kondensationsprodukte umsetzt, das Vulkanisat Flecken zeigt, verwendet Peachy die durch Einwirkung von Schwefel auf Paranitrosodimethylanilin oder dessen Homologe erhaltenen und bei 130—135° C destillierten Körper[33/34]). Daß die „Stickstoffbeschleuniger“ erst mit dem Schwefel in Reaktion treten müssen und daß diese Verbindungen erst als Beschleuniger fungieren, fand die North-British-Rubber Comp.[35]). Gemäß der Erfindung werden als derartige Beschleuniger flüssige oder feste Produkte, die durch die Umsetzung von Paranitrosodimethylanilin oder dessen Homologe mit Schwefel erhalten werden, angesprochen. Es wird hier zum Unterschied vom D. R. P. 351 974 das gesamte Reaktionsprodukt und nicht nur die Fraktion von 130—135° C verwandt. Nach Barthold van Hasselt[36]) gibt Nitrosodimethylanilin mit Anilin und dessen Homologen kristallisierte Doppelverbindungen, die besser beschleunigen, als man aus der Summe der Komponenten erwarten dürfte. Als Beispiele für derartige Körper werden Doppelverbindungen von 2 Molen Nitrosodimethylanilin mit

1 Mol	Diphenylamin	Sp. 62° C
1 Mol	o-Toluidin	Sp. 72° C
1 Mol	α-Naphthylamin	Sp. 82° C
1 Mol	Dimethylanilin	Sp. 84° C
1 Mol	Anilin	Sp. 93° C
1 Mol	Phenylendiamin	Sp. 121° C

angegeben. The Goodyear Tire and Rubber Co.[37]) und Scott[38]) benutzen ein Arylharnstoffsubstitut, das eine oder mehrere Alkylgruppen enthält, von denen eine in Ortho-Stellung zum Harnstickstoff steht (z. B. das Reaktionsprodukt von Schwefelkohlenstoff und einem o-alkylsubstituierten aromatischen Amin). Cadwell's[39]) Beschleuniger besteht aus einem Harnstoffdisulfid mit substituierten Aryl- und Alkylgruppen (z. B. Dimethyl-, Diaethylphenylharnstoffdisulfid) oder aus Zinkbutylxanthogenat bzw. Diphenyldimethylthioharnstoff[40]). Dimethyldiphenylharnstoffdisulfid wird durch Lösen von 480 Teilen Monomethylanilin, 170 Teilen Schwefelkohlenstoff und 285 Teilen Jod in Alkohol hergestellt. Die beim Stehen an der Luft sich abscheidenden Kristalle werden mit Alkohol gewaschen und getrocknet. Bedford[41]) läßt Schwefelkohlenstoff und Schwefelwasserstoff gleichzeitig auf einen Paranitrosokörper einwirken[42]). Lorentz[43]) benutzt ein Tetraalkyl-Thiuramsulfid als Beschleuniger, und Weiß[44]) disubstituiertes Guanidin, dessen Herstellung durch Behandeln eines symmetrischen disubstituierten Harnstoffs mit Ammoniak und einer Metallverbindung (z. B. Zinkoxyd, Bleioxyd und Bleikarbonat), die den Schwefel im Harnstoff eliminieren kann, der Naugatuk Chemical Co.[45]) und der Canadian Consolidated Rubber Co.[46]) geschützt ist. Die Naugatuk Chemical Co.[47]) gibt Anilin und Oxybutylthiokarbonsäure, Ostromislensky[48]) organische Oxydationsmittel als Beschleuniger an. Bayer[49]) läßt sich alle anorganischen und organischen Verbindungen, die bei Hitzegraden, wie sie bei der Vulkanisation erreicht werden, einen Teil ihres Sauerstoffs abgeben, schützen. Durch die Zugabe Sauerstoff abgebender Körper, z. B. Antimonpentoxyd, Bleioxyd und Bleisuperoxyd, eventuell in Verbindung mit einem Amin usw., erreicht man eine Steigerung der Dehnung[50/51]), Zugfestigkeit und Elastizität. Um hochelastische Vulkanisate zu erhalten, erhöht man den Beschleunigerzusatz auf über 5 Prozent[52/53/54]). Oelige Stoffe wie Petroleum, Lein-, Rizinus-, Paraffinöl, Safrol, Anilin, Alkylanilin[55]) und Dimethylanilin[56]) steigern bei einem Zusatz von 10 Prozent und mehr die Elastizität künstlicher Kautschuksorten erheblich. Das Klebrigwerden solcher Mischungen verhindert man durch die Zugabe von Teeröl. Dinitro-Antrachinon (Gibbons) in Verbindung mit Glätte, Amino-Cymen (Andres), Anhydroformaldehyd (Dannerth)[57]), Piperidin-Piperidyl-Dithiokarbamat (Whitby

[10]) Engl. Pat. 125 695 von 1918.
[11]) Twiss, Ver. Staat. Pat. 1413 813 vom 7. März 1919.
[12]) Bishop, Journ. of Soc. of Chem. Ind., 20. Juli 1923, S. 303; Gi.-Ztg. 21/22, 29. Februar 1924, S. 347/48.
[13]) Esch, D. R. P. 375 776 vom 2. September 1922.
[14]) D. R. P. 265 221 von 1912.
[15]) D. R. P. 266 219 vom 25. Dezember 1912.
[16]) Dr. Gottlob, Ver. Staat. Pat. 1 126 469 vom 16. Oktober 1913.
[17]) Bayer, D. R. P. 269 512 vom 26. Februar 1913; Zus. zu D. R. P. 265 221.
[18]) Bayer, Oesterr. Pat. A. 6233—13.
[19]) Bayer, D. R. P. 280 198 vom 1. Januar 1914.
[20]) Bayer, Oesterr. Pat. A. 5320—14.
[21]) Newton, Engl. Pat. 12 277 vom 2. Juni 1913.
[22]) Newton, Engl. Pat. 12 661 vom 22. Mai 1914.
[23]) R. de Long, Ver. Staat. Pat. 1 364 732 vom 20. Juli 1920.
[24]) Molony, Ver. Staat. Pat. 1 343 224 vom 17. Juni 1919.
[25]) Peachy, Engl. Pat. 7370 vom 24. März 1914.
[26]) Peachy, Engl. Pat. 4263 vom 19. Februar 1914.
[27]) Peachy, Engl. Pat. 10 833 vom 2. Mai 1914.
[28]) Peachy, Ver. Staat. Pat. 1 157 177 vom 12. Februar 1915.
[29]) Peachy, D. R. P. 232 088 vom 17. Februar 1915.
[30]) Peachy, Oesterr. Pat. A. 703—15 vom 17. Februar 1915.
[31]) Peachy, Engl. Pat. 10 833, Zus. z. Pat. 4263/4.
[32]) Peachy, D. R. P. 328 611 vom 3. Februar 1917, Zus. z. D. R. P. 323 088.
[33]) Peachy, D. R. P. 351 974 vom 13. August 1918.
[34]) Peachy, Oesterr. Pat. 4657—18 vom 17. August 1918.
[35]) Engl. Pat. 130 857.
[36]) D. R. P. 325 306 vom 5. Januar 1919.
[37]) Engl. Pat. 153 890 von 1920.
[38]) Scott, Ver. Staat. Pat. 1 356 495 vom 10. November 1919.
[39]) Cadwell, Engl. Pat. 191 085 vom 15. Februar 1922.
[40]) Cadwell, Engl. Pat. 177 493 vom 15. Februar 1922.
[41]) Bedford, Ver. Staat. Pat. 1 477 803 von 1923.
[42]) Die Paranitrosoverbindung wird in einem Schwefelkohlenstoff im Ueberschuß enthaltenden Mittel gelöst und dann Schwefelwasserstoff eingeleitet.
[43]) Lorentz, Ver. Staat. Pat. 1 413 172 vom 30. März 1920.
[44]) Weiss, Ver. Staat. Pat. 1 411 231 vom 12. November 1921.
[45]) Naugatuk Chemical Co., Engl. Pat. 199 354 vom 5. April 1923.
[46]) Canadian Consulidated Rubber Co., Kanad. Pat. 236 465 von 1923.
[47]) Naugatuk Chemical Co., Engl. Pat. 174 915 von 1921.
[48]) Ostromislensky, Ver. Staat. Pat. 1 342 457/58 vom 29. Juli 1916.
[49]) Bayer, D. R. P. 328 610 vom 20. Februar 1917.
[50]) Bayer, D. R. P. 328 610 vom 20. Februar 1917.
[51]) Bayer, D. R. P. 326 819 vom 20. Februar 1917.
[52]) Bayer, D. R. P. 303 984 vom 20. Februar 1917.
[53]) Bayer, D. R. P. 326 819 vom 20. Februar 1917.
[54]) Bayer verwendet 10 Prozent einer Aminverbindung und 10 bis 15 Prozent Antimonpentoxyd.
[55]) Bayer, D. R. P. 301 757 vom 28. Dezember 1915.
[56]) Louis Peter, D. R. P. 315 321 vom 23. November 1918.
[57]) The India Rubber Journal, 25. September 1920; Gi.-Ztg. 6 vom 5. Februar 1921, S. 124.

r)[58]) und Tetramethyl-Thiuramsulfid[59]) sind als Bekannt.

Im Handel befindet sich eine große Anzahl der verschiedensten Köper, die in der Technik mehr oder weniger als Beschleuniger im Gebrauch sind. Nitron[60]) (1-4-diphenylenanilindihydrotriazol) ist ein gelbes Pulver vom Schmelzpunkt 187—189° C. Beim Verbrennen entwickelt es Dämpfe, die im Geruch dem Triphenylguanidin ähneln. Es ist eine starke Base und guter Beschleuniger. Tuffit[61]) ist eine vulkanische Asche und wird in Oregon, am Mount Angel, abgebaut, es eignet sich besonders gut als Füllmittel und kommt nach dem Glühen und besonderer Behandlung als Beschleuniger Tuffin in den Handel. Erwacit ist ein grauschwarzes Pulver, es besteht aus mehreren Komponenten, wird von den Runge-Werken, Spandau, geliefert. Xanthopone[62]) (Aethylenzinkxanthogenat) ist ein guter Beschleuniger. Die Bayer'schen Vulkacite[63]) haben große Verbreitung gefunden. Vulkacit P ist piperidyldithiosaures Piperidin, Vulkacit A Aldehydammoniak, Vulkacit D Diphenylguanidin, Vulkacit H Hexamethylentetramin, das Thiokarbanilid-Bayer ist Diphenylthioharnstoff. Die Accelerene[64]) sind die Nitrosoverbindungen Peachys. Die Zinkalkylxanthate und Zinkthiophenole[65]/[66]) haben noch eine gewisse Bedeutung erlangt.

Glätte, Magnesia, Zinkoxyd und Kalziumoxyd sind die gebräuchlichsten anorganischen Beschleuniger. Sie wurden bis anfangs dieses Jahrhunderts fast ausschließlich verwandt. Heute benutzt man sie mehr oder weniger in Kombination mit organischen Beschleunigern. Bei Zusatz von 1 Prozent[67]) wirkt ZnO stärker als Glätte, bei höherem Zusatz verschiebt sich das Bild zugunsten der letzteren. Durch Mischung von Glätte und Zinkoxyd in geeigneten Verhältnissen läßt sich ein Beschleuniger mit sehr guten Eigenschaften herstellen. Glätte und Zinkoxyd (und in etwa auch Magnesia) nehmen eine besondere Stellung ein. Ein Zusatz der ersteren zu einem Para-Schwefelgemisch[68]) ermöglicht dessen Vulkanisation in Luft, während Zinkoxyd eine besondere Rolle bei der Aktivierung organischer Beschleuniger spielt. Die bei Anwendung von Glätte auftretende Schwarzfärbung der Vulkanisate, die auf der Bildung von Bleisulfid beruht, verhindert Bernstein[69]) durch die Zugabe eines Oxydationsmittels, durch das das Bleisulfid in Sulfat übergeführt wird. Als geeignet sollen sich Natriumperborat, Chlorate, Chromate, Persulfate, Baryumsuperoxyd usw. erwiesen haben. Die Wirkung kleiner Zusatzmengen von Magnesia als Beschleuniger ist größtenteils von nebensächlicher Bedeutung und abhängig von der Gegenwart gewisser Fremdstoffe, vor allen Dingen Stickstoffverbindungen[70]). Magnesiumoxyd und Kalziumoxyd sollen ferner das Hartwerden der Vulkanisate begünstigen[71]). Nitron ist ein guter Beschleuniger, seine Wirkung ist von der Gegenwart von Zinkoxyd unabhängig, wird aber durch Ammonkarbonat beträchtlich gesteigert[72]). Die Zinkalkylxanthate und die Zinksalze anderer Alkylxanthensäuren zeigen bei 145° C in reinen Kautschuk-Schwefelgemischen keine Beschleunigung, während nach Zusatz von Zink- oder Kadmiumoxyd bei 135° C tadellose Vulkanisation einsetzt. Ein Gemisch aus 90 Kautschuk, 10 Schwefel, 5 Zink--Aethylxanthat, 1 ZnO ergibt bei 98° C[73]) 20' vulkanisiert eine Belastung von 0,5 kg pro qmm bei einer Dehnung von 486 Prozent. In einem Vulkanisationsintervall von 20—120 Minuten bleibt dieser Wert konstant[74]). Erwacit ist ein guter Beschleuniger, dessen Wirkung nicht an die Gegenwart von Zinkoxyd gebunden ist, während Xanthopone mit Schwefel und Zinkoxyd bei 108—125° C gute Vulkanisate liefert[75]). Die Bayerschen Vulkacite besitzen eine sehr große Aktivität[76]), die bei einzelnen noch durch Zinkoxyd gesteigert werden kann. Die sehr starke Wirkung dieser Beschleuniger schwächt man durch Verminderung des Schwefelzusatzes und Erniedrigen der Temperatur[77]). Die Bruchfestigkeit der mit Vulkacit P vulkanisierten Proben steigt in einem kleinen Vulkanisationsintervall, um ebenso plötzlich zu fallen. Das heißt, daß beim Gebrauche des Vulkacits sehr leicht Uebervulkanisation eintritt. Die Zusatzmenge der Vulkacite beträgt bei P, A und D 1 Prozent, bei H 1½ Prozent, bei Thiokarbanilid Bayer 2 Prozent. Vulkacit P und Zinkoxyd vulkanisiert schon auf warmen Walzen oder beim Lagern; beim Mischen wird die eine Hälfte mit Schwefel und Zinkoxyd, die andere mit den Zusätzen und Vulkacit gemischt, und beides auf handwarmen Walzen vereinigt[78]/[79]). Die Wirkung des Vulkacits A wird ebenfalls durch geringe Zusätze von Zinkoxyd (und Zinkoxyd + Magnesia)[80]) erhöht, größere Zusätze von Zinkoxyd, sowie der Zusatz von Magnesia allein beeinträchtigt seine Wirkung. Das Einmischen der Komponenten bietet keine Schwierigkeiten. Vulkacit D und ZnO zeigt keine besondere Wirkung, während die Beschleunigung durch Kalk, Magnesia und Glätte erhöht wird[81]). Die Vulkanisate werden durch Vulkacit D nicht verfärbt, die gewöhnliche Schwefelzusatzmenge beträgt 3—5 Prozent, dunkle und helle Faktis scheinen verzögernd zu wirken[82]). Vulkacit H und ZnO zeigen stärkere Beschleunigung und ergben Vulkanisate besonders hoher Festigkeit[83]). Hexamethylentetramin, das ähnlich wie Anilin und Anilinformaldehyd schädlich auf die Arbeiter wirken soll, gewinnt sehr an Boden[84]). Auf Thiokarbanilid Bayer sind geringe Zinkoxydzusätze ohne besondere Wirkung[85]). Die Accelerene[86]) sind ebenfalls gute Beschleuniger, ihre Wirkung wird durch Glätte verringert, durch Magnesia erhöht[87]). Die Beschleunigung durch Anilinformaldehyd wird durch Zinkoxyd und Magnesia verstärkt[88]/[89]). Es ist ebenso wie Paranitrosodimethylanilin und Paraphenylendiamin bis zu einem gewissen Grade giftig und belästigt die Arbeiter beim Einmischen. Die mit Anilinformaldehyd vulkanisierten Proben zeigen ähnlich wie beim Paranitrosodimethylanilin Mißfärbung [90]/[91]/[92]). Die Wirkung des Anilins ist nicht an die Gegenwart von Zinkoxyd gebunden, während Diphenylthiosäure nur in dessen Gegenwart beschleunigt[93]). Oelsäure, Natrium- und Bleioleat sind besonders bei minderwertigen Kautschuksorten als gute Vulkanisationsbeförderer zu empfehlen[94]). Dithiobenzoesäure[95]) bewirkt in ZnO-haltigen Mischungen sehr schnelle Vulkanisation[96]), während die Monothiobenzoesäure und ihre Salze als Beschleuniger vollkommen wirkungslos sind[97]). Die Dithiokarbamate wirken in reinen Mischungen milde, sind jedoch in Gegenwart von ZnO sehr kräftig[98]/[99]/[100]). Die Zinkalkyl-Dithiokarbamate erfordern zur Entfaltung der Höchstbeschleunigung ebenfalls Zinkoxyd, während Zinkalkylxanthat und Zinkthiophenol eine Vulkanisation bei Zimmertemperatur gestatten[101]/[102]). Das Piperidin-Piperidyl-Dithiokarbamat verkürzt

[58]) Whitby und Walker, Gi.-Ztg. 47, 19. August 1921, 35, S. 1182.
[59]) The India Rubber World, 1. Oktober 1923, S. 15; Gi.-Ztg. 27, 4. April 1924, 38, S. 461.
[60]) Romani, Gi.-Ztg. 34 vom 23. Mai 1924, 38, S. 638.
[61]) Gi.-Ztg. 19 vom 10. Februar 1922, 36, S. 532.
[62]) Gi.-Ztg. 48, vom 1. September 1922, 36, S. 1353.
[63]) Gottlob, Gi.-Ztg. 27/28 vom 13. April 1923, 37, S. 440/42.
[64]) Peachy, Kunststoffe 1918, S. 53/56; Gi.-Ztg. 33, 17. Mai 1918, 32, S. 477.
[65]) Ostromislensky, Gi.-Ztg. 23/24 vom 16. März 1923, S. 371.
[66]) Twiss, Thomas, Jones, Gi.-Ztg. 34, 23. Mai 1924, 38, S. 638.
[67]) Auf den Kautschuk berechnet.
[68]) Bei anderen Kautschuksorten, z. B. Afrikaner, ist dies nicht der Fall. Nach Weber tritt die Glätte mit dem Hevea-Harz in Reaktion und das entstandene Reaktionsprodukt ermöglicht die Vulkanisation in Luft.
[69]) Bernstein, The India Rubber Journal vom 12. August 1922, S. 5; Gi.-Ztg. 11/12 vom 22. Dezember 1922, S. 177.
[70]) Kratz und Flower, The Journal of Industrial and Engineering Chemistry, Oktober 1920, S. 971—74; Gi.-Ztg. 11 vom 10. Dezember 1920, 35, S. 235.
[71]) Peachy, Kunststoffe 1918, S. 53/56.
[72]) Gi.-Ztg. Nr. 34 vom 23. Mai 1924, 38, S. 638.
[73]) Man erreicht auch schon bei 58° C gute Vulkanisate.
[74]) Twiss, Thomas, Jones, Gi.-Ztg. 34, 23. Mai 1924, 38, S. 638.
[75]) Gi.-Ztg. 48, 1. September 1922, 36, S. 1353.
[76]) Sie beruht nach Gottlob, Gi.-Ztg. 7 vom 15. November 1918, 33, auf ihrer Basizität und nicht auf ihrer Struktur.
[77]) Gottlob, Gi.-Ztg. 30, S. 303, 326.
[78]) Gottlob, Gi.-Ztg. 27/28 vom 14. März 1923, 37, S. 440—42.
[79]) Der Schwefelzusatz soll hier nicht mehr wie 1—2 Prozent betragen.
[80]) Williams, The India Rubber World, 1. November 1921, S. 108; Gi.-Ztg. 16 vom 20. Januar 1922, 36, S. 462.
[81]) Le Caoutchouc et la Guttapercha, 15. April 1923, S. 1783; Gi.-Ztg. 47/48 vom 31. August 1923, 37, S. 791.
[82]) Ames Journal of the Society of Chemical Industry, 25. April 1924, S. 117; Gi.-Ztg. 39, 27. Juni 1924, 38, S. 770.
[83]) Einen ähnlichen Effekt erhält man durch MgO.
[84]) Gi.-Ztg. 43 vom 3. August 1922, S. 1216/19.
[85]) Gottlob, Gi.-Ztg. 27/28 vom 14. April 1923, S. 440/42.
[86]) Die Wirkung der Nitrobasen soll auf der Wirkung einer direkt an den Kern gebundenen Nitrosogruppe beruhen.
[87]) Peachy, Kunststoffe, 1918, S. 53/56; Gi.-Ztg. 33 vom 17. Mai 1918, 32, S. 477.
[88]) Williams, Gi.-Ztg. 16, 20. Januar 1922, 36, S. 462.
[89]) Besonders günstig wirkt ein Gemisch aus Zinkoxyd und Magnesia.
[90]) Die hellen Vulkanisate nehmen mit der Zeit gelbliche Färbung an.
[91]) Lothar Weber: loc. cit.
[92]) Peachy beseitigte diesen Nachteil des Paranitrosodimethylanilins durch D. R. P. 351 974 vom 13. August 1918.
[93]) Kratz und Flower, Gi.-Ztg. 48 vom 26. August 1921, S. 1206.
[94]) Lothar Weber: loc. cit.
[95]) Nach dem Verfahren von Bloch aus Perschwefelwasserstoff und Benzaldehyd bei Gegenwart eines Kondensationsmittels hergestellt.
[96]) 5 Minuten bei 3 Atm., 2 Tage bei 20° C.
[97]) Romani, Le Caoutchouc et la Guttapercha, 15. Dezember 1922, S. 1626; Gi.-Ztg. 39/40 vom 6. Juli 1923, 37, S. 651/52.
[98]) Thomas, The India Rubber Journal vom 31. März 1923, S. 13 ff.; Gi.-Ztg. 7/8 vom 23. November 1923, 38, S. 111/12.
[99]) Bedford und Sebrell, Gi.-Ztg. 47 vom 19. August 1921, 35, S. 1182.
[100]) Bedford und Scott, Gi.-Ztg. 23/24 vom 16. März 1923, 37, S. 371.
[101]) Bedford und Scott, loc. cit.
[102]) Bedford und Sebrell, loc. cit.

bei einem Zusatz von 1 Prozent die Vulkanisationszeit um sieben Achtel[108]. Tetramethyl-Thiuramsulfid wird in seiner Wirkung durch Glätte erhöht, das Zinksalz des Tetramethyl-Thiuramsulfides ist einer der stärksten Beschleuniger, das Bleisalz wirkt weniger kräftig. Die rote, blaue oder grüne Farbe der Vulkanisate wird durch diesen Beschleuniger nicht beeinträchtigt und der Ersatz der Antimonsalze durch rote Farbstoffe ermöglicht[104]. Thiuramsulfide zeigen bei gewöhnlicher Temperatur keine Vulkanisation in Kautschuk-Schwefel-Zinkoxyd-Gemischen. Schwefelwasserstoff verwandelt das Disulfid bei ZnO-Gegenwart bei normaler Temperatur in ein Dithiokarbamat und es tritt bei gewöhnlicher Temperatur Vulkanisation ein[105/106].

Die technische Wirkung der Beschleuniger bestimmt man allgemein durch den Vergleich der physikalischen Eigenschaften der Vulkanisate in Abhängigkeit von der Vulkanisationszeit; denn der Vergleich der Vulkanisationskoeffizienten bildet kein Maß für die physikalischen Eigenschaften eines Beschleuniger enthaltenden Vulkanisats[107-114]. G. Martin schlägt die Aufstellung eines Beschleunigungsfaktors[115] vor. Unter Beschleunigungsfaktor (K) will er das Verhältnis des Vulkanisationsgrades bei Gegenwart eines Beschleunigers (Sa) zum Vulkanisationsgrade bei Abwesenheit desselben (Sr) verstanden wissen; es ist also: $K \doteq \frac{Sa}{Sr}$. Anscheinend vergleicht Martin die Vulkanisationskoeffizienten. Ich möchte den Beschleunigungsfaktor auf die physikalischen Daten beziehen und schlage daher $K = \frac{Za}{Zr}$ vor, worin Za die Zugfestigkeit oder eine andere physikalische Eigenschaft, bei Gegenwart desselben, Zr dieselbe bei Abwesenheit eines Beschleunigers darstellt. Es bedarf besonderer Erwähnung, daß bei derartigen Untersuchungen auf gleiche Vorbehandlung, gleiche Vulkanisationsbedingungen, gleichlange Lagerung der Proben bis zu ihrer Weiterverarbeitung und gleiche Untersuchungsbedingungen geachtet werden muß. Um die Wirksamkeit verschiedener Beschleuniger vergleichen zu können, verwendet man den oben angegebenen Beschleunigungsfaktor bei einem Beschleunigerzusatz von 1 Prozent, oder nach Kratz und Flower[116] einem Zusatz von je 0,01 Molen des Beschleunigers. Shepard, Normann, Stanley und Krall[117] messen die Beschleunigungskraft an den Mengen verschiedener Beschleuniger, die nötig sind, um einem Standardgemisch[118] unter bestimmten Vulkanisationsbedingungen[119] gleiche physikalische Eigenschaften zu erteilen. Whitby, Stafford und Cambron[120] stellen einen Vergleichszement[121] her und bestimmen nach dem Beschleunigerzusatz unter Erwärmen und Rühren die Zeiten des Festwerdens dieser Proben.

Die chemischen Aenderungen und Umsetzungen der Beschleuniger sind Gegenstand mehrerer Arbeiten gewesen. Bedford und Scott[122] haben die Aenderungen einiger Beschleuniger unter dem Einflusse der Vulkanisationstemperatur in Gegenwart und in Abwesenheit von Schwefel untersucht. Methylen-Diphenyldiamin und Methylenanilin[123] bilden in Gegenwart von Schwefel Thioureaderivate. Bei der Reaktion von 210 g Methylenanilin mit 96 g Schwefel bildet sich bei 150° C 1 Mol Schwefelkohlenstoff, 1 Mol Schwefelwasserstoff und zirka 95% Thiokarbanilid, das sich neben anderem auch bei der Reaktion zwischen Methylen-Diphenyldiamin und Schwefel bildet. Bei den Mono-Di- und Trithioharnstoffsubstituten beobachtet man die Bildung eines Senföles[124]. Das Thiokarbanilid soll nach Bruni und Romani[125] in der Hitze in Phenylsenföl und Anilin zerfallen und ersteres mit Schwefel unter Bildung von Merkaptobenzothiazol, das in ein Disulfid umgewandelt wird, reagieren. Nach Bedford[126] lagert es sich bei Gegenwart von ZnO in seine tautomere Form unter Bildung eines Zinkmerkaptids um, und letzteres soll die beschleunigende Wirkung ausüben. Twiss[127] hält die Entstehung von Verbindungen aus Disulfiden, Dithiokarbamaten, Zinkoxyd und Schwefel für wahrscheinlich. Die sich bildenden Reaktionsprodukte sollen als Beschleuniger wirken.

Hexamethylentetramin[128] liefert beim Erwärmen mit Schwefel Ammoniak, Schwefelkohlenstoff und Schwefelwasserstoff, Methyldiphenyldiamin, für sich allein erhitzt, verliert Anilin, Methylengruppen in Verbindungen wie Piperidin oder Penthamethylendiamin sollen Ammoniak abspalten. Durch Reaktionen zwischen Schwefelkohlenstoff und Ammoniak oder basischen Amidoverbindungen bilden sich nach Bedford und Scott[129] Dithiokarbamate. Diese gehören, wie schon früher erwähnt, zur Gruppe der Carbo-Sulfidhydryl-Polysulfid-Beschleuniger, die durch die Bildung von Metallsalzen, die ihrerseits genügend Perschwefel enthalten, wirken[130/131]. Nach Bruni und Romani geben die Thiokarbamatbeschleuniger mit Zinkoxyd ein entsprechendes Zinksalz, das sich mit Schwefel zu Thiuramsulfid umsetzt, welch letzteres Schwefel abspaltet[132]. Stickstoffhaltige Beschleuniger bilden nach Thomas[133] Thiocyansäure, binden also den freien zweiwertigen Schwefel als fünfwertigen und liefern durch Zerfall aktiven Schwefel; die Wirkung der Nitrosoverbindungen soll auf der Bildung von Schwefelwasserstoff und schwefliger Säure beruhen.

Allgemein herrscht über die Wirkung der Beschleuniger die Ansicht, daß sie erst durch die Bildung von Polysulfiden zu ihrer Wirkung befähigt werden[134]. Iterson fand bei seinen Untersuchungen zur Klärung des Vulkanisationsprozesses, daß Vulkacit und Acceleren, Smith, daß alle Basen (vor allem Ammoniak) Kohlensäure und Schwefelwasserstoff positive Katalysatoren für die Einstellung des Gleichgewichtes $S_\lambda \rightleftarrows S_\mu$ sind. Diese Stoffe sind als Vulkanisationsbeschleuniger bekannt. Man ist also nicht gezwungen, bei allen Stoffen unbedingt erst die Bildung geschwefelter Zwischenprodukte anzunehmen, sondern es wird oft die Annahme einer durch die verschiedensten Stoffe verschieden stark katalytisch beeinflußten Einstellung des Gleichgewichts $S_\lambda \rightleftarrows S_\mu$ genügen.

Neben der Wirkung des Beschleunigers auf den Schwefel ist auch eine solche auf den Kautschuk anzunehmen und gefunden worden[135]. Bekannt ist die Viskositätserhöhung einer Benzolkautschuklösung durch ZnO (Bysow) und MgO[136]. Andere Forscher haben dagegen eine Reduktion der Viskosität unter dem Einflusse der Beschleuniger festgestellt[137].

Um hier wirklich Klarheit zu schaffen, muß auf die Vorbehandlung des Kautschuks und vor allen Dingen auf die Art des Lösungsmittels Rücksicht genommen werden. Die Wirkung der Beschleuniger wird sich erst dann klären, wenn wir in der Kenntnis des Vulkanisationsproblems weiter fortgeschritten sind.

[103]) Whitby und Walker, Gi.-Ztg. 47, 19. August 1921, 35, S. 1182.
[104]) The India Rubber World vom 1. Oktober 1923, S. 15; Gi.-Ztg. 27, 4. April 1924, 38, S. 461.
[105]) Gi.-Ztg. 23/24 vom 16. März 1923, 37, S. 371.
[106]) Im Anschluß hieran muß die Schnellvulkanisation Ostromislenskys (1916) bei gewöhnlicher Temperatur durch die Thiokarbamate des Piperidins, Methylamins und anderer organischer Basen erwähnt werden.
[107]) Shepard, Normann, Stanley, Krall, The Journal of Ind. and Eng. Chemistry, Oktober 1922, S. 951; Gi.-Ztg. 31/32 vom 11. Mai 1923, 37, S. 508/10.
[108]) Weber, Chemistry of India Rubber, 1902, S. 93.
[109]) Axelrod, Gi.-Ztg. 1909, S. 352.
[110]) Schidrowitz, Rubber Ind. 1914, S. 212.
[111]) Spence, India Rubber Journal 1916, S. 861.
[112]) De Fries, dto. 1917, S. 101.
[113]) Stevens, dto. 1917, S. 220.
[114]) Cranor, India Rubber World 1919, S. 137; Gi.-Ztg. 24 vom 12. März 1920, S. 498.
[115]) Martin, The India Rubber Journal vom 22. Dezember 1923, S. 19; Gi.-Ztg. 31, vom 2. Mai 1924, 38, S. 561.
[116]) Behncke, Gi.-Ztg. 48 vom 26. August 1921, 35, S. 1206.
[117]) The Journal of Industrial and Engineering Chemistry, Oktober 1922, S. 951 ff.; Gi.-Ztg. 31/32 v. 11. Mai 1923, 37, S. 508/10.
[118]) Aus 40 Teilen Kautschuk, 48 Teilen Zinkoxyd und 3 Teilen Schwefel.
[119]) 60 Minuten bei 141,7° C.
[120]) Whitby, Journal of the Society of Chemical Industry vom 10. August 1923, S. 333; Gi.-Ztg. 21/22, 29. Februar 1924, S. 354/57.
[121]) Als Probemasse dient ein Gemisch aus 100 Teilen Kautschuk, 10 Teilen Zinkoxyd, 6 Teilen S_2; 12,5 g dieser Mischung werden mit 100 ccm Xylol angerührt und von diesem Zement 20 g zur Untersuchung verwandt.
[122]) Gi.-Ztg. 23/24 vom 16. März 1923, S. 371.
[123]) Bastide, Französ. Pat. 407 883 von 1913.
[124]) Gi.-Ztg. 7/8 vom 23. November 1923, S. 111/12.
[125]) Bruni und Romani, loc. cit.
[126]) Stafford, Whitby, Gi.-Ztg. 38, S. 564/65.
[127]) Twiss, loc. cit.
[128]) Bedford und Scott, loc. cit.
[129]) Gi.-Ztg. 24, 12. März 1920, 34, S. 498.
[130]) Bedford und Scott, Gi.-Ztg. 23/24, 16. März 1923, S. 371.
[131]) Bedford und Sebrell, loc. cit.
[132]) Gi.-Ztg. 7/8, 23. November 1923, 38, S. 111/12.
[133]) Thomas, loc. cit.
[134]) Behncke, Gi.-Ztg. 37 vom 10. Juni 1921, 35, S. 898.
[135]) Thomas, loc. cit.
[136]) Feuchter, Gi.-Ztg. 48, 38, S. 796/98.
[137]) Le Blanc und Gröger, Journal of the Society of Chemical Ind. 1921, S. 667; Gi.-Ztg. 19, 10. Februar 1922, 36, S. 531.

Die Allgemeine Deutsche Hygiene-Messe und -Ausstellung in Berlin.

Am 1. März wurde die vom Berliner Messe-Amt unter Mitwirkung des Vereins zur Förderung der Messen der medizinischen und hygienischen Industrie E. V. veranstaltete Hygienemesse im „Hause der Funkindustrie" am Kaiserdamm in Berlin eröffnet; sie wird dem Publikum bis zum 8. März zugänglich sein. Mit Rücksicht auf den nationalen Trauertag und den Tod des Reichspräsidenten wurde von jeder Eröffnungsfeierlichkeit abgesehen.

Es gibt wohl kein Feld der Hygiene, das auf dieser Ausstellung nicht in Erscheinung tritt. Man kann mit Genugtuung feststellen, daß es sich die deutsche Hygiene-Industrie ernstlich angelegen sein läßt, die wissenschaftlichen Erkenntnisse der Mediziner in zielbewußter Arbeit in technische Neuerungen umzusetzen.

Ein Rundgang durch die Hygiene-Messe läßt klar erkennen, daß es hier gelungen ist, Belehrung und Aufklärung in einer durchaus populären Form zu bieten, die ihre Anziehungskraft auf weiteste Kreise nicht verfehlen wird. Der Eindruck der Messe wird noch durch zahlreiche Filmvorführungen und Vorträge verstärkt, die im Laufe der Woche im Vortragssaal des Hauses der Funkindustrie stattfinden bzw. stattgefunden haben.

Selbstverständlich hat sich auch die Gummi-, Verbandstoff- usw. Industrie diese günstige Gelegenheit zur Schaustellung ihrer hygienischen Erzeugnisse nicht entgehen lassen. So begegnen wir auf dem Gang durch die Messe einer ganzen Anzahl von Firmen unseres Gebiets.

In vornehmer Weise und geschmackvoller Aufmachung hat die Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover, durch ihre Berliner Niederlassung, Charlottenstraße 6, eine Auswahl der von ihr fabrizierten chirurgischen und hygienischen Gummiwaren zur Schau gestellt, u. a. Luftkissen, Klysos, Pulverbläser, Klistier- und andere Spritzen, Gummiflaschen, Gummihandschuhe, Badeschuhe, Badehauben usw. In ihrer Farbigkeit wirkt die Kollektion im Rahmen einer Glasvitrine vortrefflich und zieht die Aufmerksamkeit unbedingt an.

Ebenfalls eine Vitrine haben die Hannoverschen Gummiwerke Excelsior, Hannover, mit ihren einschlägigen Erzeugnissen ausgestattet. Da liegen wohlgeordnet und bezeichnet: Gloria-Schwämme in den verschiedensten Größen, Klysos, Klistierspritzen, Eisbeutel, Gummipuppen und -tiere, Stethoskope, Katheter, Irrigatoren, Steckbecken, Injektionsspritzen, Gloria-Kämme, Pessarien, Mutterrohre uund vieles andere mehr.

C. Müller, Gummiwarenfabrik - Actiengesellschaft Berlin-Weißensee, Belfortstr. 23/29, wartet ebenfalls mit einer Auswahl chirurgischer Gummiwaren und Krankenpflegeartikel auf. Wir nennen: Luftkissen, Wärmflaschen, Schläuche aller Art, Katheter, Gebläse, Darmrohre, Kotfänger, Reisebidets, Klistierspritzen, Gummihandschuhe, Badehauben, Operationsschürzen, Windelhosen für Kinder, Wärme- und Dauerkompressen, Nabelbinden und Bruchbänder für Kinder.

M. Daubitz, Rudow b. Berlin, zeigt eine reichhaltige Auswahl in nahtlosen Gummiwaren und Patentgummiartikeln, sowie chirurgische Artikel aller Art, darunter Ohrenspritzen, Frauenduschen, Gummihandschuhe, Masken zur Gesichtsmassage in 8 Sorten, ferner auch Badehauben. Besonders propagiert die Firma die echten Crystall-Sauger und die neue Kinder-Saugflasche mit Sauger „Crystall-Unabziehbar". Bei dieser sitzt der Sauger so fest auf der Flasche, daß der Säugling ihn nicht abziehen kann.

Die „Belinde"-Werke Aktiengesellschaft (vorm. Uebersee Gummiwerke A.-G.), Hamburg-Wandsbek, führen auf ihrem Stand die Verwendung von Schwammgummi in der Hydro- und Thermotherapie an Modellen vor. Sowohl für Brustwesten als auch Ischiashosen, Schulterwärmer, Halsumschlag und als Lungenschützer eignet sich Schwammgummi infolge seiner wärmespeichernden Eigenschaft und Isolationswirkung vortrefflich.

Als hygienisch einwandfreier Fußbodenbelag haben sich die Erwa-Kautschukfliesen und Kautschuk-Platten der Runge-Werke Aktiengesellschaft, Spandau, erwiesen. Sie vereinigen u. a. folgende Vorzüge in sich: Elastizität, Schalldämpfung, Wasserdichtheit, Isoliervermögen, Unempfindlichkeit gegen Säuren, Soda, Seife, Lauge, Auswechselbarkeit. Diese Platten sind, außer auf dem Stand der Runge-Werke, auch in der Sonderausstellung „Das moderne Krankenhaus" in mehreren Zimmern zu sehen.

Einen Aufbau von Schläuchen bietet der Stand von Deutsch & Neumann, Charlottenburg I, Wilmersdorfer Straße 143/144.

F. & W. Schumacher, Krefeld, zeigen durch ihre Berliner Niederlassung Dr. Seckelmann, Berlin-Grünau, Verbandstoffe, Gummiwaren und Krankenpflegeartikel, so Eisbeutel, Wärmflaschen, Luftkissen, Gummiunterlagenstoffe, Schwammkissen-Unterlagen.

Auf dem Stand von J. H. Müller & Co., Spezialhaus für Gummiwaren, Berlin-Karlshorst, ist eine große Kollektion von Luft- und Wasserkissen, Gummipuppen, Gummischwimmtieren, Badeschuhen, Schwammbeuteln und anderen konfektionierten Gummiwaren zu finden.

Lebhaft ist auch die Beteiligung der Verbandstoff-Firmen.

Die Firma Lüscher & Bömper A.-G., Berlin NO 55, hat einen Aufbau aus Päckchen ihrer chemisch reinen Verbandwatte „Schneeflocke" errichtet und stellt diese u. a. in Spezialpackungen in Bandform jeder Breite zur Schau. Interessant sind ferner die L. B. Fa.-Verbände in imprägnierten Pappdosen, außerdem Elbaplast in jeder Breite und Elastoplast auf trikotartigem Stoff für Kompressionsverbände. Erwähnenswert sind noch die Gummipuppen, hygienisch einwandfrei und ohne Lack, Heißwasserflaschen und Reise-Irrigatoren, Bett-Unterlagenstoffe, Trypoflavinggaze in verschiedenen Packungen und Breiten, sowie „Wisbola"-Kinderpuder.

An Reichhaltigkeit wetteifern mit diesem Stand einige andere. So der von Paul Hartmann, A.-G., Heidenheim a. Brz. (Berlin, Blankenfeldestraße 9). Bei diesem fallen besonders auch die zahlreichen, gut ausgestatteten Drucksachen auf. Diese gelten u. a. Hartmanns „Fapack"-Kompressen, der hygienischen „Sapozon"-Sauerstoff-Seife, Hartmanns Thermolin-Gichtwatte, den Blaugazen nach Dr. Baumann, der „Pida"-Schnupfenseife, Hartmanns Alabaster-Gipsbinden, dem weißen Kautschuk-Heftpflaster „Zinkocoll" und dem gebrauchsfertigen Pflaster-Wundverband Kosmoplast. Einen Ueberblick über die Spezialfabrikate der Firma gibt eine unter dem Titel „Moderne Wundversorgung" erschienene Broschüre. Eine Ergänzung dazu bildet die kürzlich herausgekommene Zusammenstellung von Hartmanns Steril-Material in gebrauchsfertigen Packungen. Außerdem stellt die Firma in einer besonderen Vitrine ihre Verbandkästen aus, darunter solche für die erste Hilfe, für Heim und Schule, für Fabrikbetrieb, für Haus und Küche, Verbandkästen Liliput und Merkur, sowie Auto- und Sport-Verbandkästen.

Als sehr gelungen ist auch die Ausstellung der Firma „Weika" Vereinigte Verbandstoff-Fabriken Weisweiler & Kalff Akt.-Ges., Euskirchen (Charlottenburg, Charlottenburger Ufer 55/56) zu bezeichnen. Auch dieser Stand weist eine große Zahl von Prospekten über die einzelnen Fabrikate auf. Einen Ersatz für Kautschuk-Heftpflaster bildet „Weikasol". Der Bybra-Verband ist ein Brand-Wund-Verband. Unter dem Namen Weikasan-Binde fabriziert die Firma einen gebrauchsfertigen, geruchlosen Yatren-Zinkleim-Verband. Als Ersatz für Monatsbinden haben sich Monatstampons mit Yatrengaze-Umhüllung bewährt. Ueberhaupt hat sich Yatren in allen Formen der Verbandstoff-Technik als treffliches Tiefenantiseptikum erwiesen. Vielfach prämiiert sind die Dührssenschen sterilisierten und antiseptischen Einzelverbände und die in Dührssen-Büchsen sterilisierten Yatren-Verbandstoffe.

Die August Lohmann G. m. b. H., Berlin SW 48, Friedrichstr. 10, zeigt auf ihrem Stand allen Hilfsbedarf für Krankenanstalten, liefert aber nur an Grossisten, Gummiwarenhändler und Apotheken. Da sind Maschinen für die chemische und pharmazeutische Industrie, Glaswaren, chirurgische Blechwaren, Emaille-Sachen, Irrigatoren, Wagen, Verbandschränke, Taschenapotheken, Toilette-Artikel, Laboratoriumsbedarf usw. zu sehen.

Paul Bloch, Berlin C 19, Grünstraße 25/26, konzentriert seine Ausstellung auf die neue Damenbinde „Purissima". Sie eignet sich besonders für stark menstruierende oder blasenleidende Damen, sowie für die Wechseljahre und zum Tragen nach Operationen.

Paul Nebel, Verbandstoff-Fabrik, Schönau b. Chemnitz, stellt als Spezialitäten Verbandfingerlinge aus Leder, Trikot und Seide, sowie Augen-, Ohren-, Kopf-, Kinn- usw. Binden zur Schau, ferner Damen-Monats-Gürtel. Auch ist er

Fabrikant der Universal-Ohrenkappe und Ideal-Schnarcherbinde, ferner der „Universal"-Kinder-Schutzgürtel und „Universal"-Kinder-Laufgürtel.

Wiener & Friedlaender, Berlin SW 68, Alte Jakobstraße 11-12, zeigen kosmetische und pharmazeutische Bedarfsartikel, u. a. Haus-, Reise- und Taschen-Apotheken und Verbandkästen.

Außerdem sind im Rahmen der Ausstellung der Berliner Anschaffungs-Gesellschaft Kollektionen von Gummiwaren, Verbandstoffen usw. zur Schau gestellt, aber ihre Herkunft nicht bezeichnet. Der Zweck der genannten Gesellschaft ist die Beschaffung aller Bedürfnisse der Berliner städtischen Dienststellen, insbesondere der Krankenhäuser usw.

Jedenfalls kann der Besuch der Messe jedem, der die Bedeutung der Hygiene für den einzelnen, wie für die Gesamtheit erkennt, ebenso angelegentlichst empfohlen werden, wie denen, die an diesem Gebiete noch schwach interessiert sind. Diesen wird die Hygiene-Messe ein Wegweiser zu besserer Einsicht sein.

Zur Lage auf dem Textilriemenmarkt im Februar 1925.

Von verschiedenen Seiten wird für die nächsten Monate eine außerordentlich schwere Krise sowohl in bezug auf die Beschäftigung der Fabriken, als auch in bezug auf die Geldfrage vorausgesagt.

Betrachtet man nun das Textilriemengeschäft im Monat Februar, so kann man unschwer erkennen, daß diese Voraussage recht behalten wird. Der Beschäftigungsgrad war im Monat Februar sehr schlecht. Die Geldeingänge waren äußerst spärlich, da die Kundschaft in Anbetracht des Geldmangels immer längere Ziele in Anspruch nimmt. Der Fabrikant kommt hierdurch in eine äußerst schwierige Lage, da er seinen Verpflichtungen in der Bezahlung der Rohstoffe pünktlich gerecht werden muß, da andernfalls ihm außerordentlich hohe Zinsen angerechnet werden. Hingegen beruft sich die Händlerschaft auf die schwierige Lage ihrer Abnehmer und verweigert meist die Bezahlung etwaiger Verzugszinsen. Der Fabrikant kann jedoch in seiner heutigen Lage auf diese Zinsen nicht verzichten, woraus sich zahlreiche Streitigkeiten ergeben. Häufig gelingt es nur durch eine Klage, die Zinsen einzubringen.

Auf dem Rohstoffmarkte ist die Lage für Kamelhaar, Wolle und Haare ungefähr die gleiche geblieben. Nur die Preise für Baumwolle haben nicht unbedeutende Erhöhungen erfahren.

Der Verband Deutscher Textilriemen-Fabrikanten E. V. hat durch die Herausgabe der Rabattliste Nr. 39 erneut versucht, die Preise für die Riemen auf einen Stand zu bringen, bei dem auch für den Fabrikanten ein, wenn auch nur bescheidener Verdienst bleibt. Die wirtschaftlichen Verhältnisse sind jedoch nach wie vor stärker, und selbst auch kleinere Aufträge sind nur mit mehr oder weniger großen Preisnachlässen auf die allgemeinen Verbandspreise zu erhalten.

Wie lange diese Verhältnisse noch andauern werden, läßt sich heute noch nicht voraussehen. In Zukunft werden jedoch sämtliche Hersteller einsehen, auf welch schiefe Bahn sie durch die Stellung ihrer Sonderpreise gekommen sind. Diese Einsicht wird aber wohl leider erst dann kommen, wenn es zu spät ist.

Allerhand aus der Branche.

Die Preisschleuderei auf dem Asbestmarkt. Wiederholt ist an dieser Stelle darauf hingewiesen worden, daß die unglaubliche Preisschleuderei, die seit Auflösung der Asbest-Konvention um sich gegriffen hat, mit gesunden Geschäftsverhältnissen unmöglich in Einklang gebracht werden kann. Der Preisabbau bis zu 50 Prozent der vorherigen Konventions-Preisliste und mehr könnte die Preispolitik der früheren Asbest-Konvention in ein ganz eigentümliches Licht setzen, wenn er tatsächlich durch eine vernünftige Kalkulation der Produktionskosten zu rechtfertigen wäre. In Wirklichkeit mußten aber die Schleuderpreise, die bei gleichbleibenden Qualitäten beträchtlich unter den Selbstkosten liegen, zu ganz gewaltigen Verlusten führen, die auf die Dauer auch die leistungsfähigsten Fabriken nicht ertragen können. Die schlechten Erfahrungen, die in der verhältnismäßig kurzen konventionslosen Zeit mit den gedrückten Preisen gemacht worden sind, beginnen aber bereits ihre Früchte zu zeitigen und es konnte die Wahrnehmung gemacht werden, daß zwei namhafte Asbestfabriken in letzter Zeit dazu übergegangen sind, den bisherigen Rabattsatz wieder abzubauen bzw. die Preise zu erhöhen. Damit ist bereits schlagend dokumentiert, daß bei den seitherigen ruinösen Kampfpreisen die weitere Existenz der Asbestfabriken stark gefährdet ist und daß eine vernünftige Revision der bisherigen Preispolitik geradezu ein Gebot der Selbsterhaltung ist. Die Rückkehr zu einer vernünftigen Preispolitik dürfte auch dadurch beschleunigt werden, daß die Preise für Rohasbest sehr fest liegen und insbesondere Pappenfasern ganz beträchtlich im Preise gestiegen sind, ohne daß vorerst mit dem Stillstand der Aufwärtsbewegung zu rechnen wäre. Im Interesse des technischen Handels wäre es auch dringend erwünscht, daß die Preispolitik der Fabriken einer Revision unterzogen würde. Es werden heute selbst dem kleinsten Verbraucher beispielsweise Asbestplatten zu ganz unmöglichen Preisen geliefert und den Großverbrauchern sogar zu noch niedrigeren Preisen; da kann von einer vernünftigen Wirtschaftspolitik unmöglich noch gesprochen werden. Der Handel wird es unter solchen Umständen vielfach vorziehen, sich vollständig vom Asbestgeschäft zurückzuziehen. Dies kann aber andererseits keinesfalls zum Vorteil der Asbestindustrie ausschlagen, soweit sie den Handel als ein wirtschaftlich notwendiges Verbindungselement nicht selbst ausschalten will. Es ist zu hoffen, daß die Vernunft schließlich doch Siegerin bleiben wird, und daß wir wieder zu Verhältnissen kommen werden, die für Industrie und Handel wenigstens einigermaßen erträglich sind und den wirtschaftlichen Erfordernissen gerecht werden. Sn.

Reklame durch Gummi-Fußbodenbelag. Neuerdings sieht man in zahlreichen Läden der Großstädte eine Art von Projektionsapparaten, die ihre Bilder durch bewegliche Bilder auf eine Leinwand im Laden oder aber auch auf den Bürgersteig werfen. Die Bilder wechseln sehr schnell ab, bringen Reklamen aller Art, zwischendurch auch andere Bilder, Landschaften, Porträts usw., und locken zahlreiche Neugierige an, so daß der Zweck der Reklame vollkommen erreicht wird. In England hat man diese Projektions-Reklame noch weiter ausgedehnt, indem man rund um die Stellen, auf denen das lebende Bild auf den Bürgersteig fällt, einen Gummibelag angebracht hat,

der geeignet ist, die eilenden und hastenden Menschen wenigstens für einen Augenblick stutzig zu machen und zu Boden sehen zu lassen, wo ihnen dann die betreffende Reklame sofort in die Augen fallen muß. Derartige Reklame durch Gummifußbodenbelag ist nicht neu. Schon vor Jahren hat man einzelne Stellen der Bürgersteige mit zolldicken Gummiplatten belegt. Wenn ein Vorübereilender plötzlich vom Stein auf den Gummiboden trat, zögerte er sofort mit dem Schritt, der plötzlich lautlos wurde und einen weichen Untergrund fand. Man blickte zu Boden und las die dort befindliche Reklame einer Seifen-, Senffabrik oder dergleichen. Die Polizei ist mit dieser Gummireklame allerdings wenig einverstanden, da sie Verkehrsstörungen hervorrufen soll.

Gummiballons als Zugabe. Vor einiger Zeit ist der Vertrieb von Gummiballons als Reklame- und Zugabeartikel in unserer Branche eifrig propagiert worden. Nun hört man aus den Kreisen des Einzelhandels aber auch verschiedentlich Klagen, die sich gegen dieses Zugabewesen wenden. Insbesondere macht sich diese Gegenströmung auf dem Gebiete des Handels mit Nahrungsmitteln bemerkbar. Wenn auch ein Gummiballon wenig mit Nahrungsmitteln zu tun hat, so sind doch Gummiballons als Reklame- und Zugabeartikel auch in Nahrungsmittelgeschäften verwendet worden. Der Große Ausschuß des Reichsverbandes des Deutschen Nahrungsmittelgroßhandels wehrt sich in einem einstimmig gefaßten Beschluß seiner Tagung in Goslar mit aller Energie gegen das Zugabewesen in irgend einer Gestalt, das sehr umfangreiche Ausdehnung genommen habe. Der ehrbare Handel soll sich nicht mit solchen Artikeln befassen, deren Anschaffungswerte so oder so in die Preise einkalkuliert werden müsse. Man will sogar dahin wirken, daß die dem Reichsverband Angeschlossenen in Zukunft keinerlei Artikel mehr absetzen sollen, für deren Absatz in irgend einer Form Zugaben gewährt werden. Man wird demnach damit zu rechnen haben, daß — wenigstens im Nahrungsmittelhandel — die Gummiballons als Reklame- und Zugabeartikel verschwinden. Man wird ein derartiges Vorgehen in unserer Branche als unangebracht bezeichnen. Beim Gummiballon handelt es sich ja nicht lediglich um einen Reklame- und Zugabeartikel, sondern auch darum, der Kinderwelt, die in Geschenkartikeln gegen früher zurückgesetzt ist, eine Freude zu bereiten. Außerdem ist der Gummiballon im Preise so gering, daß von einer Warenverteuerung durch ihn als Zugabeartikel schwerlich die Rede sein kann. Uebrigens wird nachträglich bekannt, daß sich der Reichsverband mit seinem Beschluß nicht allein gegen die Zugaben im Nahrungsmittelhandel wehren will, sondern überhaupt gegen jegliche Zugaben in irgend einer Form. Demgegenüber muß unsere Branche betonen, daß es sich hierbei um einen sehr wichtigen Reklameartikel handelt. In unserer Zeit bedarf es einer nachdrücklichen Bearbeitung der Käuferschaft mit jedem zulässigen Mittel. Daß der Gummiballon ein wirksamer Reklameartikel ist, wird aber wohl kein Einzelhandelskaufmann ableugnen können, um so weniger, als sich die Reklame mit Gummiballons in allen Kreisen der Fabrikation und des Handels einer außerordentlich großen Beliebtheit erfreut.

Gummi im Pferdeturniersport. Der Pferdeturniersport gibt der Gummibranche allerlei zu verdienen. Die meisten Zuschauer bei den turniersportlichen Veranstaltungen, von denen eine kürzlich in Berlin stattfand und weit über die deutschen Grenzen hinaus Beachtung fand, wissen nicht, daß bei Turnierpferden Gummi eine nicht unbedeutende Rolle spielt. Da sind zunächst die Hufeinlagen, zwischen Pferdehuf und Eisen zu befestigende elastische Einlagen aus Gummi- oder Guttaperchaplatte in einer Stärke von etwa 3 bis 4 mm. Die Einlagen sind in Formen gearbeitet und haben Hufeisengröße und -gestalt. Außer diesen meist gängigen Hufeinlagen sind auch solche im Gebrauch, die aus halbmondförmigen kurzen Gummistreifen bestehen, einen konvex gebogenen und verstärkten Außenrand haben und nur von vorn auf den Huf zu liegen kommen. Weiterhin gibt es Hufpolster, mit Eisenrand oder kleinen Metallschienen versehene Gummikörper, die der Form nach dem unteren bzw. hinteren Teil des Pferdehufes entsprechen und mittels einer Zange fest zwischen Huf und Hufeisen eingeklemmt werden. Diese Hufpolster bedecken, im Gegensatz zu den Hufeinlagen, die ganze Fläche des Hufes und schützen damit den Innenteil vor Verletzungen. Wer einmal einem Reitturnier im Freien beigewohnt hat, wird auch die aus rotem, grauem oder schwarzem Gummi bestehenden Gummischuhe für Pferdehufe bemerkt haben, die als Hemmung dienen sollen, damit die Tiere auf der glatten Rasennarbe vor oder nach Hindernissen oder auf der flachen Bahn bei Biegungen usw. nicht ausrutschen bzw. stürzen. Diese Pferdeschuhe aus Gummi sind für den Turnierreiter sehr wichtig. Man weiß, daß beim Reitturnier nach Fehlern und nach der schnellsten Zeit gewertet wird. Es kommt also darauf an, daß das Pferd nicht durch Ausrutschen Zeit verliert oder unsicher wird. Natürlich müssen Pferde an Gummischuhe gewöhnt werden. Sie sind nicht jedes Tieres Sache. Aber sie bedeuten ein wichtiges Hilfsmittel, um glatt und schnell über den Kurs zu gelangen. Gummibandagen werden für die Knöchel der Reitpferde ebenfalls benutzt. Es handelt sich hier um Bandagen, die aus reinem Gummi oder aus Gummigewebe erzeugt sind und den Knöchel samt den Muskeln und Sehnen stärken sollen. Außerdem will man durch diese Bandagen Verletzungen an Hindernissen vermeiden. Wenn beim Turnierreiten eine glatte Bahn in Betracht kommt, bedient man sich auch der Hufstollen aus Gummi. Dies sind eiserne Stifte von etwa 15 bis 20 mm Länge, von rundem, H- oder T-förmigem Querschnitt, die einen grauen oder schwarzen Gummibezug aufweisen, der von sehr zäher Qualität sein muß. Dieser Bezug deckt die Eisenstollen etwa zu dreiviertel Teilen, läßt aber die Spitze frei. Hierdurch soll das Ausgleiten auf glatter Bahn vermieden werden. Vor allem sind diese Hufstollen ja im Straßenverkehr bekannt, wo sie den Pferden bei Glatteis oder glitzerigem Boden unter die Hufe geschraubt werden. Natürlich kommen auch Gummischabracken sowie Gummikandaren für den Turniersport in Frage. Etwas Neuartiges auf dem Gebiete des Reitsports sind die jetzt öfters verwendeten Zügel aus gummiertem Gewebe, die namentlich beim Sprung über Hindernisse leicht nachgeben und dadurch das Pferd veranlassen sollen, sich schneller zu strecken. Man sieht also, daß es mancherlei Gummiwaren gibt, die für den Reitturniersport von Wichtigkeit sind. Soweit unsere Fachleute mit Turnierställen und sonstigen Reitsport-Interessenten Fühlung haben, werden sie gut tun, diese immer wieder auf die mannigfachen Gummiwaren aufmerksam zu machen, die für den Pferdesport angefertigt werden.

Meinungsaustausch.

Fibre-Brems- und Friktions-Material.

„Bezugnehmend auf die auf Seite 536 erschienene Notiz „Fibre-Brems- und Friktionsmaterial" möchte ich einige Berichtigungen geben, aus denen zu ersehen ist, daß die Schuld, daß Vulkanfibre nicht die Verbreitung hat, die seiner Verwendbarkeit entspricht, nicht so sehr auf der Seite der technischen Händler, als auf der Seite der Fabriken ist.

Meine Erfahrungen im Handel mit Vulkanfibre haben mir gezeigt, daß die Fabriken der technischen Händlerschaft kein Entgegenkommen zeigen, indem sie den Händlern genau dieselben Preise stellen, zu denen sie selbst an die Konsumenten verkaufen. Sie nehmen also der Händlerschaft jede Verdienstmöglichkeit dadurch, daß sie mit ihr in Konkurrenz treten. Deshalb ist auch gar kein Anreiz gegeben, daß sich die Händler mit dem Vertriebe dieses Artikels beschäftigen sollten. Wenn die Vulkanfibrefabriken ähnlich vorgehen würden, wie es die Gummiwarenfabriken schon seit langem machen, würde wahrscheinlich auch für die entsprechende Verbreitung von Vulkanfibre gesorgt werden. Die Gummiwarenfabriken haben erstens verschiedene Preise für Händler und Konsumenten und schützen so die Händlerschaft und außerdem befassen sich manche Fabriken mit den Konsumenten überhaupt nicht.

Wenn die Vulkanfibrefabriken ihre bisherige Gepflogenheit auch in Zukunft beibehalten, so ist es gar nicht ausgeschlossen, daß sich die ausländischen Fabriken, in erster Linie die Amerikaner, langsam, aber sicher auch den europäischen Markt erobern. Daß dies nicht nur eine Warnung, sondern schon Tatsache ist, zeigen die Verhältnisse am Wiener Markt, wo amerikanisches das deutsche Vulkanfibre bereits geschlagen hat, da die Amerikaner mit den Preisen billiger sind und so mehrere große Quantitäten in Wien untergebracht haben. Die deutschen Fabriken haben hingegen auch bei Großabnahmen noch kein Entgegenkommen gegen die technischen Händler gezeigt und stellen die gleichen Preise, ob nun wenig oder waggonweise abgenommen wird. Es ist klar, daß dort, wo keine oder nur eine sehr geringe Verdienstmöglichkeit ist, auch das Interesse an dem Artikel kein großes sein kann. Ein, wenn auch nur bescheidenes Entgegenkommen seitens der Erzeuger würde wohl für beide Teile schöne Früchte tragen und dem Vulkanfibre den Platz auf dem Markte erringen, den es wegen seiner Verwendbarkeit schon lange hätte einnehmen können.

Es würde mich freuen, wenn meine Zeilen eine Anregung zur Behebung der bisherigen Differenzen geben würden, auf daß dem deutschen Vulkanfibre der Wiener Markt erhalten bleibe."

Deutschlands Ein- und Ausfuhr
an Kautschuk, Guttapercha und Waren daraus
im Jahre 1924, verglichen mit 1923.

dz = Doppelzentner. Wert = 1000 Goldmark.

II.

Andere Waren.

504: **Wachstuch**

	1924	1923		1924	1923
Einfuhr dz . . .	117	75	Ausfuhr dz . .	10 896	16 692
Wert	41	—	Wert	3 139	—
			Davon nach		
			Saargebiet . .	278	287
			Dänemark . . .	1 157	1 631
			Niederlande . .	1 763	3 147
			Norwegen . . .	482	—
			Oesterreich . .	1 397	2 284
			Rumänien . . .	714	684
			Lettland . . .	243	—
			Finnland . . .	379	931
			Schweden . . .	783	1 295
			Schweiz	722	1 550
			China	332	—
			übrigen Ländern	2 646	4 883

505 a: **Gewebe, durch andere Stoffe als Kautschuk, Guttapercha oder Zellhorn wasserdicht gemacht: grobe, Schiefertuch**

	1924	1923		1924	1923
Einfuhr dz . . .	56	36	Ausfuhr dz . .	4 193	5 313
Wert	5	—	Wert	1 552	—

505 b: **—: nicht grobe**

	1924	1923		1924	1923
Einfuhr dz . . .	235	—	Ausfuhr dz . .	314	532
Wert	133	—	Wert	313	—

506: **Gewebe mit Zellhorn usw. überstrichen (z. B. Pegamoid)**

	1924	1923		1924	1923
Einfuhr dz . . .	33	—	Ausfuhr dz . .	2 518	2 459
Wert	17	—	Wert	1 353	—

507: **Schmirgel-, Bimssteintuch, Feuerstein-, Glas-, Sandleinen**

	1924	1923		1924	1923
Einfuhr dz . . .	68	25	Ausfuhr dz . .	7 912	9 741
Wert	8	—	Wert	1 685	—

508 a: **Fußbodenbelag aus Linoleum oder ähnlichen Stoffen: in der Masse einfarbig, unbedruckt**

	1924	1923		1924	1923
Einfuhr dz . . .	762	46	Ausfuhr dz . .	41 600	36 723
Wert	46	—	Wert	3 713	—
			Davon nach		
			Dänemark . . .	3 320	—
			Niederlande . .	1 011	—
			Oesterreich . .	2 363	4 085
			Tschechoslowakei	2 825	3 602
			Finnland . . .	834	—
			Schweiz	2 000	—
			V. St. v. Amerika	21 851	—
			übrigen Ländern	7 396	29 036

508 b: **—: in der Masse einfarbig, bedruckt**

	1924	1923		1924	1923
Einfuhr dz . . .	875	—	Ausfuhr dz . .	37 303	30 528
Wert	88	—	Wert	3 903	—
			Davon nach		
			Niederlande . .	4 073	4 561
			Oesterreich . .	5 773	6 640
			Tschechoslowakei	1 803	—
			Schweden . . .	13 249	8 398
			Schweiz	2 866	—
			V. St. v. Amerika	2 617	—
			übrigen Ländern	6 922	10 929

509: **—: in der Masse mehrfarbig**

	1924	1923		1924	1923
Einfuhr dz . . .	284	83	Ausfuhr dz . .	46 574	45 990
Wert	40	—	Wert	6 328	—
			Davon nach		
			Dänemark . . .	4 061	5 192
			Niederlande . .	2 124	2 868
			Norwegen . . .	3 456	4 780
			Oesterreich . .	4 513	5 189
			Schweden . . .	10 739	8 434
			Schweiz	6 036	5 590
			Belgien	—	2 766
			V. St. v. Amerika	5 670	—
			übrigen Ländern	9 981	11 171

510: **Tapeten, Linkrusta u. dergl. aus Linoleum oder ähnlichen Stoffen**

	1924	1923		1924	1923
Einfuhr dz . . .	1	128	Ausfuhr dz . .	364	277
Wert	0	—	Wert	53	—

511: **Watte zu Heilzwecken**

	1924	1923		1924	1923
Einfuhr dz . . .	11	88	Ausfuhr dz . .	12 003	13 097
Wert	2	—	Wert	2 690	—
			Davon nach		
			Danzig	235	—
			Dänemark . . .	934	966
			Großbritannien .	4 291	3 963
			Niederlande . .	938	519
			Norwegen . . .	301	—
			Oesterreich . .	529	—
			Tschechoslowakei	17	—
			Ungarn	48	—
			Lettland . . .	485	—
			Litauen	519	—
			Schweden . . .	1 127	797
			Argentinien . .	222	—
			V. St. v. Amerika	276	—
			übrigen Ländern	2 081	6 852

521 a: **Wachstuch-, Sattler-, Täschner- usw. Waren aus groben und anderen wasserdichten Geweben; auch aus Schiefer- oder Schmirgeltuch**

	1924	1923		1924	1923
Einfuhr dz . . .	64	7	Ausfuhr dz . .	3 574	2 211
Wert	47	—	Wert	2 673	—

521 b: **Gummiwäsche, sog. (Halskragen u. dergl.), aus Geweben, mit Zellhorn (Celluloid) oder ähnlichen Stoffen überstrichen**

	1924	1923		1924	1923
Einfuhr dz . . .	2	1	Ausfuhr dz . .	296	104
Wert	2	—	Wert	403	—

522 a: **Kleider aus Gespinstwaren, auch aus Filz, mit Kautschuk überzogen, getränkt usw.: Kleider und Mäntel**

	1924	1923		1924	1923
Einfuhr dz . . .	296	3	Ausfuhr dz . .	990	1 325
Wert	550	—	Wert	2 057	—
			Davon nach		
			Danzig	51	—
			Memel	30	—
			Saargebiet . .	24	91
			Italien	44	—
			Niederlande . .	132	111
			Oesterreich . .	18	61
			Tschechoslowakei	22	—
			Poln.-Oberschles.	41	—
			Litauen	37	—
			Finnland . . .	18	—
			Schweden . . .	144	—
			Schweiz	57	—
			Dänemark . . .	85	—
			Ostpolen . . .	43	—
			übrigen Ländern	244	1 062

522 b: **Sonstige genähte Gegenstände, auch Sattler- und Täschnerwaren**

	1924	1923		1924	1923
Einfuhr dz . . .	[1] 81	11	Ausfuhr dz . .	4 798	8 512
Wert	105	—	Wert	5 288	—
			Davon nach		
			Dänemark . . .	362	476
			Griechenland . .	131	—
			Großbritannien .	263	1 121
			Niederlande . .	938	1 063
			Norwegen . . .	100	318
			Oesterreich . . .	78	165
			Rumänien . . .	256	340
			Finnland . . .	73	267
			Schweden . . .	314	642
			Schweiz	129	257
			Türkei	304	492
			Aegypten . . .	139	—
			Brit. Südafrika .	140	—
			Argentinien . .	194	592
			Belgien	—	68
			Saargebiet . . .	—	117
			Italien	—	117
			übrigen Ländern	1 377	2 477

651 a: **Glanzpappe (Preßspan) und andere hochgeglättete Pappe, Kunstlederpappe sowie andere feine Pappen**

	1924	1923		1924	1923
Einfuhr dz . . .	[2] 535	12	Ausfuhr dz . .	25 612	52 239
Wert	48	—	Wert	2 194	—
			Davon nach		
			Dänemark . . .	861	3 229
			Großbritannien .	5 346	11 920
			Italien	2 270	2 427
			Niederlande . .	3 119	9 690
			Norwegen . . .	1 011	2 365
			Oesterreich . .	1 333	1 517
			Ostpolen . . .	474	—
			Schweden . . .	2 292	—
			Japan	2 265	—
			V. St. v. Amerika	828	3 158
			Tschechoslowakei	—	634
			Argentinien . .	—	1 030
			Belgien	—	2 302
			übrigen Ländern	5 813	13 967

651 b: **Vulkanfiber**

	1924	1923		1924	1923
Einfuhr dz . . .	297	55	Ausfuhr dz . .	5 376	5 228
Wert	150	—	Wert	996	—

912 l: **Isolationsgegenstände aus Asbest, Asbestpappe, Glimmer oder Mikanit für die Elektrotechnik (Schutzkasten usw.)**

	1924	1923		1924	1923
Einfuhr dz . . .	381	172	Ausfuhr dz . .	1 035	650
Wert	219	—	Wert	940	—

231 b: **Asbest (Berg-, Erdflachs), roh, gemahlen, Asbestfasern**

	1924	1923		1924	1923
Einfuhr dz . . .	67 112	56 504	Ausfuhr dz . .	2 857	2 106
Wert	9 047	—	Wert	166	—
Davon aus					
Südrußland . . .	3 211	—			
Brit.-Südafrika .	8 388	6 797			
Kanada	36 600	33 301			
V. St. v. Amerika	8 010	2 600			
Schweiz	—	19			
übrig. Ländern .	10 903	13 787			

705: **Papier, Pappe aus Asbest; Asbestzementplatten**

	1924	1923		1924	1923
Einfuhr dz . . .	222	46	Ausfuhr dz . .	25 903	23 934
Wert	8	—	Wert	662	—

706: **Garne, Schnüre, Stränge, Stricke, Seile aus Asbest**

	1924	1923		1924	1923
Einfuhr dz . . .	345	11	Ausfuhr dz . .	2 629	1 070
Wert	138	—	Wert	536	—

[1] Darunter Rückware: 40 dz.
[2] Darunter Rückware.

707: Gewebe aus Asbest (außer Asbestkautschukgeweben), Platten daraus (Asbesttuchplatten)

Einfuhr dz . .	84	128	Ausfuhr dz . .	537	229
Wert	25	—	Wert	169	—

708: Klingerit, Kesselbekleidungen, Dichtungsplatten-, -ringe und anderweit nicht genannte Waren aus Asbest, Asbestpapier oder Asbestgeweben (Asbestkautschukgewebe, Handschuhe, Kleider, Masken, Mützen, Schläuche, Schuhe aus Asbestgeweben)

Einfuhr dz . . .	18	2	Ausfuhr dz . .	8 814	7 900
Wert	2	—	Wert	2 098	—

909: Kabel zur Leitung elektrischer Ströme, zur Verlegung in Wasser oder Erde geeignet

Einfuhr dz . . .	762	385	Ausfuhr dz . .	230 567	190 981
Wert	76	—	Wert	21 526	—
			Davon nach:		
			Niederlande . .	41 447	55 246
			Norwegen . . .	35 176	36 090
			Ostpolen . . .	14 154	—
			Poln. Oberschl. .	7 108	8 242
			Portugal	8 700	3 646
			Finnland . . .	7 369	5 425
			Schweden . . .	21 177	10 283
			Japan	8 348	—
			Argentinien . .	20 737	15 486
			Danzig	—	1 744
			Saargebiet . .	—	1 040
			Belgien	—	576
			Dänemark . . .	—	5 826
			Großbritannien .	—	3 [illegible]01
			Rumänien . . .	—	856
			Estland	—	1 531
			Schweiz	—	218
			Spanien	—	786
			Türkei	—	711
			Aegypten . . .	—	1 600
			Brit. Indien . .	—	419
			Niederl. Indien .	—	3 680
			Brasilien . . .	—	1 419
			Chile	—	1 024
			Uruguay . . .	—	4 207
			übrigen Ländern	66 351	27 625

466: Taue, Seile, Stricke, Bindfaden aus Baumwollengespinsten von mehr als 1 mm Durchmesser

Einfuhr dz . . .	94	20	Ausfuhr dz . .	159	187
Wert	44	—	Wert	—	91

467 a: Schläuche, grobe; grobe Gurte, gewebt oder gewirkt

Einfuhr dz . . .	15	—	Ausfuhr dz . .	406	413
Wert	6	—	Wert	274	—

467 b: Treibriemen aus Baumwolle, Wolle und anderen Tierhaaren; gewebt oder gewirkt

Einfuhr dz . . .	30	8	Ausfuhr dz . .	8 861	8 580
Wert	11	—	Wert	3 638	—
			Davon nach:		
			Danzig	108	—
			Italien	328	—
			Niederlande . .	197	—
			Oesterreich . .	362	370
			Ostpolen . . .	441	—
			Poln.-Oberschles.	305	—
			Rumänien . . .	516	877
			Schweden . . .	958	—
			Aegypten . . .	495	—
			Brit.-Indien . .	1 273	775
			Niederl.-Indien .	487	678
			Argentinien . .	436	—
			Chile	459	—
			Lettland . . .	—	65
			China	—	156
			übrigen Ländern	2 496	5 659

484: Taue, Seile, Stricke über 1 mm

Einfuhr dz . . .	780	119	Ausfuhr dz . .	12 717	13 161
Wert	62	—	Wert	1 593	—

908 a: Elektrizitätssammler, deren Ersatzplatten (Elektroden): ohne Zellhorn, ähnliche Formerstoffe oder Hartkautschuk

Einfuhr dz . . .	308	1 571	Ausfuhr dz . .	34 144	35 281
Wert	28	—	Wert	4 645	—
Davon aus:			Davon nach:		
			Dänemark . . .	4 803	7 448
			Niederlande . .	4 225	5 066
			Schweden . . .	7 788	8 016
			Saargebiet . . .	—	273
			Großbritannien .	895	1 261
			Norwegen . . .	2 223	1 675
			Westpolen . . .	—	528
			Ostpolen . . .	1 489	—
			Chile	—	246
			Brit.-Südafrika .	1 032	—
			Argentinien . .	3 017	—
			übrigen Ländern	8 672	10 768

908 b: —: mit Zellhorn, ähnliche Formerstoffe oder Hartkautschuk					
Einfuhr dz	112	8	**Ausfuhr** dz	5 236	4 627
Wert	31	—	Wert	1 439	—
485 a: Eimer, Gurte, Hängematten, Netze, Schläuche, Treibriemen und dergleichen Seilerwaren					
Einfuhr dz	[3]) 34	15	**Ausfuhr** dz	4 103	6 739
Wert	14	—	Wert	1 277	—
			Davon nach:		
			Dänemark	331	—
			Großbritannien	193	—
			Niederlande	548	1 113
			Norwegen	118	—
			Oesterreich	210	—
			Ostpolen	45	—
			Poln.-Oberschles.	71	—
			Finnland	227	—
			Schweden	383	—
			Schweiz	125	—
			Türkei	133	—
			Aegypten	89	—
			China	98	—
			Argentinien	60	—
			V. St. v. Amerika	462	—
			übrigen Ländern	1 010	5 626
468: Dochte, gewebt, geflochten, gewirkt					
Einfuhr dz	68	60	**Ausfuhr** dz	990	943
Wert	27	—	Wert	531	—

[3]) Darunter Rückwaren: 17 dz.

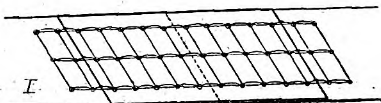
Bewährte Verbindungen für Textilriemen.

Von Fabrikant **August Herold**, Westerhausen, Kr. Melle.

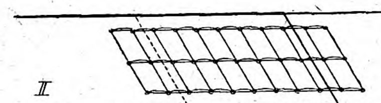
Der Aufsatz in Nr. 16 der „Gummi-Zeitung" vom 16. Januar 1925 von Herrn Ewald Floß über „Bewährte Verbindungen für Textilriemen" enthält einige Bemerkungen, die eine Richtigstellung erfordern. So schreibt der Verfasser:

„Der Kamelhaarriemen darf nie mit Locheisen gelocht werden, weil die lockere Beschaffenheit das nicht gestattet."

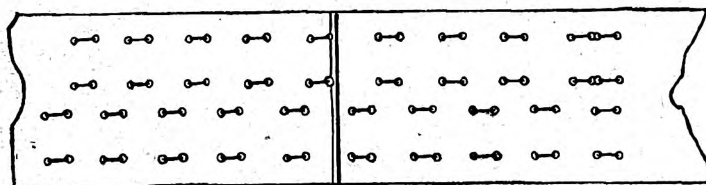
Verbindung mit Lasche



übereinander gelegt

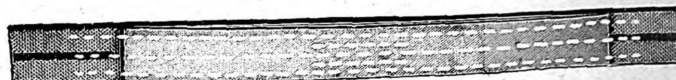


III

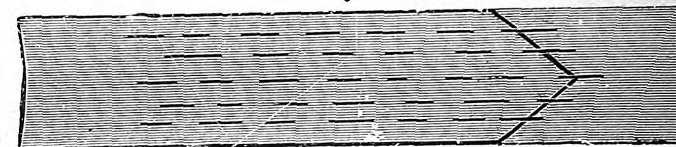


Der Fachmann sagt: Ein lockergewebter Kamelhaarriemen ist ein minderwertiges Erzeugnis und wird von Verbandsfirmen nicht geliefert. Das Locheisen zerschlägt die Kett- und Schußfäden und

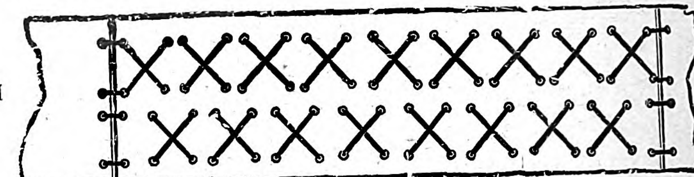
IV



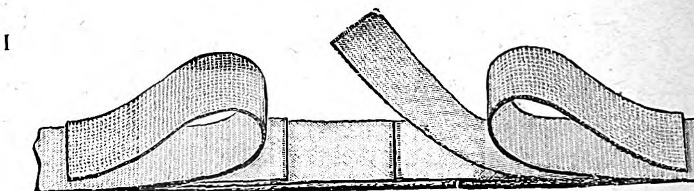
V



VI

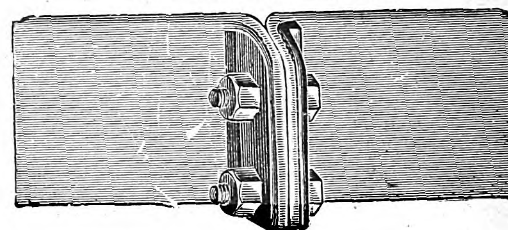


VII

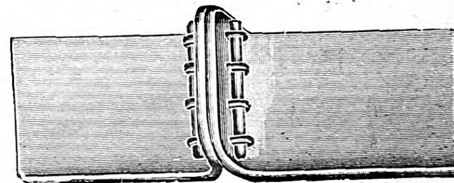


Endlos für Dreschriemen.

VIII



IX



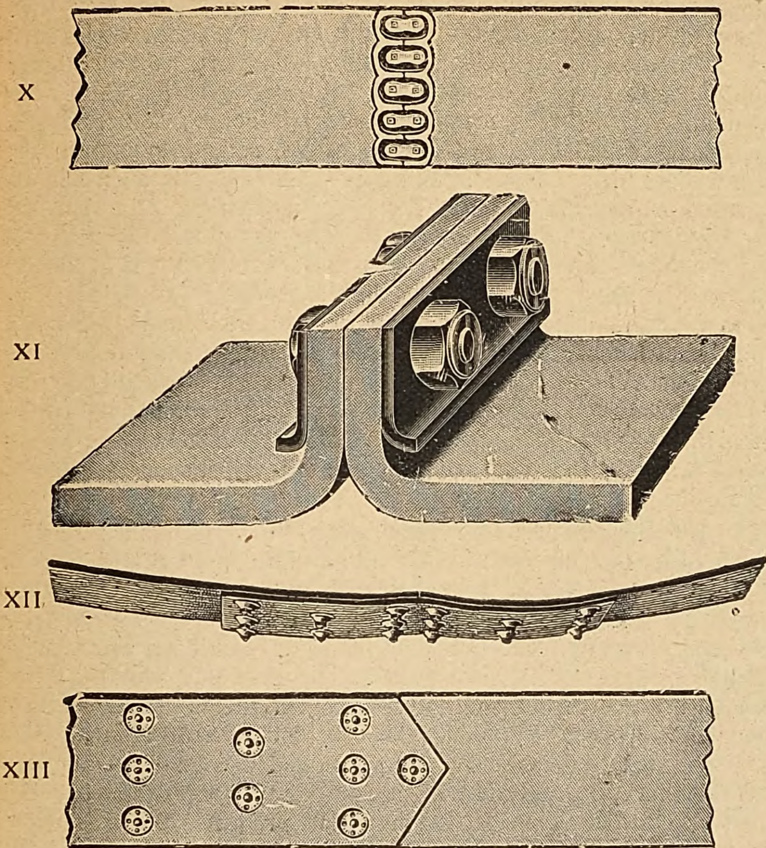
schwächt den Riemen. Der Pfriemen schiebt dagegen die Fäden ohne Schwächung auseinander.

Sodann fährt der Verfasser fort:

„Dasselbe trifft zu für lockergewebte Baumwollriemen" usw. Der Fachmann empfiehlt: Lockergewebte Baumwollriemen sind

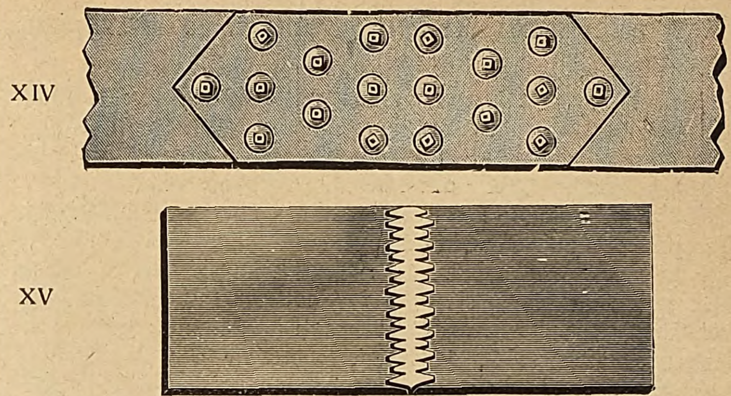
überhaupt zu verwerfen, da sie nichts taugen. Dichte Einstellung der Kette, stramme Anspannung der Kettbäume und festes Schlagen vom Schuß vermeiden lockere Riemen.

Sodann sagt der Verfasser weiter unten:



„Das größte Uebel bei Schraubenverbindung ist, daß sie bei Gabellauf wenig oder gar nicht in Anwendung kommen kann."

Hierzu ist zu bemerken, daß dieses nicht richtig ist. Schraubenverbindungen bewähren sich, wenn sie richtig gemacht sind, ausgezeichnet. (Vergl. die Abbildungen). Durchaus zuzustimmen ist den Ausführungen des Verfassers über die Anwendung von Binderiemen. Für große Antriebsriemen ist die in Skizze Nr. 1 wieder-



gegebene die beste Verbindung, deren Haltbarkeit in zahlreichen Betrieben langjährig ausprobiert ist.

Weitere gute Verbindungen sind aus den Abbildungen ersichtlich.

Gutachten der Berliner Handelskammer.

Provision im Maschinenhandel.

Es läßt sich kein Handelsgebrauch im Maschinenhandel feststellen, nach dem die Provision sofort nach Abschluß des Geschäftes fällig ist. Im allgemeinen werden bezüglich der Provisionszahlung in jedem Falle bestimmte Vereinbarungen getroffen, die dahin gehen, daß die Provision erst fällig ist, wenn das Geschäft ordnungsmäßig abgewickelt ist. Mangels einer solchen Vereinbarung erfolgt auch im allgemeinen die Zahlung der Provision im Maschinengeschäft nach ordnungsmäßiger Abwicklung des Geschäfts. 75 003/24 (XII A 3). (f)

Kautschukpflanzen und Kautschukgewinnung.

Vom niederländisch-indischen Eingeborenenkautschuk.

Hierüber hielt, wie „Algemeen Handelsblad" (Amsterdam) ausführlich berichtet, vor der Pflanzervereinigung in Soekaboemi, Java, Wijnaendts van Resand einen sehr interessanten Vortrag, dem wir nach der genannten Quelle das Folgende entnehmen:

Die niederländisch-indische Eingeborenen-Kautschukkultur ist in der Hauptsache längs der Straße von Malacca konzentriert und betrifft Java kaum. Die Hauptursache dieser Lokalisierung liegt darin, daß Singapore als einziger Markt für „Native-Rubber" in Frage kommt. Den größten Umfang hat also der Gummianbau seitens der eingeborenen Bevölkerung dort genommen, wo der unmittelbare Einfluß der chinesischen Singapore-Händler vorherrscht. Aber hierdurch wird auch die Entwicklung der Kultur beschränkt. Gerade die Tatsache, daß Singapore der einzige Markt ist und es (mit Ausnahme von Palembang) Chinesen sind, die sich mit dem Einkauf abgeben — während europäische Händler kein Glück damit haben —, daß also die eingeborenen Pflanzer von der Geschäftspraxis der ersteren abhängig sind, bewirkt, daß der Einkaufspreis so niedrig wie möglich gehalten werden kann und infolgedessen die großen Gewinne nicht den Produzenten zufließen, diese demnach für ihre Ware nicht den Preis erhalten, den sie wert ist.

Die Bevölkerung von Sumatra fand Unterweisung in bezug auf Kautschukkultur in Malaya, wohin Tausende auswanderten, bis sich die Regierung wirklich um die Entwicklung von Sumatra bemühte. Die ersten Anpflanzungen entstanden auf Ladang als Zwischenkultur, um ein anderes Buschprodukt zu gewinnen. Aus dieser ursprünglichen Form hat sich der Anbau bis zum heutigen Zustand entwickelt. Tief im Inneren, fern vom bequemen Verkehr, lebt dieses System noch fort, und dort sind die Pflanzungen größer, als sich annehmen läßt.

Natürlich besteht ein großer Unterschied zwischen solchen „Kulturen" und denen in den mehr bevölkerten Gegenden den Flußläufen entlang. Erstere können als Verbrauchsanlage, letztere als Kapitalbesitz gelten, und hieraus erklärt sich auch die verschiedene Behandlung. Teilweise, so z. B. besonders in Palembang, halten im übrigen die Kautschukgärten der Eingeborenen einen Vergleich mit den Unternehmungen der Europäer aus. Der Unterschied besteht unter anderem darin, daß die ersteren kein oder sehr wenig Kapital in Form von barem Geld erfordern und nicht durch Sonderausgaben wie Steuern, Aufsichtskosten, soziale Maßnahmen usw. belastet sind. Das bedeutet natürlich einen großen Vorteil, doch sind in jeder anderen Hinsicht die Europäer voraus. Als wichtigster Punkt kommt hier in Betracht die weit geringere Durchschnittsproduktion der Eingeborenenpflanzungen als Folge fehlender Selektion, mangelnder Pflege, zu starken Zapfens, enger Pflanzweite usw. Ferner darf nicht vergessen werden — und das gilt auch für die Zukunft —, daß die Kulturen der Eingeborenen zu klein sind und der Eigentümer zu wenig Kapital besitzt, um die Aufbereitung in regelrechten, neuzeitlichen Betrieben durchzuführen. Ein anderer Nachteil ist darin zu finden, daß die Eingeborenen von einem einzigen Markte abhängig sind und daß weiter der Aufkauf in Händen von Chinesen liegt, die sich auch als Vorschußgeber und Importeure tief ins inländische Volksleben gedrängt haben. Nachteilig sind ferner die hohen Löhne für die Zapfer infolge der teueren Lebensverhältnisse und der geringen Bevölkerungsdichte von Mittel-Sumatra; Tagelöhne von mehr als 1 fl. und selbst mehr als 1,50 fl. kommen vor.

Nach einer an Ort und Stelle allgemein herrschenden Ansicht erbringt in Djambi der einzelne Baum im Durchschnitt jährlich 1 Katti (= 0,62 kg) bis 1 kg Trockengummi, und diese Schätzung dürfte der Wirklichkeit nahekommen. Danach würden auf Sumatra die Eingeborenenpflanzungen rund 40 bis 50 Millionen ertragfähige Bäume umfassen bei einem geschätzten Bestande von etwa 100 Millionen. Die zapfbaren Bäume verteilen sich auf die einzelnen Bezirke wie folgt: Djambi 25 000 000, Indragiri 10 000 000, Siak 3 000 000 und der Rest für Palembang und Deli. Sind die Kautschukpreise so hoch, daß alle diese Bäume ausgebeutet werden, so benötigt man täglich für Djambi 80 000 und Indragiri rund 25 000 Arbeiter. Beide Gebiete weisen auf ihren Kautschukarealen noch keine 300 000 Seelen auf, so daß dann jeder, der nur zum Zapfen befähigt ist, herangezogen werden muß. Diese geringe Bevölkerungsdichte bedeutet denn auch ein Hindernis für die weitere Ausdehnung der Eingeborenenkulturen.

Der allgemeine Wunsch der europäischen Gummipflanzer ist, daß auch die eingeborenen Pflanzer ein Teil der Lasten tragen sollen,

und als einfachster Weg wird hier ein erhöhter Ausfuhrzoll auf Native-Rubber vorgeschlagen. Da aber die Eingeborenen-Kultur in sehr verschiedenen Formen auftritt, erscheint eine einheitliche Handhabung sehr schwierig, so daß auch die Regierung bezweifelt, ob ein erhöhter Ausfuhrzoll für die Eingeborenen-Gummipflanzungen die richtige Maßnahme ist, zumal der technischen Durchführung viele Hindernisse im Wege stehen.

Ein Mittel gegen die Konkurrenz des inländischen Gummianbaues dürfte in erster Linie in der Stärkung der Europäer-Kultur selbst liegen, und zwar durch Verbilligung der Gestehungskosten. Resand vertrat am Schlusse seines Vortrages die Ansicht, daß die Eingeborenen-Kultur, so fest sie sich auch eingebürgert hat, der Rentabilität von gesunden Europäer-Plantagen nicht gefährlich werden könne.

* * *

Im Anschluß hieran bringen wir noch ein Referat eines von Dr. O. de Vries geschriebenen Aufsatzes, der unter der Ueberschrift „Irreführende Gummi-Statistiken" in „India-Rubber Journal" erschien und in dem die Frage des feuchten und verunreinigten niederländisch-indischen Eingeborenen-Kautschuks erörtert wird:

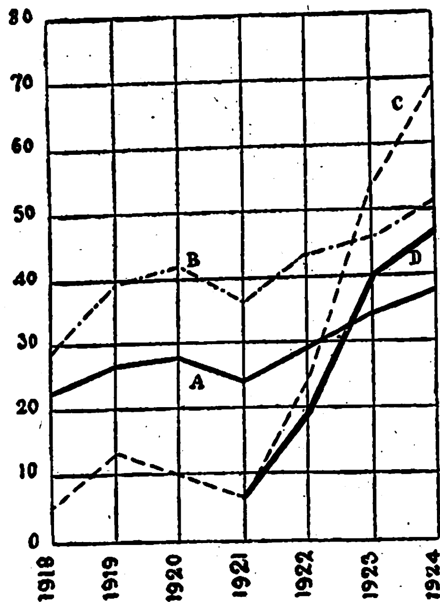
Die Tatsache, daß der aus Niederländisch-Indien stammende und in Singapore in besonderen Aufbereitungsanstalten nochmals behandelte Native-Rubber einen so hohen Gehalt an Feuchtigkeit und Schmutz besitzt, hat zu gewichtigen Irrtümern in der Rohgummi-Statistik geführt. Unglücklicherweise ist man allein von Schätzungen abhängig, da der Gewichtsverlust bei den einzelnen Partien und je nach den Herkunftsgebieten beträchtlich schwankt. Von zwei großen Waschwerken (Remilling-Factories) in Singapore erhaltene Angaben variierten von 9 Prozent Verlust für Bengkalis (nach der Ankunft in Singapore) bis 36 Prozent für Djambi bei einem Durchschnitt von 27 Prozent, so daß es nicht übertrieben erscheint, 25 Prozent als Mittel für 1923 anzunehmen. Die Exporte von Niederländisch-Indien werden als Gesamtgewicht an ungewaschenem Kautschuk registriert; ein 25prozentiger Abzug von 53 000 tons ergibt 13 000 tons, so daß die gesamte Ausfuhr für 1923 nicht 140 000 tons, wie die Statistik besagt, betrug, sondern sich auf 127 000 tons veranschlagen läßt. In ähnlicher Weise wäre der „Rein-Export" von Britisch-Malaya zu korrigieren, berechnet als „Gesamt-Export" weniger „Import"; da der nach Britisch-Malaya eingeführte Gummi nach obigem etwa 13 000 tons Feuchtigkeit und Schmutz enthielt, die durch die Aufbereitung in Singapore in Fortfall kamen, war die errechnete „Rein-Ausfuhr" in Wirklichkeit um 13 000 tons höher als die bekanntgegebene Menge von 183 800 tons.

Die Unsicherheit in dieser Hinsicht ist, wie gesagt, sehr groß, weil der Gewichtsverlust nicht nur wesentlich je nach dem Distrikt variiert, sondern auch für den einzelnen Distrikt merklich schwankt. Seit einiger Zeit hat in gewissen Gebieten — führend dürfte hier Djambi sein —, ein „Wettkampf" eingesetzt zwischen den chinesischen Händlern, die einen Abzug für Gewichtsverlust machen, und den einheimischen Produzenten, die den Feuchtigkeitsgehalt so weit wie möglich steigern; der Gewichtsverlust für 1924 sollte höher als für 1923 anzunehmen sein. Heute weiß man, daß die Djambi-Erzeuger nicht nur ihren Gummi unter Wasser aufbewahren und befördern (auf den Flüssen, an der Unterseite der Flöße — Ref.), sondern ihn auch bis zum Augenblick der Ablieferung eingetaucht halten, um einen möglichst großen Feuchtigkeitsgehalt zu erzielen. Die chinesischen Händler in Djambi klassifizieren den Kautschuk nach dem geschätzten Mindergewicht bis zum Eintreffen in Singapore und zahlen demgemäß, weil das Ankunftsgewicht in Singapore die Basis für die Bezahlung durch ihre Häuser ist.

Daß ein nicht unbedeutender Gewichtsverlust während des Transportes entsteht, läßt sich nicht leugnen. Dr. Pekelharing stellte bei einer Partie für die Strecke vom Hafen Djambi bis Buitenzorg einen solchen von 11 Prozent fest, der sich nach 14tägiger Lagerung in Buitenzorg auf 25 Prozent erhöhte; die Sendung war in hölzernen Kisten verpackt. — Der Verfasser beziffert den Waschverlust einer Sendung von Slabs aus Djambi bis zu lufttrockenen Crepes in Buitenzorg auf 52 Prozent, wobei zu beachten ist, daß es sich um dicke Platten handelte, die im Durchschnitt 3,5 Prozent Rinde, Blätter usw., 38,5 Prozent Feuchtigkeit, 4,0 Prozent Schmutz enthielten, insgesamt einen Waschverlust von 46,0 Prozent aufwiesen. Die ganze Sendung hatte sich im Gewicht von 229 kg bei der Verladung in Djambi auf 203 kg bei der Ankunft in Buitenzorg verringert, d. h. um 11 Prozent (siehe oben); nimmt man für diese 203 kg einen

weiteren Waschverlust von 46 Prozent an, so bleiben 109½ kg als Trockengewicht, so daß die 229 kg bei dem Verlassen von Djambi nur 28 Prozent Kautschuk enthielten, also nicht weniger als 52 Prozent verloren.

Der Gewichtsverlust für Ware aus anderen Gebieten dürfte nicht so hoch sein; Native-Rubber aus Palembang und Bandjermasin (Südost-Borneo) rangiert unter den „feuchten" Sorten, während Pontianak (West-Borneo) den Ruf genießt, die trockensten



Slabs auszuführen. Drei kleine Proben aus dem letztgenannten Gebiet, verhältnismäßig dünne Slabs (unter 1 Inch dick) mit sehr geringen Verunreinigungen, zeigten einen Waschverlust von 9½, 10 und 14 Prozent; die Platten waren seit ihrer Versendung aus Pontianak ohne Zweifel etwas ausgetrocknet, und man muß wahrscheinlich mit einem Verlust von 12—16 Prozent rechnen. Zwei andere Proben aus den Lampongs (S. Sumatra), ebenfalls dünne Slabs, bis zu einem gewissen Grade im Rauch über einem Feuer getrocknet, gaben einen Waschverlust von 18 bzw. 17 Prozent.

Faßt man nach Dr. de Vries alles zusammen und zieht man in Betracht, daß der Eingeborenen-Kautschuk teilweise in Form von trockenen Smoked Sheets zur Versendung gelangt, so erscheint die Annahme eines Gewichtsverlustes von 30—35 Prozent oder einem Drittel, wie ihn kürzlich die niederländisch-indische Landbauverwaltung veranschlagt hat, als für 1924 zutreffend. Hiernach würde die geschätzte Ausfuhr von Niederländisch-Indien an Native-Rubber in Höhe von 70 000 tons für 1924 etwa 46 000 tons Kautschuk und 24 000 tons Feuchtigkeit und Schmutz enthalten. — Ueber die Gummiausfuhr von Niederländisch-Indien in den Jahren 1918 bis 1924 ließe sich dann die nebenstehende graphische Darstellung bringen (Mengen in 1000 tons), wobei A) Pflanzungsgummi aus Java; B) desgleichen aus Sumatra, Borneo usw.; C) Eingeborenen-Kautschuk nach dem Ausfuhrgewicht und D) Eingeborenen-Kautschuk nach Abzug des geschätzten Gewichtsverlustes (Feuchtigkeitsgehalt und Verunreinigung) bedeuten.

* * *

Guttaperchakultur auf Sumatra.

Wie wir einer Mitteilung in „India-Rubber Journal" entnehmen, hat sich das Gouvernement von Niederländisch-Indien entschlossen, eine Guttaperchapflanzung auf Sumatra anzulegen. Die bekanntlich in Süd-Preanger (Java) liegende Guttapercha-Regierungsplantage von Tjipetir entwickelte sich gut, doch stellt sie nicht die beste Lage für den Guttaanbau dar. Die Verhältnisse in bezug auf Wachstum der Bäume sind weit günstiger im Bila-Distrikt, Sumatra, wo die neue Pflanzung entstehen soll, und man rechnet damit, daß bei einem unter Kultur befindlichen Areal von etwa 700 Hektar die Gestehungskosten je Kilogramm ungefähr 1,59 fl. frei Bord Verschiffungshafen ausmachen dürften gegen 2,50 fl. als gegenwärtige Erzeugungskosten in Tjipatir. Als Grundlage des neuen Unternehmens wird eine kleine, von Bruinier angelegte Pflanzung dienen auf einer ihm gehörigen Konzession. Das Gouvernement beabsichtigt, die Arbeiten in diesem Jahre zu beginnen und hierfür zunächst 350 000 fl. auszuwerfen. Für die Jahre 1926 bis 1930 ist ein weiterer Betrag von 1 336 000 fl. vorgesehen, so daß sich die gesamten Anlage-

kosten auf 1 856 000 fl. stellen würden. Verläuft die Entwicklung günstig, was wohl anzunehmen ist, so wird dadurch ohne Zweifel ein Anreiz für Privatpflanzungen gegeben. Was den Bedarf nach gereinigter Blatt-Gutta angeht, so ist bekannt, daß sich die Tjipetir-Produktion weit unter der Nachfrage hält.

Der Entwurf des Steuerüberleitungsgesetzes.

Von Steuersyndikus Dr. jur. et rer. pol. **Brönner**, Berlin W 9.

Aus der Reihe der demnächst dem Reichstag zugehenden Steuergesetzentwürfe ist das „Gesetz zur Ueberleitung der Einkommen- und Körperschaftssteuer in das regelmäßige Veranlagungsverfahren", das sogenannte „Steuerüberleitungsgesetz" besonders hervorzuheben. Es sind darin diejenigen Steuerfragen behandelt, die die Steuerpflichtigen im Augenblick am meisten beschäftigen. Dies sind die Veranlagung zur Einkommen- uhd Körperschaftssteuer für 1924 und die Vorauszahlungen auf diese Steuern im Jahre 1925.

I. Die vereinfachte Veranlagung zur Einkommen- und Körperschaftssteuer für 1923/24 und 1924.

Trotz der dringenden Vorstellungen der Wirtschaftskreise ist eine Veranlagung auf Grund des tatsächlichen Einkommens für 1924 entgegen den Bestimmungen der zweiten Steuernotverordnung nicht vorgesehen. Der Reichsregierung erscheint eine Zurückersattung der bereits größtenteils den Ländern überwiesenen Vorauszahlungsbeträge als undurchführbar. Es soll daher lediglich eine „Ablösung" der Einkommen- und Körperschaftssteuerschuld für 1924 stattfinden.

Als Ablösungsbeträge gelten grundsätzlich die für 1924 geleisteten Vorauszahlungen, die nach den bisherigen Bestimmungen nötigenfalls nachzuentrichten sind. Um jedoch nach Möglichkeit nachträglich eine Gleichmäßigkeit in der Besteuerung zu erreichen, findet unter bestimmten Voraussetzungen eine Herabsetzung oder Erhöhung der Ablösungsbeträge statt.

1. Regelung für Einkommen in einem vor dem 14. November 1924 endenden Geschäftsjahr 1923/24.

Vorweg zu erwähnen ist die Regelung der Besteuerung für Einkommen aus Gewerbebetrieb, die noch zum Teil in der Geldentwertungszeit erzielt sind. Bei ihnen soll keine Erhöhung, sondern nur eine Herabsetzung auf Antrag stattfinden können, wenn besondere wirtschaftliche Verhältnisse, wie außergewöhnliche Belastungen durch Unterhalt und Erziehung der Kinder, Krankheit, Unglücksfälle und Verschuldung, die Steuerfähigkeit wesentlich beeinträchtigt haben.

2. Regelung für Einkommen im Kalenderjahr 1924 oder einem vom 14. November 1924 an endenden Geschäftsjahr 1923/24.

Da trotz Stabilisierung der Währung die Vergleichung der nach den verschiedensten Gesichtspunkten aufgestellten kaufmännischen Gold-

markbilanzen keine allgemein zuverlässige Grundlage bildet, geht der Entwurf für die Gewerbetreibenden von der Gegenüberstellung der für die Vermögenssteuerveranlagung maßgebenden Vermögensstände vom 31. Dezember 1923 und 31. Dezember 1924 aus. Die Unterschiede, die infolge verschiedener Bewertung derselben Vermögensgegenstände des Anlagevermögens etwa der Betriebsgrundstücke, entstehen, werden nach dem Entwurf ausgeschaltet. Bei allen Gegenständen soll die Verschiedenheit der Bewertungsgrundsätze keinen Unterschied begründen können. Auch bleiben z. B. angefallene Erbschaften und Schenkungen außer Betracht. Dagegen sollen Entnahmen aus dem Vermögen hinzugerechnet werden. Ist für einen der beiden Stichtage Vermögen nicht festgestellt, so soll tatmangels anderen Nachweises ein Betrag von 5000 Reichsmark als tatsächliche Höhe des Vermögens gelten.

Eine Herabsetzung oder Erhöhung des Ablösungsbetrages findet nur statt, wenn sich das Vermögen um mindestens 5 Prozent verringert oder vermehrt hat. Die Herabsetzung erfolgt staffelförmig und kann bis auf ¾ Prozent des Vermögens vom 31. Dezember 1923 vorgenommen werden. Bei buchführenden Kaufleuten soll die Herabsetzung nicht unter dem Betrag vorgenommen werden dürfen, der sich von dem auf Grund der handelsrechtlichen Abschlußbilanz unter Hinzurechnung der nicht abzugsfähigen Beträge errechneten Gewinn nach dem unten wiedergegebenen Tarif ergibt.

Abgesehen von diesen Fällen, in denen eine Herabsetzung erfolgen muß, kann der Ablösungsbetrag herabgesetzt werden, wenn besondere wirtschaftliche Verhältnisse die Steuerfähigkeit in der bereits angegebenen Art und Weise wesentlich beeinträchtigen. Als solche gilt außergewöhnliche Belastung durch Verschuldung, insbesondere dann, wenn Steuerpflichtige am 31. Dezember 1923 kein steuerbares Vermögen besessen, ihre Schulden sich aber bis Ende 1924 wesentlich vermehrt haben.

Diese Regelung gilt auch für Körperschaften.

Eine Erhöhung des Ablösungsbetrages soll stattfinden, wenn das Vermögen auf den 31. Dezember 1924 auf über 20 000 Reichsmark festgestellt ist und der Vermögensunterschied gegen das Vorjahr mehr als 5 Prozent, mindestens aber 10 000 Reichsmark beträgt. Bei Körperschaften sollen dabei für 1924 bzw. 1923/24 die ausgeschütteten Gewinne und Vergütungen dem Vermögensunterschied hinzugerechnet werden. Der in der kaufmännischen Abschlußbilanz ausgewiesene Reingewinn soll bei buchführenden Betrieben immer maßgebend sein, sofern er höher ist als der Vermögensüberschuß.

Die erhöhte Steuer soll nach folgendem Tarif festgesetzt werden:

a) bei Einkommensteuerpflichtigen
bis 8000 Reichsmark 10 %
mit den gewöhnlichen Verminderungen
bis 50 000 Reichsmark 20 %
bis 100 000 Reichsmark 25 %
darüber 30 %

b) bei Körperschaftssteuerpflichtigen, sofern es sich um Erwerbsgesellschaften handelt, 20 Prozent, sonst 10 Prozent.

Einkommensteuerpflichtige sollen im allgemeinen mindestens den Betrag zahlen, der sich auf Grund ihres Verbrauches ergibt, Körperschaftssteuerpflichtige mindestens den, der sich auf Grund ihrer Gewinnausschüttungen errechnet.

In allen Fällen soll die Herabsetzung nur auf Antrag erfolgen, für den die gleiche Frist wie für die Abgabe der Vermögenssteuererklärung gilt.

Die Festsetzung eines erhöhten Ablösungsbetrages erfolgt in einem besonderen Steuerermittlungsverfahren, nach dessen Abschluß dem Steuerpflichtigen ein Bescheid zugestellt wird, gegen den das Berufungsverfahren (Einspruch, Berufung, Rechtsbeschwerde) gegeben sein soll.

II. Die Einkommen- und Körperschaftssteuervorauszahlungen im Jahre 1925.

Für 1925 sollen nach dem Entwurf die bisherigen Bestimmungen mit den seit dem 1. Januar 1925 eingetretenen Milderungen weiter gelten. Im einzelnen sind jedoch folgende Aenderungen beabsichtigt:

1. Die Vorauszahlungen der Gewerbetreibenden. Einem Gewerbetreibenden können, sofern er auf Grund seiner Buchführung für das erste Halbjahr 1925 nachweist, daß er Verlust oder einen so geringen Gewinn gehabt hat, daß die von ihm geleisteten Vorauszahlungen die voraussichtlich endgültige Einkommensteuer auch unter Berücksichtigung des Verbrauchs übersteigen, die Vorauszahlungen für das zweite Halbjahr zinslos gestundet werden. Stellt sich jedoch bei der nächsten Veranlagung heraus, daß im ganzen weniger als ¾ der endgültigen Steuer im voraus entrichtet sind, so sollen Verzugszuschläge von dem Unterschiede zwischen den Vorauszahlungen und dem endgültig festgesetzten Steuerbetrage entrichtet werden.

Ist der Gewinn im ersten Halbjahr 1925 höher, so daß die entrichteten Vorauszahlungen voraussichtlich zu niedrig sein werden, so kann das Finanzamt die Vorauszahlungen entsprechend erhöhen. Im übrigen kann dieses, wenn das Gesamteinkommen im Kalenderjahr 1925 voraussichtlich den Betrag von 8000 Reichsmark nicht übersteigen wird, die Vorauszahlungen nach dem mutmaßlichen Einkommen des Kalenderjahres 1925 festsetzen.

Die Einkommen- und Körperschaftssteuervorauszahlungen sollen ohne Rücksicht auf die Umsatzsteuerzahlungen in Zukunft nur vierteljährlich geleistet werden.

2. Die sonstigen Einkommensteuervorauszahlungen.

Für die übrigen Einkommensteuerpflichtigen sollen, abgesehen von der Landwirtschaft, bei der lediglich der Vorauszahlungstermin vom 15. August in Fortfall kommt, im Jahre 1925 folgende Steuersätze gelten:

Bis 2000 Reichsmark des vierteljährlichen Ueberschusses der Einkünfte über die Werbungskosten 10 Prozent, von den weiteren 2000 Reichsmark 15 Prozent und erst von den darüber hinausgehenden Beträgen 20 Prozent. Ueber die bisherigen Ermäßigungen des Satzes von 10 Prozent hinaus tritt eine Herabsetzung für das vierte und die weiteren minderjährigen Kinder um je 2 Prozent ein.

Vorauszahlungen brauchen nicht entrichtet zu werden, wenn die Einnahmen im Vierteljahr weniger als 225 Reichsmark betragen haben.

Dem Steuerabzug vom Kapitalertrage unterliegt in Zukunft auch anderes Einkommen aus Kapitalvermögen als bisher, sofern es nicht innerhalb eines Gewerbebetriebes erzielt wird.

III. Allgemeines.

Die anderweitigen Festsetzungen der Vorauszahlungen sollen durch Bescheid erfolgen, der nur bei ausdrücklicher Anordnung rückwirkende Kraft erhält. Gegen den Bescheid ist lediglich das Beschwerdeverfahren gegeben. Die Zulässigkeit der weiteren Beschwerde an den Reichsfinanzhof ist eingeschränkt.

Die Uebersicht über die nach dem Entwurf beabsichtigten Vorschriften ergibt bereits, daß den Wünschen der Steuerpflichtigen nur in geringem Maße Rechnung getragen ist, wenn auch gewisse Erleichterungen nicht zu verkennen sind. (flp)

Fragekasten.

Kreditbetrug.

Anfrage: Wir lieferten auf Grund einer schriftlichen Bestellung an eine Firma eine Rolle Kamelhaarriemen im Werte von ungefähr 360 Mark. Da wiederholte Mahnungen erfolglos blieben, haben wir auf Grund eines erlassenen Zahlungsbefehles Pfändung vornehmen lassen. Diese ist jedoch erfolglos geblieben, da nach Mitteilung des Gerichtsvollziehers der Inhaber der Firma bereits im vorigen Jahre den Offenbarungseid geleistet hat, und laut Notariatsurkunde mit seiner Ehefrau seit 1922 bzw. 1923 in Gütertrennung dergestalt lebt, daß das gesamte Hab und Gut im Alleineigentum seiner Frau steht, unter Ausschluß des Mannes von der Verwaltung und Nutznießung. Der Mann ist also, entgegen dem Kartenaufdruck, gar nicht Besitzer des Geschäfts. Zu welchem Zeitpunkt der Offenbarungseid geleistet wurde, haben wir noch nicht feststellen können. Immerhin ist aber anzunehmen, daß bei Auftragserteilung, falls der Offenbarungseid zu diesem Zeitpunkt noch nicht geleistet worden war, die finanziellen Verhältnisse des Betreffenden dergestalt waren, daß die Bestellung nur in der Absicht erteilt werden konnte, sich der Zahlung zu entziehen. Hier liegt doch Betrug vor. Können wir die Ehefrau für den Rechnungswert in Anspruch nehmen bzw. ist es angebracht, Anzeige bei der Staatsanwaltschaft zu erstatten?

Antwort: Ein Kreditbetrug wird von der Rechtsprechung nur angenommen, wenn der Besteller schon bei Aufgabe der Bestellung wissen mußte, daß er nicht imstande sein werde, die bestellte Ware zu bezahlen.. Ein solcher Nachweis ist im einzelnen Falle für gewöhnlich schwer zu erbringen. Im vorliegenden Falle würde es nicht unerheblich sein, festzustellen, wann der Betreffende den Offenbarungseid geleistet hat und ob das Geschäft auf den Namen und im Interesse der Frau geführt wird. Im letzteren Falle wäre es möglich, die Ehefrau in Anspruch zu nehmen, falls der Kamelhaarriemen in dem Geschäft Verwendung gefunden hat. Es könnte in der anzustrengenden Klage beantragt werden, daß die Frau die Zwangsvollstreckung in das Geschäftsvermögen duldet, sowohl aus dem Gesichtspunkt der Geschäftsübernahme als auch Kraft Anfechtung, falls das Geschäft formell von dem Manne der Frau übertragen worden ist. (flpstr)

Verrechnungsscheck.

Anfrage: Ist bei vereinbarter Zahlungsbedingung: „Netto Kasse gegen Faktura“ sofortige Zahlung in bar oder durch Barscheck zu leisten oder genügt ein Verrechnungsscheck? Der Verrechnungsscheck ist am Platze des Lieferanten zahlbar.

Antwort: Es genügt unseres Erachtens ein Verrechnungsscheck. (lps)

Einfuhrzolltarife britischer Kolonien:

St. Lucia.

Im Anschluß an die verschiedentlich in unserer Zeitung veröffentlichten Zolltarife britischer Kolonien (vergl. „Gummi-Zeitung“ 38. Jahrg. Seite 567 und 910 und 39. Jahrg. Seite 23, 392 und 410) bringen wir nachstehend die Einfuhr-Zollsätze St. Lucias.

T.-Nr.	Waren	Generaltarif
33	Tauwerk und Bindfaden:	
	a) Tauwerk	15 % v.W.
	b) Bindfaden	15 % v.W.
45	Kautschuk:	
	a) Balata-, Chicle- und roher Kautschuk	5 % v.W.
	b) andere Arten	15 % v.W.
52	Hörner und Knochen	5 % v.W.
54	Kautschuk- und Guttaperchawaren	15 % v.W.
58	Jute- und Jutewaren	15 % v.W.
73	Wachstuch und Linoleum	15 % v.W.
	Alle nicht besonders aufgeführten oder nicht zollfreien Waren	15 % v.W.

Zollfrei sind u. a. Verpackungen und Umhüllungen, in denen Waren eingeführt werden und die nach der Ueberzeugung des Zolleinnehmers die gebräuchlichen oder zugehörigen sind. Ferner sind vom Zoll ausgenommen Reklamematerial Proben und Muster ohne Handelswert.

Für den Zweck der Feststellung des Betrags des zahlbaren Wertzolles ist der Wert der Waren von dem seitens des Verkäufers für die besagten Waren in Rechnung gestellten Preise zu berechnen, wie er durch die Originalrechnung über die Waren belegt ist. Wenn die Waren auf andere Weise als durch bona fide-Kauf erworben sind, wird der Wert nach dem wirklichen Marktwert oder dem Großhandelspreise berechnet, den solche Waren auf den Hauptmärkten desjenigen Landes, aus dem die Waren eingeführt wurden, zur Zeit der Ausfuhr hatten. (f)

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Berlin. Deutsches Gummi-Kamm-Werk m. b. H. Das Stammkapital ist auf 26 000 Reichsmark umgestellt worden.

Berlin. C. Müller, Gummiwaarenfabrik, Aktien-Gesellschaft. Die Generalversammlung vom 5. Dezember 1924 hat die Erhöhung des Grundkapitals um bis zu 200 000 Reichsmark beschlossen.

Berlin. M. Pech, Akt.-Ges. für sanitären Bedarf. Die außerordentliche Generalversammlung genehmigte die Reichsmark-Eröffnungsbilanz, die eine Zusammenlegung des 120 Millionen Papiermark betragenden Aktienkapitals im Verhältnis von 200 zu 1 auf 600 000 Reichsmark, unter Ueberweisung von 74 000 Reichsmark an die gesetzliche Rücklage, vorsieht. Der Vorsitzende führte aus, daß der Geschäftsgang den Friedensumsatz wieder erreicht habe. Ob eine Dividende für das Geschäftsjahr 1924 ausgeschüttet werden kann, könne die Verwaltung noch nicht mitteilen, da die Bilanz noch nicht fertiggestellt sei. In der Reichsmarkeröffnungsbilanz erscheinen auf der Aktivseite: Grundstücke mit 55 200 Reichsmark, Inventar des Hauptgeschäftes und der 28 Filialen mit 60 000 Reichsmark, die Beteiligung an der M. Pech G. m. b. H. nebst ihren Grundstücken mit 200 000 Reichsmark und Warenkonto mit 400 000 Reichsmark, auf der Passivseite Gläubiger mit 61 228 Reichsmark.

Braunschweig. Gustav Hager Sportartikelfabrik „Brunsviga". Herrn Kaufmann Emil Morgenroth, hier, ist Prokura erteilt.

Breslau. Handelsgesellschaft für technischen Industriebedarf m. b. H. Durch Gesellschafterbeschluß vom 23. Januar 1925 ist die Gesellschaft aufgelöst. Der bisherige Geschäftsführer Herr Mayer, ist Liquidator.

Delmenhorst. Die Verwaltungen der Delmenhorster Linoleumgesellschaften werden den Generalversammlungen nach angemessenen Abschreibungen folgende Vorschläge unterbreiten: Bremer Linoleumwerk Delmenhorst: 12 Prozent Dividende, gleich 1 350 000 M. Zuweisungen an den geschäftlichen Reservefonds 150 000 M., Spezialreservefonds 1 Million. Vortrag auf neue Rechnung zirka 220 000 M. — Delmenhorster Linoleumfabrik: 10 Prozent Dividende gleich 480 000 M. Zuweisung an den gesetzlichen Reservefonds 100 000 M, Sonderrücklage 400 000 M, Vortrag auf neue Rechnung zirka 150 000 M. — Deutsche Linoleumwerke Hansa: 8 Prozent Dividende gleich 392 000 M, Zuweisungen an den gesetzlichen Reservefonds 60 000 M, außerordentliche Rücklage 400 000 M, Vortrag auf neue Rechnung zirka 100 000 M.

Dortmund. Profitens Gummiwaren-Gesellschaft m. b. H. Durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 29. Januar 1925 ist das Stammkapital auf 26 000 Reichsmark umgestellt worden.

Dortmund. Vereinigte Asbestwerke Danco-Wetzell & Co. G. m. b. H. Durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 29. November 1924 ist das Stammkapital auf 900 000 Reichsmark umgestellt worden.

Dresden. Medizinisches Waarenhaus A.-G. Die Zweigniederlassung in Berlin ist aufgehoben worden.

Frankfurt a. M. Albert Hauck, Großhandlung sanitärer Materialien, Gärtnerweg 14. Herr Heinrich Becker ist aus der Gesellschaft ausgeschieden.

Hamburg. Heinrich Adolf Hüttemann, Gummi- und Metallwarenmanufaktur, Gr. Bleichen 31. Die an Herrn Stein erteilte Prokura ist erloschen.

Hanau. Deutsche Dunlop Gummi Compagnie Aktiengesellschaft. Durch Beschluß der Generalversammlung vom 25. November 1924 ist das Grundkapital auf 2 600 000 Reichsmark umgestellt und weiterhin auf 5 000 000 Reichsmark erhöht worden.

Hannover. Heinrich Schönewolf Gummiwarenfabrik G. m. b. H. Durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 19. Januar 1925 ist das Stammkapital auf 1200 Reichsmark umgestellt. Jeder Geschäftsführer ist allein vertretungsberechtigt. Herr Geschäftsführer Robert Dreyer ist als solcher abberufen und Herr Kaufmann Heinrich Kölling in Hannover zum weiteren Geschäftsführer bestellt.

Harburg (Elbe). Harburger Gummiwarenfabrik Phoenix, Aktiengesellschaft. Nach dem Beschlusse der Generalversammlung vom 20. Dezember 1924 ist das Grundkapital auf 7 205 000 Reichsmark umgestellt.

Kassel. Mitteldeutsche Industrie-Bedarfs-Gesellschaft m. b. H. Durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 9. Dezember 1924 ist die Gesellschaft aufgelöst. Die Kaufleute Herren Albin Rudolph und Erich Oppermann, beide in Kassel, sind Liquidatoren. Jeder Liquidator ist allein zeichnungsberechtigt.

rg. **Kopenhagen.** A.-S. Baltisk Gummivareindustrie bildete sich mit 10 000 Kr. eingezahltem Aktienkapital. Vorstand sind Kleiderstoffhändler O. C. Graschitz (Firma: Kjoletöjhuset, Vesterbrogade 48), zugleich Direktor, V. A. Johansen und Rechtsanwalt L. Frederiksen.

rg. **Kopenhagen.** A.-S. Det Oestasiatiske Kompagni (East Asiatic Co., Ltd.), Reeder- und Ueberseehandelsfirma, die durch Tochterfirmen Gummipflanzungen auf der Malakkahalbinsel betreibt, verteilt aus 9,16 (i. V. 8,07) Mill. Kr. Reingewinn 15 (14) Prozent Dividende mit 7,5 Mill. Kr.

Leipzig. Der neu ernannte Prokurist Glaser des Textiltechn. Fachgeschäfts Eugen von Asten Nachf. (nicht Treibriemenfabrik, wie wir in Nr. 19 vom 16. Februar meldeten) heißt mit Vornamen Max.

München. Deutsche Ersatzgliedergesellschaft Sauerbruch, G. m. b. H. Zweigniederlassung in München. Die Firma ist geändert in: Deutsche Ersatzgliedergesellschaft Sauerbruch G. m. b. H. Die bisherige Zweigniederlassung in München ist wegen Verlegung des Sitzes von Singen nach München nun Hauptniederlassung. Prokurist ist Herr Ernst Müller.

M.-Gladbach. Verbandstoff- und Feinweberei G. m. b. H. Das Stammkapital wurde auf 50 000 Reichsmark umgestellt. Herrn Betriebsleiter Fritz Kleemann junior in M.-Gladbach ist Prokura erteilt.

Onstmettingen b. Balingen. Ludwig Wolff, A.-G., Fabrik chirurg. Instrumente. Durch Beschluß der Generalversammlung vom 18. Oktober 1924 wurde das Grundkapital auf 18 000 Reichsmark umgestellt.

Schlebusch-Manfort b. Opladen. Gummiwerk, Fabrik techn. Gummiwaren Lotzges & Hermann. Das Handelsgeschäft ist mit dem Recht der Fortführung der Firma an Herrn Ingenieur Josef Mayr zu Koblenz veräußert. Sitz der Firma ist nach Vallendar a. Rh. verlegt worden.

Trier. Treibriemen-Fabriklager G. m. b. H. Durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 1. Februar 1925 ist die Gesellschaft aufgelöst. Der bisherige Geschäftsführer Herr Hermann Funken, Kaufmann in Trier, ist zum Liquidator bestellt.

Ulm a. D. Gebrüder Grimm, Gummiwarenhandlung. Die offene Handelsgesellschaft ist aufgelöst; das Geschäft mit der Firma ist auf den Gesellschafter Herrn Alfred Grimm übergegangen.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. Metallasbest G. m. b. H. Herstellung von elektrischen Apparaten, insbesondere von Widerständen und aller sonstigen Erzeugnisse, die mit Einrichtungen der Gesellschaft hergestellt werden können sowie Handel mit Gegenständen der vorbezeichneten Art. Stammkapital: 12 000 Reichsmark.

Dresden. Alfred Liebezeit. Herr Kaufmann Wilhelm Richard Alfred Liebezeit in Dresden ist Inhaber. Fabrikation, Handel und Vertrieb von hygienischen, medizinischen, pharmazeutischen, kosmetischen Bedarfsartikeln, Verbandstoffen, Seifen, Gummiwaren. Nürnberger Straße 38.

Frankfurt a. M. Süddeutsche Gummi-Confektion Werner Kirchhoffer. Inhaber ist Herr Werner Kirchhoffer, Kaufmann.

Hamburg. Hamburger Gummiwaren-Großhandlung Hans D. Ballerstedt. Inhaber: Herr Hans Dietrich Ballerstedt, Kaufmann zu Hamburg.

Leipzig. „Stauffa" techn. Oele und Fette, Fritz Otto, Frohburger Straße 34/36. Herr Kaufmann Adolf Fritz Otto in Döbeln ist Inhaber. Handel mit und Herstellung von technischen Oelen und Fetten.

Leipzig-Eutritzsch. Gebr. Engert, Katzbachstraße 29/31. Gesellschafter sind die Kaufleute Herren Ernst Fritz Rudolf Engert, Paul Alfred Engert und Kurt Arthur Engert, sämtlich in Leipzig. Handel mit und Herstellung von Armaturen und technischen Bedarfsartikeln.

Mannheim. Drexler & Co., Groß- und Kleinhandel mit hygienischen Artikeln, Gummi und Gummiwaren.

Minden (Westf.). Prior, Gummimäntelfabrik. Inhaberin: Frl. Frieda Prior. Herrn Kaufmann Wenzel Meyer ist Prokura erteilt.

Oranienburg. Technischer Gummi und Industrie-Bedarf Albert Rieks. Inhaber: Herr Kaufmann Albert Rieks in Oranienburg.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Aachen. Aachener Automobil-Verkehr Gebr. Thüllen. Die Firma ist geändert und lautet jetzt: Gebr. Thüllen, Automobile.

Bochum. Gummibereifung und Autobedarf Gustav Tasche Dampfvulkanisieranstalt. Die Firma lautet jetzt: Gustav Tasche Autobedarf-Vertrieb.

rg. **Helsingfors** (Finnland). Die Automobilhandlung A.-B. Hans Koch O.-Y., Citypassagen 53 (auch in Wasa), wurde Generalvertretung für die Autobusse, Personen-, Last- und Feuerwehr-Kraftwagen der International Harvester Co. (Chikago), die neue Automobilfabriken in den Vereinigten Staaten und Kanada anlegte.

Königsberg i. Pr. Herr G. Mittmann eröffnete Wagnerstraße 14 eine Fahrradhandlung nebst Reparatur-Werkstätte für Motorräder, Fahrräder und Nähmaschinen.

rg. **Manchester** (England). Crossley Motors, Ltd., Automobilfabrik, hatte für das am 31. Oktober beendete Jahr 15 796 £ Reingewinn (i. V. 55 366 £, jedoch einschließlich 122 243 £ Steuerrückvergütung), wodurch sich der Verlustsaldo auf 250 718 £ ermäßigt.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. Lancia Automobilvertriebsgesellschaft Kleinschroth, Thormann & Co. G. m. b. H. Vertrieb von Kraftfahrzeugen, insbesondere Uebernahme von Vertretungen von Lancia-Automobilen und anderen Marken. Stammkapital: 21 000 Reichsmark.

Breslau. Hesse & Co., G. m. b. H. An- und Verkauf von Automobilen sowie Vornahme von Reparaturen an Kraftwagen aller Systeme. Das Stammkapital beträgt 10 000 Reichsmark.

Halle (Saale). Offene Handelsgesellschaft Dinos-Automobil-Vertrieb Karl Habermann & Co.

Hamburg. „Hafa" Handelsgesellschaft für Automobile m. b. H. Ankauf und Verkauf von Kraftwagen und anderen Kraftfahrzeugen sowie Zubehörteilen. Stammkapital: 20 000 M.

Heidenheim. Blickle & Heim, G. m. b. H. Betrieb einer Reparaturwerkstätte für Kraftfahrzeuge, insbesondere Fortbetrieb der dem Gesellschafter Herrn Blickle gehörenden Fahrrad- und Motorradhandlung und Reparaturwerkstätte.

Karlsruhe. Anton Klaiber. Inhaber: Herr Anton Klaiber, Ingenieur, Karlsruhe. Handel mit Kraftfahrzeugen. Kaiserallee 51.

Königsberg i. Pr. „Ostflug", Ostdeutsche Luftverkehrsgesellschaft m. b. H. Ausführung des Luftverkehrs innerhalb Ostdeutschlands und der Randstaaten, und aller damit verbundenen geschäftlichen Aufträge, insbesondere Ausführung von Passagier- und Geschäftsflügen, ferner Vertrieb von Flugzeugen der Dietrich-Gobiet Flugzeugwerke Kassel. Stammkapital: 5000 Reichsmark.

Konstanz. Oberbadischer Automobilvertrieb Schroth, Heiß & Co., Offene Handelsgesellschaft. Vertrieb von Kraftfahrzeugen aller Art nebst Zubehör und Unterhaltung einer Reparaturwerkstätte.

Leipzig. Curt Hödel, Dresdner Straße 4. Motorfahrzeughandlung und Reparaturwerkstatt.

Ludwigshafen (Rhein). Opel-Verkaufsgesellschaft m. b. H., Frankenthaler Straße 43. Vertrieb von Opel-Personen-, Last- und -Lieferungswagen, Handel mit einschlägigen Artikeln, insbesonders auch mit Betriebsstoffen und Gummi. Das Stammkapital beträgt 6000 Reichsmark.

München. Bayer. Omikron-Verkaufsgesellschaft m. b. H., Herzogstraße 21. An- und Verkauf von Omikron-Kleinautos sowie Handel mit neuen und gebrauchten Kraftfahrzeugen aller Art von und mit allen einschlägigen Ersatz- und Zubehörteilen der Kraftfahrzeugbranche und den zum Betrieb von Kraftfahrzeugen erforderlichen Hilfsmitteln. Stammkapital: 5000 Reichsmark.

Plauen i. V. Eberhardt & Co. Vertretung von Fahrrädern, Motorrädern, Kleinautos sowie Handel mit dergleichen, Reichsstraße 31.

Potsdam. Nowa-Werk G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Kraftfahrzeugen und deren Bestandteilen. Das Stammkapital beträgt 39 000 Reichsmark.

Stuttgart. Industrie- und Kraftfahrzeug-Bedarf G. m. b. H., Schlosserstraße 7. Handel mit Bedarfsartikeln für die Industrie und für Kraftfahrzeuge und Fahrräder sowie Handel mit Kraftfahrzeugen aller Art und Fahrrädern. Stammkapital: 5000 Reichsmark.

Zwickau. Passow & Co., G. m. b. H. Konstruktion und Bau von Maschinen, Apparaten und Fahrzeugen, besonders auf dem Gebiete des Kraftverkehrswesens, Vertrieb sowie An- und Verkauf von Kraftfahrzeugen und Zubehörteilen. Das Stammkapital beträgt 5000 Reichsmark.

Aus der Elektrizitätsbranche.

Berlin. Die Elektrizitäts-Akt.-Ges. vormals Schuckert & Co. wird ihr Grundkapital ebenso umstellen wie alle anderen Gesellschaften der Siemens-Schuckert-Rheinelbe-Union, nämlich im Verhältnis von 10 : 7. Damit werden die 70 Millionen M Stammaktien, die seit 1912 keinerlei Veränderungen erfahren haben, auf 49 Mill. Reichsmark ermäßigt. Die 70 Mill. M Vorzugsaktien, die erst im Dezember 1920 für die Interessengemeinschaft geschaffen wurden, erfahren dagegen nach ihrem Goldinhalt eine Reduktion auf 3,5 Millionen Reichsmark.

Dresden. Nova Fabrikation elektrotechnischer Bedarfsartikel m. b. H. Das Stammkapital beträgt nunmehr 35 000 Reichsmark.

Nürnberg. Die Continentale Gesellschaft für elektrische Unternehmungen sieht sich genötigt, einen im Vergleich zu den Verhältnissen von 1914 überaus scharfen Kapitalschnitt vorzunehmen. Die Verwaltung beantragt, die 32 Millionen M Stammaktien und Vorzugsaktien (von 1907) im Verhältnis von 4:1 auf 8 Mill. Reichsmark umzuwerten und die 2 Millionen M Inflationsvorzugsaktien (nach Zuzahlung von 5981 Reichsmark) auf 8000 Reichsmark zurückzuführen. 800 800 Reichsmark werden in Reserve gestellt, so daß das Eigenkapital also auf 8 808 800 Reichsmark lautet.

Rheydt. Elektrotechnische Fabrik Rheydt Max Schorch & Cie., A.-G. Die Generalversammlung genehmigte die Reichsmarkeröffnungsbilanz und beschloß die Umstellung des Aktienkapitals durch Zusammenlegung von 50 Mill. Papiermark auf 4 Mill. Reichsmark. Weiter wurde der Firmenname in Schorch-Werke A.-G., Rheydt, umgeändert.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Chemnitz. Pötzschke & Lorenz G. m. b. H., Neefestraße 69. Betrieb von allerlei elektrotechnischen Geschäften sowie Ausführung, Beratung, Ueberwachung, Prüfung und Reparatur elektrischer Licht-, Kraft- und Schwachstromanlagen.

Königsberg i. Pr. Elektro Handelsgesellschaft G. m. b. H. Vertrieb von elektrotechnischen Artikeln. Stammkapital: 5000 Reichsmark.

Leipzig-Volkmarsdorf. Laube & Winkler, Kirchstraße 20. Handel mit und Kommission in elektrischen Bedarfsartikeln.

Jubiläen.

Brackwede (Westf.). Herr Wilhelm Goldbeck, Waldstraße 24, konnte auf eine 25jährige Tätigkeit bei den Dürkoppwerken zurückblicken.

Hannover. Herr Prokurist C. Wassmuth von den Hannoverschen Gummiwerken Excelsior A.-G. feierte sein 25jähriges Dienstjubiläum.

Geschäftsaufsichten.

Bad Schmiedeberg (Bez. Halle). Fabrikant Max Kleinschmager in Firma Fahrzeug- und Motorenwerk Max Kleinschmager & Co. Termin wurde auf den 3. März 1925 anberaumt.

Barmen. Fritz Barth G. m. b. H., Gummiwebwarenfabrik, Märkische Straße 125a. Geschäftsaufsichtsperson ist Herr Dr. Albert Spitzer in Barmen.

Barmen. Ajax Gummiwebwaren Aktiengesellschaft, Märkische Straße 124. Geschäftsaufsichtsperson ist Herr Dr. Albert Spitzer in Barmen.

Bautzen. In der Geschäftsaufsichtssache über das Vermögen der Firma Budissa-Fahrradwerke Paul Preibisch G. m. b. H. in Stiebitz wurde das Verfahren aufgehoben.

Gera. Geschäftsaufsicht Reußische Dampf-Vulkanisier-Anstalt G. m. b. H., wurde beendigt.

Köln. Die Kölner Gummiwarenfabrik A. Rehm & Co., Bonner Straße 47, hat Antrag auf Stellung unter Geschäftsaufsicht gestellt. Die Passiven belaufen sich auf 81 500 M.

Konkurse.

Hamburg. Polonio-Fahrzeug-Industrie G. m. b. H., Fettstraße 13K. Konkursverwalter ist Herr H. Hartung, Gr. Theaterstr. 37.

Merseburg. In Sachen betreffend das Konkursverfahren über das Vermögen der Gummiwarenfabrik Aktiengesellschaft M. & W. Polack in Merseburg ist Termin zur Prüfung nachträglich angemeldeter Forderungen auf den 21. März 1925, vormittags 10 Uhr, festgesetzt worden.

München. Installationsgeschäftsinhaber Anton Nöhmayer, Wohnung Sommerstraße 32 I, Geschäftslokal Wiener Platz 18/0. Konkursverwalter ist Herr Rechtsanwalt Dr. Arnold in München, Sonnenstraße 7. Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen im Zimmer 643/III, Elisenstraße 2a, bis 13. März 1925.

Rheydt (Bez. Düsseldorf). Häring-Wolters, G. m. b. H., die die Herstellung von Heizungsanlagen und eine technische Großhandlung betreibt, und deren Geschäftslokal sich in Rheydt, Gladbacher Straße 1, befindet. Konkursverwalter ist Herr Rechtsanwalt Justitzrat Axmacher.

Ulm (Donau). Das Konkursverfahren über das Vermögen des Fahrradhändlers Richard Dünnemann, Schwilmengasse 24, ist durch Beschluß vom 18. Februar 1925 eingestellt worden, da eine den Kosten des Verfahrens entsprechende Konkursmasse nicht vorhanden ist.

Neu eingegangene Preislisten.

Unter dieser Abteilung gelangen alle neuen Veröffentlichungen der Branche, wie Preislisten, Kataloge, Reklameschriften usw. zur Besprechung, sofern dieselben uns seitens der herausgebenden Firmen eingesandt werden.

Die **Verbandwatte- und Verbandstoff-Fabriken Paul Hartmann Akt.-Ges., Heidenheim a. Bz.,** haben eine neue Preisliste über Verbandstoffe herausgebracht. Sie verzeichnet Verbandwatten, Verbandgazen, Binden, chirurgisches Nähmaterial, sowie verschiedene Spezialfabrikate der bekannten Firma. Außerdem liegt eine neue Preisliste zum Katalog 24 H über Gummiwaren und Artikel zur Krankenpflege vor. Die Händler werden sich für diese Listen sicherlich interessieren.

Ferner liegt eine Preisliste über Verbandstoffe, chirurgische Hart- und Weichgummiwaren und Artikel zur Kranken- und Säuglingspflege der **Verbandstoff-Fabrik Löns & Lodders in Hannover** vor. Sie zeichnet sich durch Reichhaltigkeit und übersichtliche Anordnung aus.

Die Firma **Theodor Haberstock, Stettin,** Philippstraße 22, Generalvertreter der Firma **Gebr. Harpert, Verbandmittelfabrik, Hamburg 15,** Hammaburg, hat einen Prospekt als Sonderangebot Nr. 6 betreffend Verbandstoffe und chirurgisch-hygienische Artikel verschickt.

Nachrichten aus der Industrie.

(Für Veröffentlichungen unter dieser Rubrik ist die Redaktion nur im Sinne des Preßgesetzes verantwortlich.)

Maschinen für die Gummi-Industrie. Die maschinellen Einrichtungen und die Nachbarschaft bedeutender Werke der Gummi-Industrie legten es der Firma **Berger & Co. G. m. b. H., Berg.-Gladbach,** vor einer Reihe von Jahren nahe, den Bau von Spezialmaschinen für die Gummi-Industrie aufzunehmen. Auf Grund ihrer langjährigen praktischen Erfahrungen sind sämtliche Konstruktionen auf das Sorgfältigste durchdacht und den Ansprüchen der Gummi verarbeitenden Industrie vollauf angepaßt. Das verarbeitete Material ist von hochwertiger Qualität und unterliegt vor der Weiterverarbeitung in den Werkstätten besonderen Kontroll- und Prüfungsbestimmungen. Die Maschinen werden auf das Sorgfältigste konstruiert. Der Grundsatz: „Hohe Leistung bei langer Lebensdauer und geringem Verschleiß" kommt bei den Erzeugnissen der genannten Firma voll zur Auswirkung. Ihre Maschinen sind bei den führenden Firmen der Gummi-Industrie mit bestem Resultat eingeführt. Die Firma verfügt über eigene Eisen- und Metallgießerei, die einer größeren Modellschreinerei angegliedert ist. Die räumlich sehr ausgedehnten Werkstätten sind mit den neuzeitlichsten Bearbeitungs- und Werkzeugmaschinen von den kleinsten bis zu den größten Abmessungen ausgerüstet. Zur Bedienung der Maschinen steht ein guter Stamm bester Facharbeiter und Handwerker zur Verfügung, denen wiederum geeignete Transport- und Hilfsmittel in großem Maße zur Seite stehen. Beschäftigt werden zurzeit in den einzelnen Werkstätten und Sonderbetrieben insgesamt 350 Arbeiter. In einem großen Konstruktionsbureau, unterteilt in einzelne Spezialabteilungen, sind langjährig erfahrene Konstrukteure tätig und arbeiten beim Bau der Maschinen mit dem Betrieb in praktischer Weise Hand in Hand. Eine große Montagehalle mit angegliedertem Versuchsstand gestattet sorgfältige, saubere Montage aller bearbeiteten Einzelteile. Keine komplett montierte Maschine verläßt das Werk, ohne zufriedenen Probelauf gezeigt zu haben. Infolge geschickter Ausnutzung der Geländeverhältnisse ist es möglich, die fertig montierten Maschinen transportfähig, bzw. seemäßig verpackt direkt von der Halle mittels Elektrokranen in die unter der Halle stehenden Waggons der Reichsbahn zu verladen. Die Verladung geschieht also innerhalb der Räume, ohne durch Witterungsverhältnisse beeinflußt zu werden. Eine Besichtigung der ausgedehnten Werksanlage ist auf jeden Fall lohnend. Die Firma sieht der Anmeldung von Interessenten gern entgegen. Andererseits steht sie mit Ingenieurbesuch, Projekten, Kostenanschlägen und Prospekten unverbindlich zu Diensten.

* * *

Technische Gläser auf der Leipziger Messe. Technische Gläser als wichtigen Teil für Dampfkessel und Maschinen aller Art stellt in geschmackvollem Aufbau die bekannte Spezialfirma **Wessel & Co., Norddeutsche Wasserstandsglasfabrik, Lübeck,** in der Wärmehalle, Koje 95, zur Schau. Wasserstandsgläser sind hier in vier verschiedenen Sorten, je nach der Beanspruchung und den Wünschen der Kunden, in allen Maßabweichungen

ausgestellt. Diese Gläser werden vom kleinsten bis zum größten Durchmesser und von kleinster bis einige Meter Länge in jedem gewünschten Quantum, des gewöhnlich eiligen Bedarfes wegen in kürzester Lieferzeit, von der Firma zum Versand gebracht. Ferner sind Reflexionsgläser in den beiden Qualitäten „Luba" prima Preßhartglas und für schwerste Betriebe und säurehaltiges Kesselwasser das neue Glas „Maxos" zur Schau gestellt. Zum Schutze gegen Splitterwirkung der Wasserstandsglasröhren beim Platzen werden „Schutzgläser" in für jede Modellart geeigneten Formen vorgeführt. Für die Oelung der Maschinen sind Vasen- und Zylindergläser in hunderten Formen prompt lieferbar. Auch hierin können alle Sonderwünsche berücksichtigt werden. Präzisions-Aräometer und Thermometer vervollständigen das Bild der technischen Gläser für den Maschinenbedarf. Auch die Zubehörteile, wie Armaturen, Dichtungsringe werden in bewährter Qualitätsmarke mitgeliefert. Die Gläser der Firma Wessel & Co. sind seit über 20 Jahren im In- und Auslande an vielen tausenden Maschinen im Betrieb. Die Lieferung erfolgt ausschließlich durch die technischen Händler und Exporteure.

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 2682. Wer fabriziert **Irrigatorschläuche** und **Druckbälle** aus mineralisiertem Gummi?

Nr. 2706. Wer baut **Spezialeinrichtungen für Trockenluft-Vulkanisation** gummierter und dublierter Stoffe?

Nr. 2718. Wer ist Hersteller von **„Ceolit"**?

Nr. 2730. Wer baut **Maschinen**, die **Gummibälle von Grund aus automatisch herstellen**?

Nr. 2742. Wer ist Hersteller der **Bierschen Heißluftapparate**?

Nr. 2745. Wer fabriziert die **Klosett-Wasserspülkästen „Themse"**?

Nr. 2748. Wer ist Hersteller des **sterilisierbaren Bettstoffes „Idealit"**?

Nr. 2749. Wer ist Hersteller der **Gummiplatten, Marke „Eureka"**?

Nr. 2757. Wer ist Hersteller der **„Uli"-Blase**?

Nr. 2760. Wer ist Hersteller der **Berge-Spülversatz-Rohrkrümmer mit Gummieinlage**?

Nr. 2766. Wer ist Fabrikant des **Gummiklebstoffes „Texit"**?

Nr. 2768. Wer fabriziert ein sogenanntes **„Dauerplastikum für Matrizen** aller Art"?

Nr. 2790. Wer fabriziert **Schlangen aus Gummi**? Zirka 90 cm lang, 2½ cm stark, naturgetreu imitiert?

Nr. 2791. Wer ist Hersteller von **Gummibällen** mit einem Griff aus schwarzem Gummi? Das Material muß zirka 3 mm stark sein.

Nr. 2796. Wer stellt das Gummiwaschmittel **„Ziza"** her?

Nr. 2797. Wer ist Fabrikant der **knetbaren Stopfbüchsenmasse „Szilit"**?

Nr. 2798. Wer fabriziert **Gummipflaster zur Straßenpflasterung**?

Nr. 2805. Wer ist Hersteller der **Filz-Isolierplatten „Salamander"**?

Nr. 2807. Wer fabriziert Tuben für Gummilösung **aus imprägniertem Papier** oder ähnlichem Material?

Nr. 2818. Wer ist Hersteller des Briefumschlaganfeuchters **„Hermetos"** (aus Celluloid, vorn mit Gummischwamm)?

Nr. 2819. Wer fabriziert **Fußballhüllen aus gummiertem Stoff?**

Nr. 2820. Wer fabriziert **Gummi-Mannlochband mit dunkelblauer Nesselumlage und Typenhebelpolster?**

Nr. 2821. Wer ist Hersteller von **Adam Heinrichs Dichtungsfett?**

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 2792. Wer fabriziert sogenannte **Blumenschläuche**, außen gefärbt, gerieft, fünfeckig, mit oder ohne Dornen bzw. Knospen? Die Schläuche müssen durchsichtig und den Zweigen und Stengeln der Pflanzen täuschend ähnlich sein.

Nr. 2808. Wer fabriziert **Wringerteile**?

Nr. 2822. Wer fabriziert **Zerstäuberbälle in eleganter Aufmachung** aus mineralisiertem Gummi mit und ohne Schlauchansatz für Parfümerie-Geschäfte?

Nr. 2823. Wer ist Hersteller von **Filzringen** aus Merinowolle?

Ausschreibungen.

12. März 1925. Autokommando 2. Armeebezirk Serajewo, Jugoslavien. (Nr. 702) **Autovollgummi** 16 Stück 1050×140, 12 Stück 820×120, 4 Stück 910×100, 4 Stück 930×140, **äußere Gummi** 7 Stück 880×135, **innere Gummi** 9 Stück 880×135.

Aus der Praxis des Arbeitsrechts

Wegfall des Betriebsrats bei einer dauernden Verringerung der Arbeitnehmerzahl unter 20.

Das Gewerbegericht Nürnberg vertritt in seinem Urteil vom 8. April 1924 — Nr. 223/24 — die Auffassung, daß bei dauerndem Herabsinken der Arbeitnehmerzahl unter 20 das Bestehen des Betriebsrates nicht ohne weiteres endigt und der Betriebsrat sich nicht schon zu diesem Zeitpunkt, sondern erst nach Ablauf der Wahlperiode auflöst. Wenn auch, wie der Vorläufige Reichswirtschaftsrat in seiner Entscheidung vom 18. Oktober 1921 ausführt, der Gesetzgeber durch die Bestimmungen des § 1 BRG. dem Gedanken hat Ausdruck geben wollen, daß die Mindestzahl von 20 Arbeitnehmern im Betriebe vorhanden sein muß, um die Notwendigkeit eines Betriebsrates erforderlich zu machen und zu rechtfertigen, so gilt dies doch nur für die Einrichtung eines Betriebsrates. Grundsatz ist aber, daß eine bestehende Betriebsvertretung nach Möglichkeit aufrecherhalten werden soll. Für die Dauer einer Wahlperiode bleibt ein einmal gewählter Betriebsrat bestehen, falls nicht gemäß § 39 BRG. durch Niederlegung, durch Beendigung des Arbeitsvertrages oder durch Verlust der Wählbarkeit die Mitgliedschaft im Betriebsrat erlischt. (flpstrstra)

* * *

Nachträgliche Einholung der Zustimmung des Betriebsrates zur Kündigung eines Betriebsratsmitgliedes.

rd. Die Frage, ob bei Kündigung eines Betriebsratsmitgliedes die erforderliche Zustimmung des Betriebsrates auch nachträglich, und zwar noch während des Laufes der Kündigungsfrist, eingeholt werden kann, hat das Oberlandesgericht Stettin bejaht, wobei es sich auf § 184, Abs. 1 BGB. stützte. Nach dieser Gesetzesbestimmung wirkt nämlich die nachträgliche Zustimmung auf den Zeitpunkt der Vornahme des Rechtsgeschäftes zurück, soweit nicht ein anderes bestimmt ist. Die hiergegen erhobenen Einwände, es handele sich bei der Zustimmung des Betriebsrates zur Kündigung nicht um eine Zustimmung im privatrechtlichen Sinne, die Bestimmungen des Bürgerlichen Gesetzbuches seien also nicht anwendbar, gehen fehl, so entschied der genannte Gerichtshof. Wenn auch die Vorschriften des Betriebsrätegesetzes öffentlich-rechtliche Bedeutung haben, so ist doch der Betriebsrat selbst kein öffentlich-rechtliches Gebilde, sondern nur ein Dritter im Sinne des die Zustimmung zu Rechtsgeschäften behandelnden § 182 BGB. Das Dienstverhältnis zwischen dem hier in Frage kommenden Arbeiter und seinem Arbeitgeber ist ein privatrechtliches, und die Kündigung sowie die Zustimmung des Betriebsrates zur Kündigung sind privatrechtliche Willenserklärungen. Auch die Behauptung, die Nachholbarkeit der Zustimmung zur Kündigung schaffe Unsicherheit über das Fortbestehen oder Nichtfortbestehen des Dienstverhältnisses, trifft nicht zu; denn auch die zunächst ohne Zustimmung des Betriebsrates vorgenommene fristgerechte Kündigung erfüllt ihren Zweck, den Arbeiter auf die kommende Beendigung des Dienstverhältnisses vorzubereiten, ihm Zeit und Veranlassung zur Aufsuchung eines anderen Arbeitsverhältnisses zu geben. Die Unsicherheit, die für den Arbeiter darin liegt, daß noch die Möglichkeit besteht, vor dem Betriebsrat die Versagung der Zustimmung durchzusetzen und die Kündigung dadurch zu Fall zu bringen, beschwert ja den Arbeiter nicht; denn die mögliche Wendung wäre ja nur zu seinen Gunsten. Verzögert der Arbeitgeber die Einholung der Zustimmung, so kann der Arbeiter selbst den Betriebsrat anrufen, um eine Entscheidung herbeizuführen. Dem Arbeitgeber kann nicht zugemutet werden, das Verfahren vor dem Betriebsrat und gegebenenfalls vor dem Schlichtungsausschuß durchzuführen, bevor er die Kündigung ausspricht; denn es liegt nicht in seiner Hand, das Verfahren so zu betreiben, daß er rechtzeitig vor dem gesetzlichen Kündigungstermin im Besitz der erforderlichen Zustimmung ist. (Oberlandesgericht Stettin, IV, U. 25/22.)

* * *

Hinzuziehung von Beauftragten wirtschaftlicher Verbände zu den Betriebsratssitzungen.

rd. Gemäß § 31 des Betriebsrätegesetzes ist bekanntlich auf Antrag eines Viertels der Mitglieder des Betriebsrates je ein Beauftragter der im Betriebsrat vertretenen wirtschaftlichen Vereinigungen der Arbeitnehmer zu den Sitzungen des Betriebsrates mit beratender Stimme hinzuzuziehen. Der Betriebsrat einer Fabrik hatte nun einstimmig den Antrag gestellt, gemäß dieser Gesetzesbestimmung zu seinen Sitzungen einen Beauftragten eines bestimmten Arbeitnehmerverbandes hinzuzuziehen, und der betreffende Verband hatte den Vorsitzenden der Betriebsrätezentrale X mit Vollmacht versehen und ermächtigt, in allen Betriebsratsfragen die Verhandlungen als Verbandsvertreter mit dem Arbeitgeber zu führen. Der Unternehmer erkannte diesen von dem Verband vorgeschlagenen Beauftragten nicht als Vertreter einer wirtschaftlichen Vereinigung an und lehnte jede Teilnahme des Beauftragten an den Sitzungen des Betriebsrates ab. Das Gewerbegericht Nürnberg hat dieses Verhalten des Arbeitgebers nicht gebilligt. Es besteht keine gesetzliche Bestimmung, so führte das Gericht aus, die den Schluß zuließe, daß die wirtschaftlichen Vereinigungen der Arbeitnehmer in der Auswahl der von ihnen als Beauftragte zu den Betriebsratssitzungen zu entsendenden Personen beschränkt seien, vielmehr sind die Arbeitnehmervereinigungen in dieser Auswahl völlig frei. Wenn es auch vielfach zweckmäßig sein mag, Gewerkschaftsbeamte mit der Teilnahme an den Betriebsratssitzungen zu beauftragen, so besteht doch kein Zwang in dieser Beziehung. Gegen die Person des im vorliegenden Falle Beauftragten läßt sich nichts einwenden; denn gerade mit Rücksicht auf seine Tätigkeit als Betriebsrätesekretär erscheint der Beauftragte besonders geeignet, an den Betriebsratssitzungen der Firma beratend teilzunehmen. (Gewerbegericht Nürnberg, II. 102/24.) (flp)

Rechtsfragen

Werklieferungsangebot „auf Zusage innerhalb 14 Tagen".

rd. Ein Handwerksmeister hatte einem Kunden am 9. Mai ein Angebot auf Lieferung einer Einrichtung und deren Aufstellung bzw. Montierung „auf Zusage innerhalb 14 Tagen" unterbreitet. Unter anderem enthielt das Angebot auch genaue Angaben der Lieferungs- und Zahlungsbedingungen. Am 22. Mai nahm der Kunde das Angebot schriftlich an, und vorsichtshalber ließ er seinem Briefe am 23. Mai noch ein Telegramm folgen, in dem die Annahme des Angebotes nochmals zum Ausdruck gebracht war. Dieses Telegramm ging dem Handwerksmeister am gleichen Tage zu. Der Handwerksmeister verweigerte nun die Ausführung des Auftrages, indem er behauptete, der Vertrag sei mangels rechtzeitiger Annahme nicht zustande gekommen. Voraussetzung für die Lieferung sei „Zusage innerhalb 14 Tagen" gewesen. Der Kunde habe aber das Angebot nicht innerhalb 14 Tagen angenommen. Diese Zeit sei am 22. Mai abgelaufen gewesen. Erst am fünfzehnten Tage nach dem Angebot, am 23. Mai, sei er in den Besitz der Annahmeerklärung des Kunden gelangt. Der Besteller sah sich infolgedessen genötigt, gegen den Handwerksmeister Klage auf Ausführung des Auftrages anzustrengen, und er drang auch mit seinem Anspruch in allen Instanzen durch. Mit Recht habe sich die Vorinstanz dahin geäußert, so entschied das Reichsgericht, daß die Frist nicht vom 9. Mai, sondern erst vom 10. Mai gerechnet werden müsse; das folge aus §§ 186, 187, Abs. 1 BGB., wonach, falls für den Anfang einer Frist ein Ereignis oder ein in den Lauf eines Tages fallender Zeitpunkt maßgebend ist, bei der Berechnung der Frist der Tag nicht mitgerechnet wird, in den das Ereignis oder der Zeitpunkt fällt. Wenn der Beklagte in seiner Revision bemängelt, daß die Annahme des Vorderrichters irrig sei, daß vielmehr der Lauf der Frist bereits mit dem 9. Mai seinen Anfang genommen habe, so ist diese Ansicht nicht zu billigen; denn die Anschauung der Vorinstanz entspricht auch der Regelung, die beispielsweise in § 359, Abs. 2 des HGB. für eine Frist von 8 Tagen getroffen ist, wonach darunter im Zweifel volle acht Tage zu verstehen sind. Es liegt kein Grund dafür vor, für einseitige Handelsgeschäfte die Frist anders zu regeln. (Reichsger. I. 438/23.) (flp)

* * *

Darf bei Abschluß eines Kaufvertrages der Käufer eine größere als die angebotene Menge akzeptieren?

rd. Kläger stand mit dem Beklagten in brieflichen Unterhandlungen wegen des Ankaufs eines größeren Postens Ware. Die Menge war in ihrem Umfange genau bestimmt, und der Verkäufer forderte Bezahlung aus einem in seinem Wohnort auf vier Wochen festzustellenden Akkreditiv gegen Duplikatfrachtbrief. Daraufhin hatte der Kläger den Posten, von dem bisher in den Verhandlungen die Rede gewesen war, brieflich bestellt mit dem Hinzufügen, daß die Bezahlung nach Eingang der Ware erfolgen werde. Der Verkäufer lehnte das ab und bat, die von ihm gestellten Zahlungsbedingungen zu akzeptieren. Nunmehr telegraphierte der Käufer: „Akzeptiere Verkaufsbedingungen über . . ." — und nun folgte die Nennung eines erheblich größeren Postens als des bisher von den Parteien ins Auge gefaßten — „absendet sofort". An dem gleichen Tage bestätigte der Besteller sein Telegramm noch durch Postkarte. — Der Verkäufer lieferte nicht, und der Besteller klagte. Die Vorinstanz hatte dem Kläger recht gegeben. Wenn auch von dem Kläger ein größeres Quantum bestellt wurde als das Quantum, von dem in den Kaufverhandlungen die Rede war, so könne dadurch der Kaufvertrag nicht völlig ungültig werden; zum mindesten bestand er doch zu recht bezüglich des kleineren Postens, und diesen hätte der Verkäufer unbedingt liefern müssen. — Das Reichsgericht war jedoch anderer Meinung. Das Telegramm des Bestellers wich in mehreren Punkten von dem Angebot des Verkäufers ab. Einmal akzeptierte der Käufer einen größeren Posten, als der Verkäufer angeboten hatte, und sodann vertrug sich die Aufforderung des Käufers, sofort zu liefern, nicht mit der von dem Beklagten geforderten Akkreditivstellung. Was den ersten Punkt betrifft, so ist davon auszugehen, daß nach § 150, Abs. 2 BGB. eine Annahme unter Erweiterungen als Ablehnung, verbunden mit einem neuen Antrage, anzusehen ist. Danach gilt also das Angebot des beklagten Verkäufers als abgelehnt. Freilich wird unter ganz besonderen Umständen auch die Auslegung des Vorderrichters gebilligt werden können, — daß bei Annahme eines größeren als des angebotenen Postens zum mindesten die Vereinbarung bezüglich des kleineren Postens als abgeschlossen zu gelten habe. Die Umstände des hier vorliegenden Falles rechtfertigen aber nicht eine solche Auslegung. Denn der klagende Käufer ist von Anfang an darauf ausgegangen, sich günstigere Bedingungen zu verschaffen, als der Beklagte ihm zugestehen wollte. Ein solcher Versuch liegt auch in der Folge vor. Der Beklagte hatte wiederholt klar und deutlich zu erkennen gegeben, daß er auf Stellung eines Akkreditivs bestehe. Wenn der Kläger nun aber telegraphierte „ab endet sofort", nachdem er vorher schon geschrieben hatte, er wolle erst nach Eingang der Ware bezahlen, so konnte der Beklagte das nur so verstehen, daß er vor Akkreditivstellung liefern solle. Da sonach eine Willenseinigung zwischen den Parteien nicht erfolgt war, so war die Lieferungsverweigerung des Beklagten berechtigt. (Reichsgericht I. 569/23.) (flpstr)

* * *

Zur Aufwertung der Ruhegehälter.

Sofern ein Arbeitnehmer vertraglich von seinem Arbeitgeber Ruhegehälter zugesichert erhalten hat, sind diese nach einer Entscheidung des Reichsgerichtes vom 29. Oktober 1924 aufzuwerten. Im einzelnen sind die Ruhegehälter grundsätzlich nach Ansicht des Reichsgerichtes in solchen Fällen soweit aufzuwerten, daß sie zur Zeit der Zahlung in demselben Verhältnis zu den an diesem Tage üblichen Tarifgehältern stehen, wie die vereinbarte Ruhegehaltshöhe zur Zeit der Vereinbarung zu den damals geltenden Löhnen oder Gehältern stand. (flpstrstra) A.G.V.

Die Notwendigkeit des Exportes

ist für die deutsche Industrie unbestreitbar. Sie wird bedingt einmal durch die wirtschaftliche Lage Deutschlands, andererseits dadurch, daß der inländische Bedarf nicht genügt, um die Leistung unserer Produktionsfähigkeit voll auszunutzen.

Das **richtige Mittel, der bahnbrechende Förderer des Exportes** ist das alteingeführte, durchgreifend verbreitete und überall beachtete Fachblatt. Deshalb erscheint in Kürze eine

große Exportnummer der „Gummi-Zeitung"

in mehrsprachiger Ausstattung mit reichhaltigem, auf den Export zugeschnittenen Text.

Diese Welthandelsnummer umfaßt folgende Gebiete:

Sämtliche Weich- und Hartgummiwaren für Chirurgie, Hygiene und Hausbedarf, alle technischen Weich- und Hartgummiwaren, alle Asbestwaren, Treibriemen, Packungen, Dichtungsmaterial, alle sonstigen Bedarfsartikel der Industrie, ferner wasserdichte Kleidung, Schuhe, sowie Spielwaren aus Gummi, Sportgegenstände, Celluloidwaren aller Art, Luxusartikel, wissenschaftliche Instrumente, Reise- und Bade-Utensilien, Verbandstoffe, Wachstuche, Linoleum usw. Außerdem alle Spezial-Maschinen u. -Apparate zur Verarbeitung von Gummi usw.

Neu aufgenommen wird eine besondere Abteilung, die ausschließlich den

Exportinteressen der Reifen-Industrie

dient. Dem Auslande soll die hervorragende Qualität der deutschen Reifen vor Augen geführt werden. Die Interessenten des Auslandes sollen sehen, daß die deutsche Reifen-Industrie auf der Höhe ist und es versteht, für ihre Erzeugnisse wirkungsvoll Reklame zu machen.

Die zuverlässig und zielbewußt nach allen Ländern der Welt verbreitete Export-Nummer wird demnach im besten Sinne des Wortes ein **vorzügliches Informationsmittel** für die gesamte Branche sein, das im nahen wie im fernen Ausland das Interesse für deutsche Erzeugnisse weckt, neue Verbindungen schafft, frühere wieder auffrischt und befestigt.

Der redaktionelle Teil soll so vielseitig gestaltet werden, daß jeder Interessent im Auslande ihn liest und wertvolle Anregungen für den Geschäftsverkehr mit Deutschland bekommt.

9000 ausgewählte, neuzeitlich gesichtete und ergänzte Fachadressen von Händlern, Importeuren, Fabrikanten usw. stehen uns zur Verfügung und gewährleisten so dem Angebot in unseren Exportnummern (eine zweite erscheint im September 1925) **unerreicht große Verbreitung und dauernde Beachtung.** Dabei sollen insbesondere diejenigen Länder berücksichtigt werden, bei denen in den oben angeführten Artikeln nachweislich große Nachfrage vorhanden ist und nach denen Exportmöglichkeit besteht.

Wir bitten, unser Angebot über Empfehlungsanzeigen möglichst sofort einzufordern. Je nach Umfang des Auftrages erfolgt wirksame Unterstützung der Reklame durch Besprechungen und Hinweise.

Berlin SW 19, Anfang März 1925.

Redaktion und Verlag der „Gummi-Zeitung".

Die Export-Nummern der „Gummi-Zeitung" werden in folgenden Ländern sachgemäß verbreitet:

Europa Belgien Bulgarien Dänemark Tschecho-Slowakei Dt.-Oesterreich England Estland Finnland Frankreich Griechenland Holland Italien Jugoslavien Lettland Litauen Luxemburg Norwegen Polen Portugal Rumänien Rußland Schweden Schweiz Spanien Türkei Ungarn **Amerika** Argentinien Bolivien Brasilien Canada Mittel-Amerika Columbia Chile Cuba Ecuador Guayana Mexico Niederl. Guayana Peru Uruguay Verein. Staaten Venezuela **Asien** Afghanistan Arabien Ceylon China Cypern Französisch Indochina Indien Japan Mesopotamien Palästina Persien Philippinen Russ. Asien Siam Syrien **Afrika** Abessinien Ägypten Algerien Britisch-Ostafrika ehem. deutsche Kolonien Kongostaat Madagaskar Marokko Port. Ostafrika Südafr. Union Tunis **Australien**

Aus dem Verkehrsrecht

Der versicherungsrechtliche Begriff des „dem Transportmittel zugestoßenen Unfalls“.

sk. Die Firma H. in Nürnberg hatte bei der X.-Versicherungsgesellschaft in Berlin Transportversicherung genommen für eine Eiersendung in zwei Wagen von Rumänien nach Zürich. Als die Wagen in Zürich eintrafen, zeigte sich, daß die Eier zum Teil durch Nässe und Frost verdorben, daß auch zehn Eierkisten erbrochen und eines Teils ihres Inhalts beraubt waren. Für den ihr dadurch entstandenen Schaden machte die Firma H. die Gesellschaft mit der Klage haftbar. Landgericht und Oberlandesgericht Nürnberg erkannten den Klageanspruch dem Grunde nach als gerechtfertigt an, das Reichsgericht wies die Revision der Beklagten zurück. Den Entscheidungsgründen der Höchsten Instanz entnehmen wir: Laut Versicherungsvertrag haftet die Gesellschaft bei Diebstahl und Beraubung, nicht aber bei Verderb der Güter durch Witterungseinflüsse, es sei denn, daß dieser Schaden die erwiesene Folge eines dem Transportmittel zugestoßenen Unfalles oder einer höheren Gewalt ist. Nun ist der Schaden an der Eiersendung dadurch entstanden, daß infolge Beschädigung der Eisenbahnwagen Schmelz- und Regenwasser eingedrungen ist, das Verpackungsstroh durchnäßt und vereist und den Verderb des größten Teiles der Eier herbeigeführt hat. Außerdem waren in dem einen Wagen zehn Eierkisten erbrochen und eines Teiles ihres Inhalts beraubt. Die Beschädigung der Wagen bestand darin, daß an beiden Wagen die Dachtücher zerrissen waren, in je einem Dachbrett befanden sich Löcher von 4×30 und 11×18 cm Größe, an einem Wagen waren bei der Bremshütte einige Bretter herausgesägt. Ueber die Haftpflicht der Versicherung wegen Diebstahls besteht kein Streit, die Beraubung erfolgte auf der deutschen Strecke. Wohl aber wendet sich die Revision dagegen, daß der Vorderrichter in der Beschädigung der Wagen durch unbefugte Dritte einen „dem Transportmittel zugestoßenen Unfall“ erblickt hat. Der Revision muß der Erfolg versagt werden. Der Begriff des Unfalls ist bei der Transportversicherung kein anderer als bei der Personenunfallversicherung. Versicherungsrechtlich versteht man darunter jede Beschädigung, die durch ein unfreiwilliges, plötzlich von außen her auf den Körper einer Person oder eine Sache einwirkendes Ereignis herbeigeführt wird. Wesentlich ist also, daß ohne oder gegen den Willen der an der Versicherung Beteiligten, von außen her, plötzlich die schädigende Wirkung eintritt. Diese Begriffsmerkmale des Unfalls sind sämtlich gegeben, wenn unbefugte Dritte das Transportmittel beschädigt haben. Die Unfreiwilligkeit ist dann ebensowenig ausgeschlossen, wie wenn jemand durch Aufreißen der Schienen oder Anbringung von Hindernissen auf dem Bahngleis willentlich einen Zug zum Entgleisen bringt. Für den Begriff der Unfreiwilligkeit kommt es nicht auf den Willen des dritten unbefugten Täters an. Die Beschädigung von Eisenbahnwagen durch unbefugte Dritte ist auch ein von außen her wirkendes Ereignis. Schließlich ist auch, wie das Reichsgericht bereits dargelegt hat (RGZ. Bd. 97, S. 189), der Begriff der Plötzlichkeit nicht dahin aufzufassen, daß das Ereignis notwendig augenblicklich, mit Schnelligkeit, schädigend eingewirkt hat, sondern „Plötzlichkeit“ liegt auch schon dann vor, wenn die Einwirkung erst in ihrer einen verhältnismäßig kurzen Zeitraum umfassenden Fortsetzung die Beschädigung herbeigeführt hat, sofern nur diese Wirkung überraschend, unerwartet, unvorhergesehen eingetreten ist. Danach würde es z. B. keinen Unterschied bedeuten, ob der unbefugte Täter mit einigen Axthieben Löcher in einen Eisenbahnwagen schlägt, oder ob er sie mit Bohrer oder Säge oder mit sonstigen langsamer arbeitenden Werkzeugen herstellt. Hiernach muß also der Ansicht des Vorderrichters beigetreten werden, daß die Anbringung von Löchern in den Wagen durch unbefugte Dritte als ein dem Transportmittel zugestoßener Unfall im Sinne des § 2 der allgemeinen Versicherungsbedingungen aufzufassen ist. Wenn die Beklagte den Unfallbegriff hier in einem engeren Sinne verstanden wissen wollte, so hätte sie sich klarer ausdrücken müssen. Grundsätzliche Entscheidung des Reichsgerichts vom 25. November 1924. (A.-Z. VI. 171/24.) (flpstrra)

* * *

Haftung des Spediteurs wegen positiver Vertragsverletzung.

sk. Der Rechtsanwalt E. hatte durch die Spediteurfirma X. in N. eine Kiste mit Silbersachen von Fürth nach Bonn versenden lassen. Die Kiste wurde, nachdem sie der Eisenbahn zur Beförderung übergeben war, des größten Teiles ihres Inhalts beraubt. Wegen Schadensersatz erhob E. und nach seinem Tode seine Witwe Klage. Das Landgericht Nürnberg erkannte antragsgemäß, das Oberlandesgericht Nürnberg wies die Klage ab, das Reichsgericht hob das Urteil auf und verwies die Sache an das Berufungsgericht zurück. Aus den Entscheidungsgründen der Höchsten Instanz: Die vom Berufungsrichter gebilligte Einrede der Verjährung muß versagen. Zwar verjähren nach § 414 HGB. die Ansprüche gegen den Spediteur wegen Verlustes des Guts in einem Jahre seit Ablauf des Tages, an dem die Ablieferung hätte bewirkt sein müssen. Diese Bestimmung kann aber auf den vorliegenden Fall nicht Anwendung finden. Nach § 407 HGB. besteht die Tätigkeit des Spediteurs darin, daß er Güterversendungen durch Frachtführer zu besorgen hat. Ihm liegt also nicht die Beförderung der Güter selbst, sondern, soweit nicht der § 412 Abs. 1 (Selbstausführung) Platz greift, nur die Besorgung der Beförderungsgelegenheit ob. Ist das Gut in die Hände des Frachtführers gelangt, so ist damit im allgemeinen der Speditionsauftrag erledigt. Ein Verlust des Guts, der während der Beförderung eintritt, ereignet sich nicht mehr im Verlauf der Ausführung des Speditionsgeschäftes. Verlust im Sinne des § 414 liegt vor, wenn der Spediteur nicht in der Lage ist, das Gut an den bestimmungsgemäßen Empfänger herauszugeben (RGZ. Bd. 94, S. 99). Gelangt das Gut an den richtigen Frachtführer, so betrifft ein späterer Verlust nicht mehr das Speditions-, sondern das Frachtgeschäft. Im vorliegenden Falle ist nun die Klage nicht damit begründet worden, daß die Beklagte durch Vernachlässigung der Sorgfalt eines ordentlichen Kaufmanns (§ 408 HGB.)

den Verlust des Guts herbeigeführt habe, sondern der Verlust ist unstreitig nach Ablieferung des Guts an die Eisenbahn während der Beförderung eingetreten und die Beklagte wird von der Klägerin nur deshalb in Anspruch genommen, weil sie es verschuldet hat, daß die Klägerin für den bei der Eisenbahn eingetretenen Verlust Schadensersatz nicht von anderer Seite — der Eisenbahn oder der Versicherungsgesellschaft — erlangen kann. Zum Vorwurfe wird es der Beklagten gemacht, daß sie einerseits nicht, wie es für Kostbarkeiten in der Eisenbahnverkehrsordnung und dem Eisenbahngütertarif vorgeschrieben ist, im Frachtbrief den Wert, der den Höchstbetrag einer Entschädigung bilden sollte, angegeben, anderseits trotz Erhebung einer hohen Versicherungsprämie es unterlassen hat, für das versendete Gut eine ausreichende Transportversicherung zu nehmen. Diese Umstände haben mit der Beraubung, der die Kiste während der Beförderung zum Opfer gefallen ist, nichts zu tun; sie sind also für den Verlust der Silbersachen auch nicht ursächlich geworden, so daß der Fall eines Verlustes bei Ausführung des Speditionsauftrags nicht in Frage steht. Mithin ist auch für Anwendung der Verjährungsvorschrift des § 414 HGB. kein Raum. Dagegen sind die genannten Umstände geeignet, eine Schadensersatzpflicht wegen Zuwiderhandlung gegen die Pflicht des Spediteurs zu begründen. Auf sie ist es zurückzuführen, daß die Klägerin mit ihren Ersatzansprüchen gegen die Eisenbahn im Vorprozeß rechtskräftig abgewiesen worden ist und daß sie auch von der Versicherungsgesellschaft, bei der das Gut nur unzureichend versichert war, Ersatz nicht zu erhalten vermag. Für die Einbüßung dieser Ersatzansprüche, nicht unmittelbar für den Verlust des Guts, hat die Beklagte wegen Verletzung ihrer Spediteurpflichten der Klägerin einzustehen. Derartige Schädenersatzansprüche gegen den Spediteur wegen positiver Vertragsverletzung unterliegen der allgemeinen 30jährigen Verjährung. (Grundsätzliche Entscheidung des Reichsgerichts vom 15. November 1924. A.-Z. I. 36/24.— 2170 Goldmark.) (flstrp)

Zoll- und Verkehrswesen

Zollbehandlung von Sendungen nach Frankreich im Durchgang durch das Saargebiet. Seit der Eingliederung des Saargebietes in das französische Zollgebiet besteht die Möglichkeit, die für Frankreich bestimmten, durch das Saargebiet zu befördernden Waren bereits an der saarländisch-deutschen Grenze zollamtlich zu erledigen und in den freien Verkehr zu setzen. Damit im Interesse der Verkehrtreibenden die Verzollung nach Maßgabe der Leistungsfähigkeit der saarländisch-deutschen Grenzzollbahnhöfe vorgenommen werden kann, wird den Versendern von Waren nach Frankreich, die das Saargebiet durchlaufen, empfohlen, auf den Frachtbriefen dieser Sendungen in Zukunft keinen Zollbahnhof vorzuschreiben. (flpstr)

Wertbriefe nach Polen. Nach Polen sind jetzt Wertbriefe bis zu 5000 Goldfranken zugelassen. (flpstr)

Neuregelung der schweizerischen Einfuhrbestimmungen für Kataloge und Reklamedrucksachen. Die vor kurzem hier mitgeteilte Bestimmung der Schweizer Regierung, daß Einfuhrgesuche für deutsche Geschäftskataloge und Reklamedrucksachen ohne den Nachweis früherer Auslandsbezüge ohne weiteres zu bewilligen sind, (ganz gleich, ob das Gesuch vom deutschen Exporteur oder vom Schweizer Vertreter deutscher Firmen gestellt wird), gilt künftig nur noch für Sendungen von über 1 kg Gewicht. Kataloge, Prospekte und Reklamematerial deutscher Firmen bis zum Gewicht von 1 kg können dagegen ohne jede Bewilligung in die Schweiz eingeführt werden. (flpstrra)

Aenderung der Zollwertschätzungen in Britisch-Indien. Im „Board of Trade Journal" ist eine Neufassung des britisch-indischen Zolltarifes veröffentlicht, die am 1. Januar 1925 in Kraft getreten ist. Danach sind für eine Reihe von Positionen die Tarifschätzungswerte abgeändert worden. Wir geben nachstehend eine Zusammenstellung der dabei für uns in Frage kommenden Positionen. (Vgl. „Gummi-Zeitung", 38. Jahrgang, S. 567). Wenn keine Tarifschätzungswerte gegeben sind, bezieht sich „vom Wert" auf den „wirklichen" Wert.

	Waren	Maßstab	Tarif-Schätzungswert Rup.	Annas	Zollsatz
aus 87,4	Treibriemen aus allen Stoffen und Treibketten, ausgenommen Treibseile	—	v. W.		2½%
aus 111	Spangen: Zellhorn (Kautschuk)-Ringe	Dtz. Paar	0	7	15% v.W.
127	Packungen — für Maschinen und Dampfkessel — aller Art	—	v. W.		15%

Aenderung der Gebühr für Beglaubigung der Konsularfakturen in Salvador. Die Gebühr für Beglaubigung der Konsularfakturen, die 3 Prozent des Gesamtbetrages der Versicherungssumme der Waren beträgt, wird zufolge einer Verordnung der Regierung von Salvador gegenwärtig zur Hälfte vom Konsulat des Ursprungslandes und zur anderen Hälfte von der Zollbehörde in Salvador erhoben. Bisher wurde die Gebühr ganz im Ursprungslande eingezogen. (flpstr)

Konsulatsfakturen für Postpakete nach Honduras. Für die in Postpaketen nach Honduras gesandten Waren sind in Zukunft gleichfalls wie für Bahn- bzw. Schiffssendungen legalisierte Konsulatsfakturen in fünffacher Ausfertigung erforderlich. Die Beglaubigungsgebühr beträgt 3 Prozent des Wertes der Sendung. (flpstr)

Postanweisungsverkehr mit Niederländisch-Indien. Seit 1. März ist der Postanweisungs-, Postauftrags- und Nachnahmeverkehr mit Niederländisch-Indien wieder aufgenommen worden. Meistbetrag 480 niederländisch-indische Gulden oder 750 Reichsmark. Ebenso sind Gebührenzettel zu Postpaketen nach Niederländisch-Indien wieder zugelassen. (flpstr)

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Wissenschaftliche Grundlagen der Erdölverarbeitung. Von Leo Gurwitsch. 2. Auflage. Julius Springer, Berlin.

Das Buch in seiner bescheidenen Form enthält auf knapp 400 Seiten eine so vollständige Uebersicht über alle Arbeiten, die bis März 1924 ausgeführt sind, daß es einfach bewundernswert ist, mit welchem Geschick und welcher absoluten Materialbeherrschung hier das schwierige Gebiet behandelt wird. Man hat das Empfinden, einer überragenden Persönlichkeit gegenüber zu stehen, die zu jeder Arbeit in einer Form Stellung zu nehmen vermag, die überzeugend wirkt.

Das wertvolle Werk gliedert sich in zwei Hauptteile, die das Rohmaterial und die Fabrikation behandeln. Bei dem ersten Teil „Rohmaterial" wird die Chemie und die Physik in vollem Umfange zu ihrem Recht gebracht. Das Verhalten der Erdöle bei der Oxydation ist besonders eingehend geschildert und vieles ist erwähnt, was in Vergessenheit geraten ist. Ich möchte nur erwähnen Seite 36 die Oxydation des Erdöles aus der Arbeit von Engler und Bock 1880, bei der in den Destillaten bei Luftgegenwart Buttersäure aufgefunden worden ist. Die Buttersäure und Baldriansäure begegnen uns ja bei der Trocknung der Transformatorenöle verschiedentlich. Der Oxydation ist überhaupt ein ganz besonders großer Teil gewidmet, und diese Arbeiten sind von großer Wichtigkeit. Bei dem Kapitel der Sulfurierungen zeigt sich, wo uns noch der Schuh drückt und wo noch Arbeiten ansetzen müssen, um auch für die Technik größeren Einblick zu gewinnen. Bei der Scheidung der Naphthensäuren, Seite 85, wäre es vielleicht empfehlenswert, auf die Arbeiten von Dr. Goldschmidt und Gertrud Weiß hinzuweisen, die zeigen konnten, daß die bloße Trennung nach Spitz-Hönig nicht genügend ist. Bei den Asphalt- und Harzstoffen ist, obwohl Gurwitsch sagt, daß die Natur derselben noch nicht sicher und genau festgestellt sei, doch schon außerordentlich viel gesagt. Bei dem physikalischen Teil ist auf die Zähigkeitsbestimmungen großer Wert gelegt. Den Umrechnungstabellen für die Mischungen kann man leider noch nicht folgen. Es handelt sich immer nur noch um Einzelwerte. Darüber, daß für die Durchschlagsfestigkeit die Schwefelverbindungen nachteilig sind, habe ich keine zuverlässigen Erfahrungen. Ich möchte eher annehmen, daß sie harmlos sind. Die Explosionsgrenzen sind von großer Bedeutung für die Anwendung der Oele, und die Regelmäßigkeiten bei der Selbstentzündbarkeit können nicht oft und energisch genug vorgetragen werden. Ueber die Hypothesen zur Erdölentstehung ist vieles gesagt. Sehr interessant sind die Zusammenstellungen über die Vorbehandlungen der Rohöle. Das Kapitel Destillation und vor allen Dingen Dampfdestillation ist in einer so glücklichen Weise dargestellt, daß es gewissermaßen als eine systematische Einführung in die Destillationstechnik überhaupt betrachtet werden könnte. Diese Darstellung ist, neben der von Hausbrand über Rektifizieren und Destillation, die wertvollste und vollständigste, die ich gesehen habe. Die Krackdestillation ist von Young und ungefähr gleichzeitig von Krey in den 80er Jahren gemacht. Ueber die Katalysatoren, die bei der Zersetzung von Erdöl und derartigen Produkten Bedeutung haben, ist vollkommen berichtet. Wir sind somit schon in die 2. Abteilung der Verarbeitung eingetreten. Hier ist nach der Vorbehandlung und Destillation der Raffination ein weitgehendes Feld gegeben. Neben der Säure-Raffination ist auch die alkalische Reinigung eingehend behandelt; ebenso in einer späteren Abteilung die Mischmethoden mit Floridin usw. Es ist leider nicht möglich, weiter auf die Einzelheiten einzugehen. Ich möchte aber die Besprechung nicht schließen, ohne einen Appell an die Fachleute und an die dem Fach Nahestehenden zu richten, sich dieses Buches bei ihren Arbeiten zu bedienen und es als ein Vademecum auf ihren wissenschaftlich-technischen Wegen zu betrachten. Dem Verfasser kann für seine wertvolle und vollständige Arbeit nicht Dank genug gesagt werden.

Prof. Dr. Fritz Frank.

Weltadreßbuch der Chemischen Industrie. 1925. V. Ausgabe, Band 2. Die außerdeutschen Länder. LV, 928 Seiten. Preis 25 M. Union Deutsche Verlagsgesellschaft, Berlin SW 19, Krausenstraße 35.

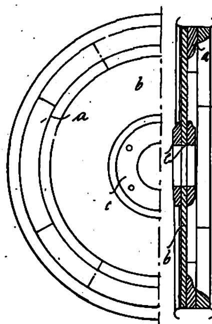
Von dem seit nunmehr vierzehn Jahren bei der chemischen Industrie und dem Chemikalienhandel in Deutschland und im Ausland eingeführten Adreßbuch ist ein neuer reichhaltiger Band erschienen, der die chemische Industrie der außerdeutschen Länder behandelt. Die „chemische Industrie" ist darin in weitestem Sinne aufgefaßt, indem sowohl fertige chemische Produkte und Halbfabrikate als auch chemische Rohstoffe und chemische Bedarfsartikel, demnach auch technische Gummiwaren, Asbestwaren und technische Artikel, — in der Gesamtzahl von 3200 — aufgezählt werden nebst ihren Lieferanten in allen außerdeutschen Ländern. Seit dem Erscheinen der letzten Ausgabe ist in der ausländischen chemischen Industrie viel Neues entstanden; manche Länder, die bisher chemische Produkte aus Deutschland bezogen, haben eine eigene chemische Industrie geschaffen und machen Deutschland auf dem Weltmarkt Konkurrenz. Das Neue ist in dem Buch berücksichtigt worden, soweit nicht Unversöhnliche in den feindlichen Ländern Angaben verweigerten. — Für die Gummiwaren-, die Asbestwaren-Industrie und den technischen Handel ist das Adreßbuch wertvoll, weil es die Adressen der chemischen Fabriken enthält, die als Abnehmer von Asbestwaren, Asbestkautschukwaren, Dichtungsmitteln, Packungen, Gummiwaren (Säureschläuchen u. a.) und technischen Fabrikbedarf in Frage kommen. Andererseits sind in dem Buch die Lieferanten aller Chemikalien und Farben zu finden, die von der Gummi-Industrie benötigt werden. Jedem der 3200 Artikel sind die englischen, französischen und spanischen Bezeichnungen beigegeben, die außerdem in besonderen Sachregistern zusammengestellt sind. Das Buch hat dadurch die Bedeutung eines umfassenden Technolexikons. Von besonderem Wert sind die zahlreichen in den Text an sinngemäßer Stelle eingestreuten Anzeigen deutscher und ausländischer Firmen. Die Anzeigen geben vielfache Hinweise auf lohnende Geschäftsverbindungen.

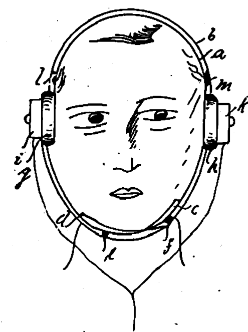
Neue Patente und Gebrauchsmuster.

Verfahren zum Kaltvulkanisieren von Kautschuk und kautschukähnlichen Stoffen. D. R. P. Nr. 409 214 vom 18. Mai 1923 für Dr. Max Le Blanc und Dr. Martin Kröger, Leipzig (veröff. am 31. Januar 1925); Zusatz zum Patent Nr. 408 306. In dem Patent Nr. 408 306 ist ein Verfahren zur Kaltvulkanisation von Kautschuk mit Hilfe von Schwefelrhodanür und Rhodan beschrieben worden. Das als Material für die Darstellung von Schwefelrhodanür dienende Schwefelchlorür enthält technisch mehr oder weniger große Mengen von Schwefelchlorid. Demgemäß entsteht bei der Umsetzung nicht nur Schwefelrhodanür, sondern auch Schwefelrhodanid. Es hat sich nun gezeigt, daß auch diesem Rhodanid eine ähnliche vulkanisierende Wirkung zukommt wie dem Rhodanür, und daß seine Vulkanisationsprodukte sich gegenüber den mit Schwefelchlorür oder Schwefelchlorid dargestellten Vulkanisaten ebenfalls durch wesentlich höhere Dauerhaftigkeit auszeichnen. Das Schwefelrhodanid läßt sich in analoger Weise aus Rhodankalium wie das Schwefelrhodanür gewinnen; statt Schwefelchlorür ist eben nur eine Lösung von Schwefelchlorid zu nehmen. Wegen der beschränkten Löslichkeit des Schwefelrhodanids in Schwefelkohlenstoff dürfte es sich in der Praxis empfehlen, Gemische von Schwefelrhodanür und Schwefelrhodanid anzuwenden, nötigenfalls unter Zusatz von freiem Rhodan. Patentanspruch: Verfahren zur Kaltvulkanisation von Kautschuk und kautschukähnlichen Stoffen nach Patent Nr. 408 306, dadurch gekennzeichnet, daß man hier eine Lösung von Schwefelrhodanid, nötigenfalls unter Zusatz von Schwefelrhodanür und von Rhodan, verwendet.

Badehaube aus Gummi. Firma Flügel & Polter, Gummiwarenfabrik, Leipzig-Plagwitz. G.-M. Nr. 892 527. Die Neuerung besteht darin, daß die Badehaube nach dem bekannten Verfahren der Herstellung von Gummischlauchwaren, das heißt also aus Gummilösungen durch Eintauchen von entsprechenden Formen und Eintrocknen der Gummischicht oder Gummischichten hergestellt ist. Derartige Gummibadehauben aus Tauchgummi zeichnen sich gegenüber den aus Platte hergestellten Gummibadehauben zunächst einmal durch ein sehr geringes Gewicht aus. Sie wiegen 20 bis 30 g und sind dabei, da der Tauchgummi erheblich elastischer dehnbar ist, viel haltbarer. Außerdem sind sie vollkommen nahtlos. Dazu kommt noch infolge der größeren Elastizität, daß die Haube viel strammer an der Kopfhaut anliegt, so daß sie ganz zuverlässig vor dem Eindringen von Wasser unter die Haube schützt.

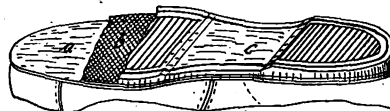
Automobil-Scheibenrad aus gummiertem Gewebe. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. G.-M. Nr. 891 209. Nach der Neuerung besteht das Scheibenrad aus einem festen Kranz a, aus Holz oder Metall, der als Grundfolge für eine abnehmbare oder feste Automobilfelge dient. An diesem Kranz wird eine Gewebescheibe b befestigt und im ganzen Umfange fest eingespannt. Diese Gewebescheibe besteht aus einzelnen, in bekannter Weise übereinander gelegten, gummierten Gewebelagen, durch die überall eine gleiche Festigkeit erzielt wird. Die einzelnen Lagen werden miteinander durch geeignete Vulkanisation in bekannter Weise verbunden. Die Mitte der Scheibe wird zweckmäßig durch Metall- oder Holzscheibe c verstärkt. Derartige Scheibenräder aus gummiertem Gewebe werden durch die Achsenbelastung nicht auf Druck, sondern auf Zug beansprucht. Durch diese Maßnahme kann die Scheibe beträchtlich dünner und dadurch das ganze Rad leichter gehalten werden. Die Scheibe wirkt mit dem starren Kranz wie eine Membrane.


G.-M. Nr. 891 209.


G.-M. Nr. 891 553.

Gummihalter für Kopfhörer. M. v. d. Heyden, Berlin-Wilmersdorf, Helmstedter Straße 17. G.-M. Nr. 891 553. In der Zeichnung sind a und b die Bänder des Gummihalters, die auf dem Kopfe des Benutzenden ruhen, c und d die Gummibänder, die unter das Kinn gelegt und eventuell durch Schlaufen e, f verstellt werden. g und h sind die Polsterringe aus Gummi, in die die Hörmuscheln i, k eingesetzt werden. An den Stellen l und m kann eine Vorrichtung angeordnet sein, die ein Verstellen zwecks Anpassens an den Kopf ermöglicht. Sollten die Luftpolster g und h fortfallen, so treten an deren Stelle einfache Gummiringe, die zum Halten der Hörmuschel dienen. Wenn die Hörmuscheln i, k eingesetzt sind, indem der Flansch der Polster g, h über die Hörmuscheln gezogen wird, so zieht man den Gummihalter so über den Kopf, daß das Gummigestell festhält, ohne zu drücken.

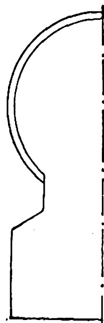
Schuhwerk mit Gummilaufteil. Firma Theophil Just, Weesenstein i. Sa. G.-M. Nr. 892 065. Auf der Sohle a, die hier als Ledersohle dargestellt ist, aber auch aus anderem Material bestehen kann, wird die aus Paragummi bestehende Auflage b aufgenäht. Letztere wird dann mit



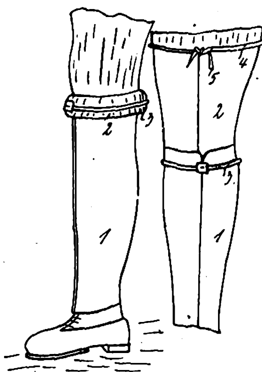
einer Säure bestrichen, die die Oberschicht auflöst. Solche Säuren sind bekannt und bedarf es für hier nicht der Benennung. Dieser gelösten Schicht wird nun der vulkanisierte Gummilaufteil c, der seinerseits auch

erst mit Paragummilösung bestrichen wurde, aufgepreßt. Die Gummischichten verbinden sich zu einem geschlossenen Ganzen, das als solches durch die Vernähung fest mit dem Schuh verbunden ist. Ein Loslösen ist weder am Schuh noch innerhalb der Gummischichten möglich.

Tauchapparat zur Herstellung von Gummiwaren mit Rückgewinnung des Lösungsmittels. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. G.-M. Nr. 891 484. Die vorliegende Erfindung bezweckt eine Verbesserung der bereits bekannten Tauchapparate für die Herstellung von Gummiwaren, bei denen das Lösungsmittel zurück gewonnen wird. Um die Kondensation der Dämpfe unmöglich zu machen, wurde die Abdeckung der Einkapselung isoliert. In der vorliegenden Erfindung sind zwecks Beheizung der entstehenden Hohlräume mit angewärmter Luft oder Dämpfen die Apparatkapselteile vollkommen oder wenigstens teilsweie doppelwandig ausgeführt. In der beistehenden Zeichnung ist ein Ausführungsbeispiel dargestellt.



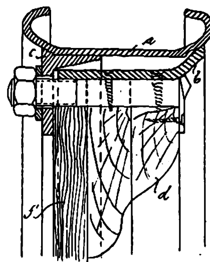
G.-M Nr. 891 484.



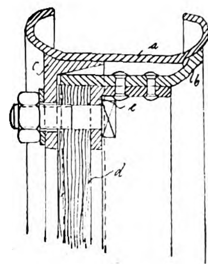
G.-M. Nr. 892 525.

Gummigamasche. H. F. Müller und H. Markworth, Wolmirstedt. G.-M. Nr. 892 525. Die Gamasche 1 ist in gleicher Weise durchgebildet wie die bekannte Ledergamasche und besteht aus massivem, leichten Gummi. Am oberen Ende der Gamasche schließt sich eine etwas schwächer gehaltene Gummilasche 2 an, die sich bei der Nichtbenutzung an dieser Stelle außen zusammengerollt an die Gamasche anlegt und in dieser Lage von dem Befestigungsriemen 3 der Gamasche gehalten wird. Die Gummilasche 3 ist am Ende mit einer Wulst 4 versehen, durch die eine Halteschnur 5 oder dergleichen zwecks Befestigung der an dem Oberschenkel hochgestreiften Lasche 3 gezogen ist. Auf gleiche oder ähnliche Weise kann auch die an der Ledergamasche angebrachte Gummilasche 3 an dem Oberschenkel befestigt werden.

Automobil-Scheibenrad aus gummiertem Gewebe. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. G.-M. Nr. 893 384. Die Erfindung bezweckt die Verwendung von Automobilscheibenrädern, die einerseits geräuschlos laufen, eine leichte Federung in der Radebene und in der Richtung der Wagenachse ermöglichen, um dadurch Schonung der Bereifung zu erzielen, welch letztere durch eine abnehmbare Felge in bekannter Weise auswechselbar gestaltet ist. In der Zeichnung ist a die abnehmbare Felge, b die Grundfelge, c der Keilring, d der Holzkranz, f das Scheibenrad aus einzelnen übereinander gelegten gummierten Gewebelagen.



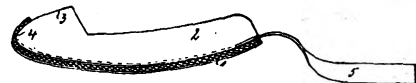
G.-M. Nr. 893 384.



G.-M. Nr. 893 385.

Automobilscheibenrad aus gummiertem Gewebe. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. G.-M. Nr. 893 385. Die Erfindung bezweckt die Verwendung von Automobilscheibenrädern, die einerseits geräuschlos laufen, eine leichte Federung in der Radebene und in der Richtung der Wagenachse ermöglichen, um dadurch Schonung der Bereifung zu erzielen, welch letztere durch eine abnehmbare Felge in bekannter Weise auswechselbar gestaltet ist. In der Zeichnung ist a die abnehmbare Felge, b die Grundfelge, c der Keilring, d das Scheibenrad aus einzelnen übereinander gelegten gummierten Gewebelagen, e der Winkelring aus Eisen. Die Mitte der Gewebescheibe wird zweckmäßig durch eine Metall- oder Holzscheibe verstärkt.

Gummi-Ueberschuh. Joaquin de Noronha, Düsseldorf, Schadowstraße 35. G.-M. Nr. 893 038. Neuerungsgemäß ist die Spitze des Ueberschuhs besonders elastisch ausgeführt durch einen entsprechenden Ein-



satz 3. Die Seitenlappen 2 sind bei oben offenen Ueberschuhen im spitzen Winkel schräg nach innen gerichtet, an die Sohle 1 angesetzt und durch eine entsprechende Vulkanisation in dieser Stellung gesichert. Die Aus-

füllung 3 schließt an die senkrecht an die Sohle 1 angesetzte stärkere Uebergangsborde 4 an. Die Enden des Zugbandes 5 sind hinten auf der Sohle, d. h. unter dem Fußgewölbe befestigt. Der freie Raum zwischen den Enden des Zugbandes ist durch eine als Dichtung dienende Einlage 6 ausgefüllt.

Ausländische Patente.

Verfahren zur Konzentration von Kautschukmilchsaft. Englisches Patent Nr. 226 440 vom 29. Mai 1924 für J. Traube, Charlottenburg (veröff. am 11. Februar 1925). Das Konzentrieren von Milchsaft bzw. die Abscheidung von Rohkautschuk aus demselben erfolgt durch Zusatz eines pflanzlichen oder tierischen kolloiden Stoffes, z. B. Gelatine oder Isländisches Moos. Um Konzentrieren zu bewirken, setzt man z. B. 14 l Wasser, welches 140 g Moos enthält, zu 100 l Milchsaft und erwärmt auf 50 bis 60° C. Beim Stehen scheiden sich zwei Schichten ab, die eine Schicht enthält den Kautschuk in doppelter Stärke. Um feste Kautschukschichten zu erhalten, rührt man unverdünnten oder konzentrierten Milchsaft mit einer Gallerte aus Gelatine oder aus einem anderen Kolloid durch, zu welchem Entwässerungsmittel, z. B. Glyzerin oder Melasse gesetzt wurden. Bei Verwendung von konzentriertem Milchsaft können Füll- und Vulkanisationsstoffe zugemischt werden.

Klebmittel. Englisches Patent Nr. 226 348 vom 19. November 1923 für D. Cameron, Alberta in Kanada (veröff. am 11. Februar 1925). Das Klebmittel besteht aus einer Mischung von Leim, Mehl und Kautschuklösung. Man mengt z. B. einen Teil flüssigen Leim mit Mehl zu steifer Paste an und setzt einen Teil Kautschuklösung hinzu. Das Klebmittel findet z. B. Benutzung zum Befestigen von Kautschuk auf Stein, Mörtel, Glas oder Holz.

Reichs-Patente

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

39b. 3. N. 20 732. The Naugatuck Chemical Company, Naugatuck, Conn., V. St. A.; Vertr.: Dr. K. Michaelis, Pat.-Anw., Berlin W 35. Verfahren zum Vulkanisieren von Kautschuk u. dgl. 25. Januar 1922. V. St. Amerika 28. Mai 1921.

47d. 9. B. 113 637. Hans Baier, Schlüsselfeld b. Bamberg. Riemenverbinder. 8. April 1924.

71a. 3. D. 43 881. Henry Christian Louis Dunker und Lars Gustaf Artur Stibe, Helsingborg, Schweden; Vertr.: Dr. Lotterhos, Pat.-Anw., Frankfurt a. M. Verfahren zur Herstellung von Gummigaloschen und Gummischuhzeug. 20. Juni 1923.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

8f. 3. 411 046. Ajax Rubber Company, Inc., New York; Vertr.: M. Löser und Dipl.-Ing. O. H. Knoop, Pat.-Anwälte, Dresden. Wickelmaschine für Stoffschneider. 18. Juli 1923. R. 58 979.

30k. 9. 410 938. Marcel Franck, Paris; Vertr.: Dr.-Ing. R. Geißler, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Zerstäuber. 16. Oktober 1923. V. 18 651.

39a. 10. 410 884. Albert Boecler, Malmö, Schwed.; Vertr.: R. Specht, Pat.-Anw., Hamburg 1: Streichmaschine für Kautschuk. 22. Januar 1924. B. 112 385.

39b. 1. 411 121. Firma Ungarische Gummiwaarenfabriks-Act.-Ges., Budapest; Vertr.: Dr. W. Karsten und Dr. C. Wiegand, Pat.-Anwälte, Berlin SW 11. Verfahren, um Gummigegenstände, insbesondere Spielbälle und Spielzeuge, mit einem nicht abbröckelnden farbigen Hochglanzüberzug zu versehen. 14. November 1923. U. 8316. Ungarn 24. Oktober 1923.

64a. 45. 411 081. Albert Ruß, Magdeburg, Bahnhofstr. 19. Gummiplättchen zum Abschließen von luftleeren Konservierungsgefäßen. 1. März 1924. R. 60 454.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

3a. 899 349. Albin Benndorf, Pausa i. V. Büstenhalter aus reinem Gummi. 12. Januar 1925. B. 109 878.

3a. 899 555. Max Cahn & Cahn, Berlin. Bade-Hüften- und Leibhalter aus Gummi. 10. Januar 1925. C. 17 485.

3a. 899 556. Max Cahn & Cahn, Berlin. Bade-Büstenhalter aus Gummi. 10. Januar 1925. C. 17 486.

3b. 899 366. Thoren, Reichert & Co., A.-G., Schwelm i. W. Gummiband. 22. Januar 1925. T. 26 658.

30d. 899 350. Albin Benndorf, Pausa i. V. Krampfaderstrumpf aus reinem Gummi. 12. Januar 1925. B. 109 879.

30d. 899 351. Albin Benndorf, Pausa i. V. Gürtel aus reinem Gummi, ausgebildet als Leibbinde. 12. Januar 1925. B. 109 880.

30d. 899 406. Leopold Nowak und Johann Nowak, Hersching, Oberbay. Frauenbinde. 25. Februar 1924. N. 21 905.

34k. 899 882. Uebersee-Gummiwerke Akt.-Ges., Wandsbek. Hohler Gummischwamm. 30. Januar 1925. U. 7544.

34k. 899 822. Pharmazeutisches Werk Akt.-Ges., Barmen. Gummischwamm. 22. Januar 1925. P. 41 737.

34k. 899 821. Pharmazeutisches Werk Akt.-Ges., Barmen. Gummischwamm in Verbindung mit einer Seifentasche. 22. Januar 1925. P. 41 736.

39a. 899 845. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Streichmaschine mit Beobachtungsfeld. 27. Januar 1925. C. 17 549.

39a. 899 908. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Schlauchmaschine. 14. Juni 1924. C4. 17 001.

47f. 899 502. Albert Hirth Akt.-Ges., Zuffenhausen. Dichtungsring. 16. Februar 1924. H. 99 222.

47f. 899 503. Albert Hirth Akt.-Ges., Zuffenhausen. Dichtungsring. 16. Februar 1924. H. 99 223.

47f. 899 577. Eugen Priemer, Feuerbach b. Stuttgart. Schlauchbinder. 23. Januar 1925. P. 41 757.

47f. 899 811. Hugo Schröder, Gut Altmengede. Nahtloser Gummischlauch für hohen Druck. 17. Januar 1925. Sch. 82 741.

47f. 899 856. Jakob Rink, Göppingen. Schlauchbinder. 28. Januar 1925. R. 62 551.

63e. 899 870. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Gummigleitschutz-Rennreifen. 30. Januar 1925. C. 17 556.

63g. 899 924. Flügel & Polter, Gummiwarenfabrik, Leipzig-Plagwitz. Luftpolster für Fahrrad- oder Motorradsättel. 23. Dezember 1924. F. 49 140.

71a. 899 388. Eduard Hoting, Oldenburg i. O. Vorrichtung zum Befestigen von Gummiabsätzen. 28. Januar 1925. H. 103 719.

71a. 899 737. Gustav Retzmann, Gelsenkirchen, Alleestraße 4. Auswechselbarer Gummiabsatz. 22. November 1924. R. 61 950.

71c. 899 525. Robert Schomburg, Erfurt, Beaumontstr. 9. Krepp-Gummisohlen-Beschneidemaschine. 16. Dezember 1924. Sch. 82 425.

77a. 899 955. Hannoversche Gummiwerke Excelsior Akt.-Ges., Hannover-Limmer. Spielblase. 19. Januar 1925. H. 103 536.

Eingetragene Warenzeichen.

Nr. 326 216. **Süderland** für Atlantic Gummiwerke G. m. b. H., Fröndenberg, Ruhr, auf Gummibereifungen für Fahrräder und Motorwagen, Pedalgummi, Bremsgummi, Konservenglasringe, Gummiriemen, gummierte Stoffe, Gummifäden, Gummisohlen, Gummiabsätze, nahtlose Gummiwaren für hygienische Zwecke, Sauger, Gummischläuche, Schweißblätter.

Nr. 326 380. **Ekert-Plasto-Resist;**

Nr. 326 381. **Ekert P R;**

Nr. 326 385. **E P R** für Reinhardt Leupolt, Herstellung und Vertrieb von Ventildichtungsringen, Dresden, auf Ventildichtungsringe.

Nr. 326 252. **Mammut** für Theodor Neumaier, Fabrikation und Vertrieb autotechnischer Artikel, Pasing, Riemerschmidstr. 4, auf Gummilösungen zur Reparatur von Gummikörpern.

Nr. 322 460. **Schottkolösung** für Otto Gehfeldt, Fabrik und Handlung in Fetten und Oelen, Oeckinghausen b. Carthausen i. W., auf technische Oele und Fette.

Nr. 325 601. **Pala** für Paul Langfeld, Vertrieb von Gummiwaren, Hamburg, Drosselstr. 20, auf Präservativs.

Nr. 325 618. **Nixe;**

Nr. 325 619. **Hektor** für Hugo Krüger, Treibriemengroßhandlung, Mühlhausen i. Thür., auf Treibriemen, Transportbänder, Elevatorgurte.

Nr. 325 659. **Szillit** für Szillit G. m. b. H., Herstellung und Vertrieb von Dichtungsmitteln, Berlin, auf Stopfbuchsenpackungen.

Nr. 326 512. **Orthotyp** für Alfred Körbitz, Vertrieb von Einrichtungen und Vorrichtungen zur Befestigung von Gummisaugern auf Milchflaschen und dergleichen Waren, Partenkirchen, auf Gummisaugervorrichtungen und -Einrichtungen.

Nr. 326 514. **Penelope;**

Nr. 326 515. **Helena** für Radium Gummiwerke m. b. H., Köln-Dellbrück, auf Handschuhe aus Gummi.

Nr. 326 686. **Mammut** für Ferd. Marx & Co., Gummiwarenfabrik, Hannover, auf Radiergummi.

Nr. 326 669. **Kriegerit;**

Nr. 326 670. **Kriegonit** für Gustav Krieg, Großhandel mit technischen Gummi- und Asbestwaren, Packungen, Hochdruckplatten, Riemen aller Art, sowie sämtlichen Maschinenbedarfsartikeln, Leipzig, auf technische und hygienische Gummiwaren, insbesondere Gummischläuche mit und ohne Einlagen, Gummiklappen und Platten, Gummiriemen, Gummihandschuhe, Stopfbüchsenpackungen, Asbestplatten und Packungen, Hochdruckplatten, Leder-, Textil- und Balata-Treibriemen.

Nr. 326 788. **Ceymal** für „Vulkan" Gummiwarenfabrik, Weiß & Baeßler, A.-G., Leipzig-Lindenau, auf Badekappen, Putz, künstliche Blumen aus Gummi, Gummischmucksachen, chirurgische und hygienische Hart- und Weichgummiwaren und Instrumente, insbesondere Präservativs, Fingerlinge, Pessarien, Operations- und Wirtschaftshandschuhe, Gummistrümpfe, Gummisauger, Gummispielwaren, Teppiche, Läufer, Matten, Decken, Vorhänge, Zelte aus Gummi.

Nr. 326 769. **Vellumoid** für The Vellumoid Company, Herstellung und Vertrieb von Packungen und Dichtungen, Boston, V. St. A., auf aus Papierkomposition bestehende Packungen und Dichtungen.

Nr. 325 741. **Ridex** für Rheinische Gummi- und Asbestgesellschaft Schreven & Riedl, Duisburg, auf Dichtungsmaterialien und Asbestfabrikate, Schläuche, Haus- und Küchengeräte.

Nr. 325 912. **Herold** für Walther Lehment, Asbest-, Gummi- und Packungswerke, Wandsbek, auf Asbestwaren, Stopfbüchsenpackungen, Dichtungsmaterialien, Hochdruck-Dichtungsplatten (sogenannte It-Platten).

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen

Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Ständige Mitarbeiter der Redaktion: Dr. Paul Alexander, Berlin; Direktor A. Bahls, Eilenburg; Dr. Gustav Bonwitt, Berlin; G. Borchert, Essen; Paul Bredemann, Köln-Lindenthal; Dr. Brönner, Berlin; Alfred Dominikus, Hösel-Düsseldorf; Prof. Dr. Fritz Frank, Berlin; Dr. Kurt Gottlob, Blumau, N.-Oest.; Dr. L. Gottscho, Berlin; Dr. Grävell, Berlin; R. Hildenbrand, Schlotheim; Ing. P. Hoffmann, Berlin-Zehlendorf; Albert Jaeckel, Waidmannslust b. Berlin; Max Kath, Halle; Dr. Kirchhof, Wimpassing; Direktor O. Krahner, Berlin; Walter Lindemann, Berlin; Aug. Lohmann, Berlin; Dr. Ed. Marckwald, Berlin; R. Marzahn, Blasewitz; Adolf May, Brandenburg a. H.; Ferd. Mayer, Hannover; Prok. F. Pauli, Harburg a. E.; Frl. Dr. M. Pick, Hannover; Dr. jur. Schmaltz, Hamburg; Rechtsanwalt Dr. Starke, Berlin.

Hierzu vierzehntäglich: „DIE CELLULOID-INDUSTRIE"

Bezugspreis viertelj. 4,50. — Ausland 6,50 G.-M. einschl. Porto. Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt. Zusendung unter Streifband gegen Berechnung des Portos.

Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf

Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin. Anzeigen die 7gespalt. Millim.-Zeile oder deren Raum 0,10 G.-M. Bei Wiederholungen Rabatt. — Erscheint wöchentlich Freitags.

Verwendung der öffentlichen Gelder.

Der Vorstand des Reichsverbandes der Deutschen Industrie hat in seiner Sitzung vom 27. Februar folgende Resolution gefaßt: Die in der Verwendung der öffentlichen Gelder bekannt gewordenen Mißgriffe sind dem Reichsverbande der Deutschen Industrie Veranlassung, für die Zukunft schärfste Kontrolle und genaueste Rechnunglegung über die Verwendung der fast restlos aus der Wirtschaft stammenden überschüssigen Gelder durch wirtschaftliche Sachverständige zu verlangen. An sich muß in Zukunft die Entstehung von Ueberschüssen über das unbedingte Erfordernis hinaus durch rationelle Steuer- und Tarifpolitik unter allen Umständen vermieden werden. Fernerhin ist insbesondere auch die bisherige Bilanzpolitik und Finanzgebarung der im Besitze des Reiches und der Länder befindlichen industriellen und kaufmännischen Betriebe und ihre Versorgung mit öffentlichen Mitteln zum Gegenstand einer Untersuchung zu machen. Es müssen Garantien dafür geschaffen werden, daß an sich lebensunfähige Gebilde dieser Art nicht zum Schaden der Allgemeinheit durch öffentliche Mittel künstlich weiter am Leben erhalten werden. Zur Durchführung dieser Aufgaben müssen in einer unter Mitwirkung der Reichsbank zu schaffenden Stelle, der die künftige Anlage der öffentlichen Gelder obliegen wird, Kautelen dafür geschaffen werden, daß etwa verfügbare Mittel ohne unnötige Verteuerung der legitimen Wirtschaft zugeführt werden. Mit der Prüfung der hierfür geeigneten Maßnahmen und mit der Berichterstattung an den Vorstand des Reichsverbandes der Deutschen Industrie wird eine Kommission des Ausschusses für Bank- und Kreditfragen beauftragt.

Eine Denkschrift über die Aufwertung.

Im Reichsfinanzministerium ist vor kurzem der Referentenentwurf einer Denkschrift über die Aufwertung fertiggestellt worden, der das ganze Problem dieser viel umstrittenen Frage behandelt. Es sind u. a. behandelt: die Entwicklung der Aufwertungsfrage in Deutschland seit dem Beginn des Weltkrieges, das Aufwertungsproblem in seiner geschichtlichen Entwicklung bis zum Weltkriege und die Entwicklung der Aufwertungsfrage im Saargebiet und Danzig, sowie im Ausland seit dem Schlusse des Weltkrieges. Die Gesetzgebung und Rechtsprechung bis zur dritten Steuernotverordnung ist besonders eingehend dargestellt. Auch zu verschiedenen Abänderungsvorschlägen ist Stellung genommen. Zum Schluß heißt es: Ueber die zahlreichen Einzelfragen, die das Problem der Aufwertung betreffen, gehen die Ansichten weit auseinander. Ueber eins jedoch besteht in weiten Kreisen Uebereinstimmung, nämlich darüber, daß es erforderlich ist, zu einer Regelung zu gelangen, die etwas Dauerhaftes darstellt. Ein Schuldner, der finanziell zusammengebrochen ist, kann eine Grundlage für eine neue wirtschaftliche Betätigung nur dadurch gewinnen, daß er mit seinen alten Gläubigern zu einem Vergleich (Zwangsvergleich) gelangt. Gelingt ihm dies nicht, so muß er darauf rechnen, daß jederzeit, sobald er sich wirtschaftlich zu erholen beginnt, der Gerichtsvollzieher bei ihm erscheint und die Rechnungen der alten Gläubiger präsentiert. Nicht anders ist es mit der Staats- und Volkswirtschaft. Sie müssen endgültig wissen, welche Belastung die alten Papiermarkschulden darstellen. Hier kann es nur ein Ziel geben: Rechtsgewißheit auf dem Boden eines der Billigkeit entsprechenden endgültigen Ausgleichs. Es handelt sich nunmehr darum, den Schlußstrich unter die Währungskatastrophe zu ziehen. Damit ist die Gesetzgebung vor eine große und verantwortungsvolle Entscheidung gestellt. Daß diese Entscheidung nicht in die Irre geht, davon hängt nichts weniger als die ganze Zukunft des deutschen Volkes ab.

Das deutsch-österreichische Wirtschaftsabkommen.

Die Ratifikation des Zusatzvertrages zum deutsch-österreichischen Wirtschaftsabkommen vom 12. Juli 1924 (mit dem 1. Januar 1925 von beiden Ländern autonom in Kraft gesetzt), die am 20. Februar 1925 schon von Deutschland vorgenommen wurde, ist nun am 4. März 1925 auch vom österreichischen Nationalrat erfolgt.

Wertverminderung und Abschreibung in der Gummi-Industrie.

Die Wertverminderung des Maschinenparkes einer Gummiwarenfabrik ist ein Faktor, der die Aufmerksamkeit eines jeden Fabrikanten bzw. Fabrikleiters erfordert, und der Zweck dieser Ausführungen ist, ein Verfahren aufzuzeigen, das durch Verwendung graphischer Darstellungen jederzeit eine klare, schnelle Uebersicht dieses Vorganges gestattet.

Graphische Darstellungen bzw. Schaubilder sind nicht nur für wissenschaftliche oder technische, sondern auch für kaufmännische Disziplinen ein sehr wichtiges Hilfsmittel geworden, weil die bildliche Darstellung eines Vorganges ein viel leichteres und größeres Verständnis vermittelt, als Berichte oder trockene Zahlenreihen dies vermögen.

Bei der Behandlung dieses Themas soll davon abgesehen werden, einen komplizierten Abschreibungsvorgang der Wertverminderung in Staffelprozenten zu illustrieren. Zum leichteren Verständnis des Verfahrens wird lediglich von einer Minimal-Lebensdauer der Maschinen und einem gleichmäßigen jährlichen Abschreibungsprozent, bis zum sogenannten Endpunkt, ausgegangen.

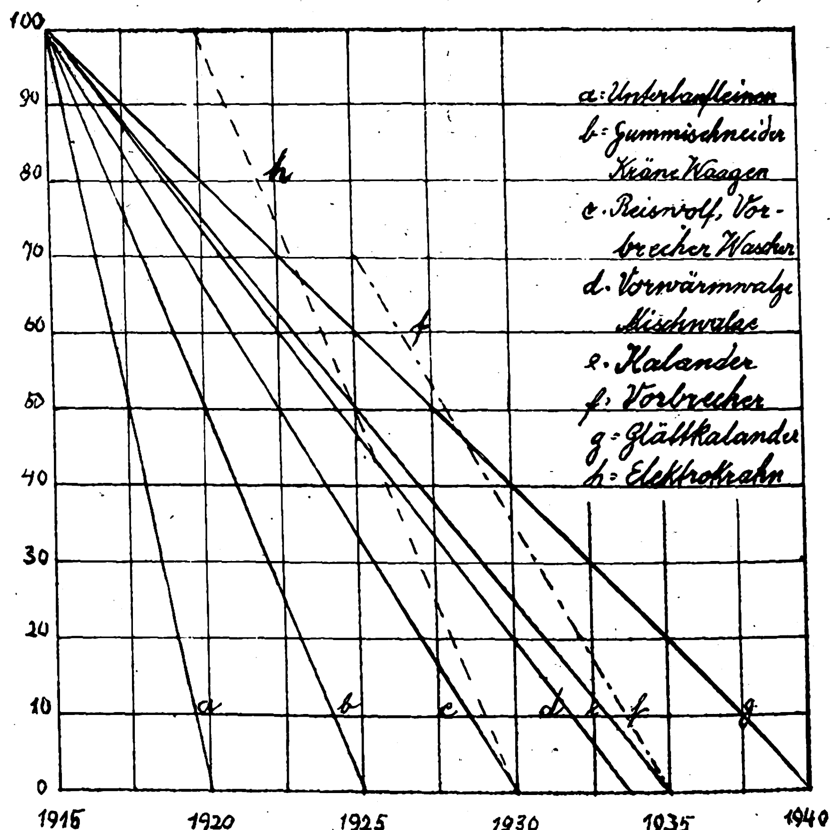
Dieser Endpunkt ist der Zeitpunkt, an dem die tatsächliche Abschreibung der Wertverminderung aufhört, und in vielen Fällen wird er als erreicht betrachtet, wenn etwa 20 Prozent des Anschaffungswertes als Restbetrag im Anlagenkonto verbleiben. Nach diesem tempos der betreffenden Maschinen zu bringen, und zweitens wird durch geradlinige Verbindungen dieser Zahlen ein anschauliches Bild der Wertverminderung und ihres Standes geboten. Erstere finden wir in der Hilfskarte links vom Schaubild, die neben Maschinenbezeichnung, Anschaffungswert, Betrag der jährlichen Abschreibung, Restwert, auch für weitere Daten, wie Errichtungsdatum, Inventurnummer, Lieferant, Reparaturaufwand (s. u.) zweckmäßig vorgerichtet sein kann.

Im Schaubild selbst sind auf der Ordinate die Prozentziffern und auf der Abszisse die Jahresziffern abgetragen. In dem gewählten Beispiel ist im Jahre 1915 das Walzwerk bzw. die Vorbereitungswerkstatt von Grund auf mit neuen Maschinen ausgestattet worden. Ein Blick auf die Karte zeigt, daß zu diesem Zeitpunkt Kalander, Walzen, Transportanlagen usw. mit 100 Prozent ihres Anschaffungspreises bewertet sind.

Die in verschiedenen Winkeln vom 100 Prozent-Punkt fortstrebenden Linien zeigen das Wertverminderungstempo der einzelnen Maschinen bzw. Maschinengruppen; je spitzer der Winkel bzw. je steiler die Linie, um so schneller die Wertverminderung. Die auf Jahr 1920 gezogene Linie a zeigt an, daß nach Ablauf von 5 Jahren die Maschine auf Null abgeschrieben sein muß. Ebenso zeigt Linie f, daß Kalander erst in 20 Jahren auf Null abgeschrieben zu werden

Ort: Walzwerk							
Inv. Nr	Gegenstand	Lieferant	Datum	Wert	Dauer	Abschr	Rep

(Hilfskarte)



Zeitpunkt wird keine weitere jährliche Abschreibung vorgenommen, und die betreffende Maschine wird, so lange sie sich im Gebrauch befindet, zu diesem buchmäßigen Restbetrag bewertet.

Es soll jetzt gezeigt werden, wie heute in einer Gummiwarenfabrik solche Schaubilder aufzumachen sind, die die Wertverminderung des Maschinenparkes aufzeigen, und wie diese Darstellungen zu betrachten und auszuwerten sind. Ganz einfach gedacht, kann man sich das ganze Werk in Abteilungen (Orte, Stellen) aufgeteilt denken und die Maschinen einer jeden solchen Stelle als Ganzes betrachten.

Das hier wiedergegebene vereinfachte Schaubild zeigt das Wertverminderungsdiagramm, das sich z. B. auf die Aufbereitungs- bzw. Walzwerksabteilung beziehen könnte, demnach also die Walzen, Kalander usw. umfaßt, wie sie in fast jeder Gummiwarenfabrik üblich sind. Der Endpunkt der verschiedenen Maschinen kann natürlich vorteilhaft für jede einzelne Maschine verzeichnet werden. Es wird aber, wie gesagt, zur Vereinfachung der Erläuterung hier von der Darstellung von Einzelheiten abgesehen. Aus demselben Grunde soll auch angenommen werden, daß die Maschinen schließlich ganz auf Null abgeschrieben werden, anstatt mit 20 Prozent Restwert zu verbleiben.

Bezüglich der Maschinen der erwähnten Abteilung sind es jetzt zwei Funktionen, die das Schaubild erfüllt. Einmal ist eine Handhabe geboten, um die tatsächlichen Schlüsselzahlen des Entwertungs- brauchen. Ein daraufhin vorher festgesetzter Prozentsatz muß also in jedem Jahr abgeschrieben, d. h. ein gleicher Betrag jedes Jahr sozusagen beiseite gelegt werden, um zum Zeitpunkt des Ersatzes durch eine neue Maschine gerüstet zu sein.

Ein häufiges Vorkommnis ist die Vergrößerung der Einrichtung durch Anschaffung weiterer Maschinen. Die Darstellung eines solchen Falles wird an der punktierten Linie h gezeigt. Wir sehen daran die erfolgte Anschaffung eines Elektrokranes zum Walzenauswechseln im Jahre 1920, und daß es vorgesehen ist, diese Vorrichtung bis 1930 abzuschreiben bzw. bis zu diesem Zeitpunkt für einen Ersatz die geldliche Vorsorge zu treffen. Aehnlich ist die Darstellung eines im Jahre 1925 hinzugekommenen g e b r a u c h t e n Vorbrechers, der mit 70 Prozent seines Anschaffungswertes eingesetzt wurde. Von dieser Maschine werden 10 Jahre Nutzzeit erwartet, wie im Schaubild durch Linie f dargestellt, die von 1925 nach 1935 verläuft.

Erfahrungsgemäß werden eine ganze Reihe von Vorbereitungsmaschinen ihre vorgeschätzte Lebensdauer überschreiten und vielleicht 30 oder mehr Jahre ihren Dienst tun. Für diese Maschinen entfällt somit dann die Abschreibungsquote als Kostenart, da das Erfordernis für ihre Wiederbeschaffung bereits ganz aufgebracht und gutgeschrieben worden ist. So lange ihre Reparatur- und Instandhaltungskosten also das zulässige Maß nicht überschreiten, sind sie als kostensparende Betriebsmittel zu betrachten.

Der Vorteil dieser Karten und Schaubilder, ausgedehnt auf die Nebenbetriebs- und Fertigungswerkstätten, liegt in der zu jedem Zeitpunkt möglichen Feststellungsmöglichkeit des Zeitwertes jeder Maschine bzw. der maschinellen Einrichtung einer jeden Kostenstelle. Diese Feststellung ist zum Beispiel besonders wichtig, wenn es sich darum handelt, über die Neueinrichtung einer Stelle mit modernen Maschinen als Ersatz für veraltete Einrichtungen die Entscheidung zu treffen. Mit diesen Karten und Schaubildern an der Hand wird die Beantwortung der Finanzierungsfrage und die Ueberlegung über die Ratsamkeit solcher Umstellungen bedeutend erleichtert. Ein Blick auf die Karten zeigt sofort ohne lange Nachrechnungen, ob die betreffenden Maschinen sich dem Zustand nähern, wo unverhältnismäßig hohe Reparatur- und Erhaltungskosten eintreten werden und ob Vorsorge getroffen werden muß, aus der durch die Abschreibungen geschaffenen Reserve einen Ersatz zu beschaffen.

Wenn diese Feststellungen im allgemeinen auch nicht allein den Ausschlag für die Neuanschaffung geben soll, da, wie gesagt, manche Maschine noch über die vorgeschätzte Lebensdauer hinaus ohne das zulässige Maß überschreitende Reparatur- und Instandhaltungskosten ihren Dienst versehen kann, so wird doch der kritische Zeitpunkt zu Sonderbeobachtungen Veranlassung geben. In jeder noch so gut aufgezogenen Unkostenrechnung verschwindet bei der Verbuchung der Reparaturkosten auf die Kostenstellen meistens der Aufwand für die Einzelmaschine unter dem Gesamtaufwand für den Maschinenpark der Kostenstelle. Es springt also bei den statistischen Vergleichen ein außerordentlicher Mehraufwand erst dann ins Auge, wenn mehrere Maschinen dauernd einen erhöhten Reparaturaufwand verursachen. Die vom Anlagen- und Reparaturenkonto dem Unkostenkonto zufließenden Belastungen können mit Hilfe des beschriebenen Systems dann derart differenziert werden, daß alle jenseits des kritischen Zeitpunktes liegenden Aufwände pro Maschine einzeln aufgegeben werden, wodurch die Kostenverschlinger bei der Unkostenstatistik in Bälde in Erscheinung treten. Diese Statistik des Reparatur- und Instandhaltungs-Aufwandes kann natürlich auch durch eine entsprechende Rubrik in der Hilfskarte geführt werden, je nachdem es der bestehenden Organisation der Betriebsbuchhaltung am besten angepaßt werden kann.

Diese vergleichende Statistik der Reparatur- und Instandhaltungskosten ist nicht nur für überzeitige Maschinen wichtig, sondern auch für solche, die sich noch mitten im Abschreibungsstadium befinden, also noch verhältnismäßig neu sind. Ein so festgestellter erhöhter Reparaturbedarf bei einer solchen Maschine erfordert eine sofortige Untersuchung, ob sie in bezug auf Material oder Konstruktion nicht den Lieferungsbedingungen entspricht und Ersatzforderungen an den Lieferanten geltend gemacht werden können, ob sie schlecht bedient und hier eine Aenderung eintreten muß, ob sie überlastet und Dispositionsänderungen oder zusätzliche Maschinen erforderlich sind, wodurch dann übermäßige Kosten abgestellt werden. Dauernde Reparaturen an einer Maschine, verzeichnet auf der Hilfskarte und verglichen mit dem Schaubild, können auch ergeben, daß infolge unvorhergesehener Umstände die betreffende Maschine den Ansprüchen nicht gewachsen ist, und daß die vorhergesehene Abschreibungsquote sich als unzureichend erweist. In einem solchen Falle müßte die Abschreibungsdauer verkürzt bzw. die betreffende Kurve des Schaubildes steiler gestaltet werden.

Die senkrechten Jahreslinien des Schaubildes geben überdies sofort Annäherungswerte für den einzusetzenden Verkaufspreis, zu dem man allenfalls überflüssig gewordene, gebrauchte Maschinen abstoßen kann. Aus dem abgebildeten Schaubild-Beispiel ist zum Beispiel sofort aus dem Schnittpunkt 1924/c ersichtlich, daß die Reißwölfe, die Vorbrecher und Waschwalzen mit etwa 40 Prozent des Anschaffungsbetrages zu bewerten sind; die Kalander dagegen noch mit etwa 55 Prozent usw. Diese Handhabe ist besonders in der jetzigen Zeit wertvoll, wo wir gezwungen sind, verhältnismäßig neue Maschinen durch moderne Maschinen mit höherem Wirkungsgrad zu ersetzen, weil die ausländische Konkurrenz mittels solcher Einrichtungen billiger fabriziert und uns den Markt streitig macht.

Stets vorbereitet sein — ist eines der vielen zumeist unerschlossenen Probleme unserer Industrie und ist vielleicht dieser Beitrag geeignet, ein wirksames Hilfsmittel zu sein gegen vermeidbare Ausgaben und kostspielige Fehlgriffe, wenn wir zu unerwarteten Umstellungen unserer Betriebsmittel gezwungen werden. π.

Literatur: R. Polleys. J. R. W. 1. Januar 1925.

Die Leipziger Frühjahrsmesse 1925.

Die Bilanz der Messe.

Wenn es im Verlauf der letzten Jahre oftmals eine undankbare Aufgabe war, die Messebilanz zu ziehen, da die wirtschaftlichen Verhältnisse immer komplizierter und unübersichtlicher wurden, so ist dies jetzt nach Ablauf der diesjährigen Frühjahrsmesse in Leipzig in noch größerem Maße der Fall. Denn obwohl seit der Herbstmesse vorigen Jahres die Lage der Gesamtwirtschaft eine deutliche Besserung aufweisen konnte, hat sich diese Besserung im Messegeschäft selbst nicht allenthalben bemerkbar gemacht. Der Grundton, auf den die diesjährige Frühjahrsmesse schon in den ersten Messetagen abgestimmt war, nämlich der einer nach außen hin ruhigen, aber durch und durch soliden Messe, hat sich auch während der ganzen Messewoche nicht geändert. Das Geschäft blieb in engem Rahmen und hat den Impuls, den man von der Messe erwartete, nicht erfahren. Aus diesem Grunde hat auch das Messegeschäft im großen ganzen keine andere Struktur aufgewiesen und keine neuen Gesichtspunkte für die Wirtschaftslage ergeben als der normale Geschäftsgang der deutschen Wirtschaft.

Wie so oft ist also auch diesmal die Leipziger Messe wieder das getreue

Spiegelbild unserer derzeitigen Wirtschaftslage

mit all ihren Hemmnissen und Hindernissen gewesen. Sie war aber auch ein Spiegelbild der deutschen Produktion in ihrer Vielgestaltigkeit und der Reichhaltigkeit des Angebotes. Diesem Angebot gegenüber hat es zwar an Nachfrage nicht gefehlt, doch ist es bei vielen Einkäufern bis zum Kaufentschluß nicht gekommen. Trotz allen Entgegenkommens, das man allenthalben auf der Verkäuferseite beobachten konnte, waren die Käufer zu größeren Abschlüssen, wie es auf früheren Messen üblich war, nicht zu bewegen. Schuld daran ist nicht allein die Geldknappheit, sondern vielfach auch die außerordentlich große Zurückhaltung, mit der die Interessenten auf dem Markt erschienen. So sehr man dies auch bedauern mag, so sehr entspricht dies doch der Tendenz, die man im Geschäftsleben der letzten Zeit beobachten konnte, daß nämlich nach der Krisenzeit des vorigen Jahres wieder solidere Geschäftsmethoden Platz gegriffen haben und daß man nur das kauft, was man auch tatsächlich bezahlen kann. Aus diesem Grunde waren auch die Aufträge, die auf der Messe gegeben wurden, im einzelnen nur gering, so daß sich die Gesamtumsatzziffern auch nur aus kleinen Posten zusammensetzten. Diese

Rückkehr zur Solidität

und zum Kaufen nur nach Maßgabe der verfügbaren Mittel ist vielleicht die bemerkenswerteste Erscheinung, die die Messe erkennen ließ.

Ein weiterer Grund für das ruhige Messegeschäft mag auch darin liegen, daß die Mehrzahl aller Ausstellerfirmen wieder ihren Kundenkreis durch Reisende individuell bearbeiten lassen und daß sie für die Gewinnung und Bearbeitung ihrer Kunden nicht allein auf die persönliche Fühlungnahme auf der Messe angewiesen sein wollen. Viele Einkäufer, die sonst nach Leipzig zur Messe gefahren sind und ihre Orders dort gegeben haben, werden aus diesem Grunde fern geblieben sein.

Im übrigen hat die

Herabsetzung des Reichsbankdiskonts

von 10 auf 9 Prozent nicht die erwartete Wirkung auf das Geschäft gehabt. Man kann dies einmal darauf zurückführen, daß die Herabsetzung zu geringfügig gewesen ist, um das Geschäft nachhaltig zu beeinflussen, und zum anderen aber auch darauf, daß man nicht genau erkennen konnte, welchen Zweck die Reichsbank mit der Herabsetzung ihres Diskontsatzes verfolgte. Die eine Möglichkeit, eine Erweiterung der Kredite, konnte man schon deshalb nicht annehmen, da dies im Widerspruch mit der noch immer aufrecht erhaltenen Kontingentierungspolitik steht. Die andere Möglichkeit, eine Herabsetzung des Diskontsatzes zwecks Verminderung der Produktionskosten der Kredit-

nehmer bzw. einer entsprechenden Senkung des Preisniveaus ist ebenso unwahrscheinlich, da bei der geringfügigen Herabsetzung die sichtbare Wirkung auf das Preisniveau nicht groß sein kann.

Ein weiteres Moment, das den Geldmarkt und letzten Endes auch das Messegeschäft beeinflußt hat, ist

der bevorstehende März-Ultimo.

Zwar ist der gefürchtete Februar-Ultimo ohne allzu große Schwierigkeiten vorübergegangen, da die Banken im allgemeinen zu Sätzen von höchstens 12 bis 12½ Prozent anstandslos prolongiert haben, doch wird der März-Ultimo noch größere finanzielle Anforderungen bringen, so daß für diese Zeit flüssige Mittel in erheblichem Umfang bereitgestellt werden müssen. Auch die nunmehr beginnenden Zahlungsverpflichtungen aus dem Dawesplan und der Industriebelastung werden viel dazu beigetragen haben, daß auf der Messe vorsichtig disponiert worden ist. Es scheint so, als ob die Wirtschaft ihre finanziellen Kräfte prüft und lieber bescheidener disponiert, als sich von vornherein zu überlasten.

Daß unter solchen Verhältnissen das Inlandsgeschäft auf der Messe nicht besser sein konnte, als es war, ist nur zu verständlich. Solange jedoch der Inlandsmarkt selbst kein freundlicheres Gesicht aufweist, so lange wird auch die Besserung unserer Wirtschaftslage nicht nennenswert sein können, es sei denn, daß wir uns durch den Export deutscher Waren ein Aequivalent dafür schaffen können. Daß dies notwendig ist, erscheint auch im Hinblick auf die bald zu erwartende Freigabe des Inlandsmarktes für ausländische Waren nicht mehr fraglich.

Es ist deshalb auch zu begrüßen, daß die

Exportaussichten auf der Messe

eine Tendenz zur Besserung gezeigt haben. Wenn es auch noch immer schwer ist, die alten Absatzgebiete wieder zu bedienen und wenn auch in vielen Branchen unsere Erzeugnisse gegenüber denjenigen des Auslandes noch zu teuer sind, so ist doch seit der Anbahnung neuer handelspolitischer Beziehungen wieder die Möglichkeit vorhanden, deutsche Waren zu exportieren. Auch auf der Messe hat sich diese neue Situation ausgewirkt, so daß das Auslandsgeschäft teilweise einen nicht unwesentlichen Bestandteil des Messegeschäfts überhaupt ausgemacht hat. Eine Schwierigkeit besteht jedoch für das Auslandsgeschäft noch immer. Hat man sich über die heikle Frage der Preise geeinigt, dann taucht noch immer die viel heiklere Frage des Zahlungszieles auf. Das Ausland ist in dieser Beziehung verwöhnt, und namentlich mit den Ländern ist es schwer, eine Einigung zu finden, die mit England in Handelsbeziehungen stehen. England gewährt nämlich Ziele bis zu 6 Monaten und teilweise auch darüber hinaus, ein Umstand, der schon manches Auslandsgeschäft zunichte gemacht hat, da wir selbst bei dem größten Entgegenkommen, das man im Auslandsgeschäft heutzutage zeigen muß, unmöglich derart lange Ziele gewähren können. Dies kann um so weniger der Fall sein, als die Preise im Auslandsgeschäft schon an und für sich sehr niedrig sind und daher einen derartigen Zinsverlust nicht tragen können. Das sind jedoch Umstände, die weniger von einer Besserung der Exportmöglichkeiten abhängen, als vielmehr von einer Besserung und größeren Liquidität des deutschen Geldmarktes. Es ist zu hoffen, daß durch weitere Herabsetzungen des Diskontsatzes hierfür von uns aus Erleichterungen geschaffen werden, damit der Export wieder tatkräftig gefördert werden kann. Daß er es kann bzw. daß wieder Exportmöglichkeiten vorhanden sind, das hat der Verlauf der Leipziger Messe gezeigt.

* * *

Die Gummi-Industrie auf der Messe.

Für die deutsche Gummi-Industrie war die diesjährige Leipziger Frühjahrsmesse wiederum eine gute Gelegenheit, in einer großen Warenschau dem In- und Ausland zu zeigen, was sie zu leisten imstande ist. Alles was die Gummi-Industrie produziert, war vertreten, und zwar in einer Mannigfaltigkeit, die nichts zu wünschen übrig ließ. Wenn sich auch das Geschäft in Gummiwaren nicht wesentlich von dem allgemeinen Messegeschäft unterschied, so ist doch in einzelnen Zweigen unserer Branche ein durchaus befriedigendes Messegeschäft zu verzeichnen gewesen.

Dies gilt namentlich für

chirurgische Gummiwaren aller Art,

die nach wie vor einen guten Absatz haben und auch auf der Messe vom Ausland gut gefragt worden sind. Die Preise sind zwar gedrückt, jedoch mit Ausnahme der Preise für nahtlose Sachen auskömmlich. Die Absicht des Auslandes, die Preise zu drücken und die eine Firma gegen die andere auszuspielen, ist bei der chirurgischen Gummiwaren-Industrie nicht so deutlich in Erscheinung getreten wie bei den technischen Gummiwaren. Das Ausland braucht unsere chirurgische Gummiwaren-Industrie und ist auf sie mehr angewiesen als auf jeden anderen Zweig unserer Branche. Darauf ist es auch zurückzuführen, daß das Auslandsgeschäft in chirurgischen Gummiwaren wieder einen erfreulichen Umfang angenommen hat, während in technischen Gummiwaren trotz der Besserung der Exportaussichten der Geschäftsgang noch immer mehr oder weniger schleppend ist.

In technischen Gummiwaren

war das Geschäft verhältnismäßig ruhig. Die Bestellungen beliefen sich nur auf kleine Posten und vielfach zu Preisen, bei denen man schon ein hohes Maß von Entgegenkommen zeigen mußte. In Schläuchen und Treibriemen litt das Geschäft besonders stark unter Preisunterbietungen, so daß es außerordentlich schwer war, mit einigermaßen auskömmlichen Preisen anzukommen. Packungen und Dichtungen jeder Art sind laufend gefragt worden. Hier macht sich erfreulicherweise auf Seiten der Konsumenten die Tendenz bemerkbar, nur Qualitätsware zu kaufen und sich nicht von „besonders günstigen" Angeboten beirren zu lassen. Das Geschäft in Badehauben und Badeschuhen aus Gummi, das sonst auf den Frühjahrsmessen immer gut war, litt diesmal wesentlich darunter, daß die Händler mit einem großen Teil ihres vorjährigen Lagers infolge der ungünstigen Witterung sitzen geblieben sind und sich trotz der überaus wirkungsvoll zusammengestellten Kollektionen einzelner Firmen nicht dazu entschließen konnten, ihre Lager zu erneuern. Auch das Angebot ausländischer Badehauben zum Preise von 35 bis 45 Pf. in Ausführungen, wie wir sie nicht unter 1 M und 1,20 M anbieten können, mag viel dazu beigetragen haben, daß das Geschäft in diesen Artikeln trotz der herannahenden Saison ruhig war. Dagegen war das Geschäft in konfektionierten Gummiwaren, in Gummischürzen usw., gut. Auch die Preise waren auskömmlich und ließen sogar die Möglichkeit offen, in größerem Maßstabe nach dem Ausland zu exportieren. Als Hauptabnehmer gilt noch immer England, wo konfektionierte Gummiwaren stets gangbare Artikel sind. Auch das Geschäft mit Gummiballons und Gummispielwaren hat sich auf der Messe zufriedenstellend entwickelt. Die Nachfrage war groß und ist sogar teilweise aus den Kreisen des technischen Handels gekommen, der in vielen Fällen dazu übergegangen zu sein scheint, neben technischen Gummiwaren auch Spielwaren und Scherzartikel aus Gummi zu vertreiben, um die gegenwärtige Flaute im technischen Geschäft zu überwinden. In Luftballons ist seitens Amerikas die Konkurrenz sehr groß gewesen. Das United States Import-House, die Vertreterin der Miller Rubber Co., Akron, hatte auf der Leipziger Messe in der Grimmaischen Straße ausgestellt und Ballons zu Preisen angeboten, die weit unter den unsrigen lagen. Während wir für das Gros Luftballons in der Größe von 70 cm im Umfang 18 Mark verlangen müssen, bieten die Amerikaner solche Ballons um 11 M das Gros an. Das Ballgeschäft dagegen war wieder etwas ruhiger und litt sehr stark unter der Konkurrenz der Außenseiter, die Bälle bis zu 40 Prozent unter den Konventionspreisen anbieten. Das hat im Laufe der Zeit dazu geführt, daß in das Ballgeschäft eine Unsicherheit getragen worden ist. Ist aber die Gummiball-Industrie durch die Preisunterbietungen erst ganz „auf den Hund" gekommen, dann wird es unendlich schwer sein, wieder Ordnung in das Ballgeschäft zu bringen. Auch die ausländische Konkurrenz in Bällen auf dem innerdeutschen Markt beginnt bereits eine große Rolle zu spielen. So bietet z. B. Schweden auf dem deutschen Markt Bälle zu Preisen an, zu denen wir sie nicht herstellen können. Das Merkwürdige dabei ist jedoch, daß wir nach Schweden Bälle exportieren können, ohne mit unseren Preisen nachgeben zu müssen, denn in Schweden selbst sind Gummibälle teuer, und die Gummiball-Industrie Schwedens verkauft nach dem Ausland wesentlich billiger als nach dem Inland. Bei uns würde man das wohl mit „Dumping" bezeichnen.

Wenn wir zum Schluß noch das

Auslandsgeschäft in der Gummi-Industrie

kurz streifen, so geschieht dies aus dem Grund, weil trotz des an und für sich ruhigen Verlaufs der Messe das Auslandsgeschäft — wie bereits einleitend erwähnt — wieder mehr in den Vordergrund zu rücken scheint. Ihm ist auch von unserer Industrie auf der Messe wieder erhöhte Aufmerksamkeit gewidmet worden, ihm wird auch künftig mehr Interesse geschenkt werden müssen, da auf der Messe von einzelnen Firmen unserer Branche recht ansehnliche

Exportaufträge erzielt worden sind. Es ist deshalb auch von vielen Seiten begrüßt worden, daß die „Gummi-Zeitung" zur Unterstützung der Auslandspropaganda der deutschen Gummi-Industrie Ende März eine Welthandelsnummer herausbringt, die in anderer Form als die Leipziger Messe dem Ausland ein Spiegelbild der deutschen Produktion von Gummiwaren bieten soll. Dr. K. M.

* * *

Von einem anderen Mitarbeiter unseres Blattes erhielten wir noch folgendes Stimmungsbild:

Matte Messe! Knapp befriedigendes Geschäft! So lautet das Ergebnis der diesjährigen Frühjahrsmesse! Und dennoch eine ....Propagandamesse!

Noch immer herrschen allenthalben im handelspolitischen Leben des Inlandes und des Weltmarktes Geldknappheit und Dispositionseinschränkung! Ein Zeichen dafür war der außergewöhnlich schnelle Verlauf der diesjährigen Frühjahrsmesse, die bereits am zweiten Messetage ihren Höhepunkt erreichte.

Daß der Zustrom sehr stark war, ist einfach zu erklären. Die Messe Leipzigs ist als Weltmesse stets einer der zuverlässigsten Wirtschaftsbarometer. Deshalb sucht der seriöse Kaufmann in Leipzig die wirtschaftliche Situation des deutschen Vaterlandes zu studieren. So hat man auch diesmal wieder die Beobachtung machen können, daß die meisten Fachleute unserer Branche nach Leipzig gefahren sind, weniger mit der Absicht eines Kaufes oder Geschäftsabschlusses, als vielmehr in der Hoffnung, zu lernen und das Beobachtete zum eigenen Nutzen zu verwenden.

Dabei hat sich gezeigt, daß die Geldnot noch immer der beherrschende Faktor ist. Die Kreditnahme wirft trotz verbilligten Diskontes schwere Wogen über das Handelsschiff. Die Preise werden aus allgemeinen wirtschaftlichen Gründen einer Reduktion unterworfen. Und schließlich, wenn man glaubt, einen Auftrag zu haben, entsinnt sich der Besteller plötzlich, daß er gar keinen Bedarf hat, trotzdem es allenthalben heißt: Kaufinteresse, Kauflust ist vorhanden. Die Messe zeigte also eine völlig ungeklärte Situation, man sah viel guten Willen, aber ebenso die Unmöglichkeit, weitgreifende Dispositionen zu treffen.

Dieses Allgemeinurteil über den Verlauf der Leipziger Messe läßt sich auch auf unsere Branche und ihre Nebenzweige anwenden. Wir wissen, daß wir mit allen Fasern unseres geschäftlichen Seins aufs Engste an die deutsche Industrie und Landwirtschaft sowie an den deutschen Handel gebunden sind. Wären wir in unseren Erzeugnissen nicht so vielseitig, verfügten wir nicht über so viele Artikel, mit denen wir den Ausfall des einen durch andere zu decken vermögen, so wäre das Bild der ersten Leipziger Messe 1925 sicherlich noch betrüblicher gewesen.

Natürlich gab es in Leipzig auch einzelne Firmen, die gut abgeschnitten haben. Aber wie in allen anderen Branchen, so haben auch in der unsrigen eine ganz beträchtliche Anzahl Aussteller Leipzig mit nur wenig gefüllten Kommissionsbüchern verlassen. Wer dennoch kaufte, kaufte unter Bedingungen, die nichts weniger als angenehm zu nennen sind. Vor allem aber grassierte die Preisdrückerei in besonderem Maße.

Preisdruck und gute Qualität in Hart- und Weichgummiwaren, in technischen, chirurgischen, pharmazeutischen und sonstigen Artikeln vertragen sich nie und nimmer miteinander. Daß Gummi- und technische Bedarfsartikel Vertrauenserzeugnisse darstellen, ist schon oft betont worden. Um so bedauerlicher ist es, wenn versucht wird, die Warengüte herabzudrücken.

Natürlich hört man allenthalben, daß das deutsche Fabrikat zu teuer sei. Das kann nicht bestritten werden. Es gibt Spezialartikel, die das Ausland tatsächlich billiger abzugeben vermag. Es soll nur auf die neu einsetzende Hausse in amerikanischen Spielwaren hingewiesen werden, in Puppen, Tieren, Figuren, Spielbällen, in Wärmflaschen usw. Nicht minder scharf tritt auch die französische Konkurrenz in die Erscheinung, die mit ihrer Valuta eine schwere Konkurrenz bietet. Demgegenüber muß unsere Branche, wie alle anderen Industrien, die schärfsten Preiskalkulationen vornehmen. Hier liegt sicherlich die Rettung. Jeder Fachmann unseres Erwerbszweiges weiß, daß er vom allgemeinen Geschäftsgang abhängig ist. Holt der Detaillist oder Grossist die Aufträge nicht herein, so steht der Erzeuger untätig da. Erfordernis ist, deutsche Fabrikate auf dem Auslandsmarkte wieder wie in früherer Weise absatzfähig zu gestalten. Dabei sprechen natürlich, außer der Preisgestaltung, auch noch andere Faktoren mit.

Großzügigkeit in der Leipziger Musterschau in unseren Gegenständen läßt sich nicht ableugnen. Wieder einmal hat es unsere Branche verstanden, nicht allein mit einzelnen Neuheiten auf dem Plan zu erscheinen, sondern sich der Spezialartikel zu bedienen, um die Käuferschaft anzuregen, aus ihrer Reserve herauszutreten. Eigentlich hatten nur die Reise- und Badeartikel neben den Massenartikeln der Spielwaren- und Kurzwarenabteilungen eine bessere Messe-Konjunktur zu verzeichnen. In mancher Beziehung wurde geradezu Reizendes geboten, so in Necessairen, Badekappen, Strandschuhen, in Spielzeug, Scherz- und Juxartikeln, in Gummipuppen, Bällen und Figuren. Dagegen ist das Interesse an Gummibekleidungen und Gummitextilien zurückgegangen. Nach den Gründen befragt, gaben mir Fachleute zur Antwort, daß das Publikum nicht in der Lage sei, größere Anschaffungen zu machen. Außerdem sei ein Herrensport-Gummimantel zum Verkaufspreise von 25 bis 30 Mark viel zu teuer! Es wird also darauf ankommen, billigere Waren herzustellen. Wie das ohne Qualitätsverschlechterung vor sich gehen soll, ist allerdings schwer zu sagen.

Wer in Leipzig über Artikel des täglichen Bedarfs, in Gummiwaren für Haus, Hof, Keller, Küche, für chirurgische und medizinische Zwecke und in Standardwaren der technischen Branche verfügte, der war im Vorteil. Wo es Umsatz in unseren Artikeln gab, da waren es meist solche Bedarfsartikel, ohne die das Publikum nicht auskommen kann. Merkwürdigerweise war auch die Nachfrage nach Gummisaugern, Gummischläuchen, Gummiballons, Patent- und Paragummiwaren erheblich eingeschränkt. Selbst in Konservenringen und in Flaschenscheiben machte sich Flauheit bemerkbar, die man sonst in Leipzig nicht gewohnt ist. Das Interesse an Gummisohlen und Gummiabsätzen ließ gleichermaßen zu wünschen übrig. Höchstens in Wringmaschinen und Wringwalzen, wie in Bereifungen und Sporterzeugnissen war ein günstigerer Umsatz zu bemerken. Doch ist es wohl selten vorgekommen, daß ein größerer Auftrag zu Buche ging, ohne daß nicht hinsichtlich der Notierungen die Daumenschrauben angesetzt wurden. Schließlich war der Verkäufer froh, wenigstens eine Bestellung sein eigen zu nennen. Daß dies gesunde Verhältnisse sind, wird wohl niemand behaupten wollen.

Wie immer sind natürlich Neuheiten in erster Linie dazu angetan, das Geschäft zu heben. Besonders Bemerkenswertes auf diesem Gebiete war in Leipzig nicht anzutreffen. Das Meiste ist in der „Gummi-Zeitung" bereits erörtert worden. An den Straßenecken der Messe drängten sich natürlich wieder allerlei Verkäufer, die die neuesten Gummiwaren an den Mann zu bringen suchten, fliegende, zwitschernde Vögel, Gummiballons, Scherz- und Juxwaren, Spielzeuge aus oder in Verbindung mit Gummi.

Von den Sondermessen nahm wohl die Sportmesse neben der Technischen Messe das Hauptinteresse unserer Fachleute in Anspruch. Es ist wirklich staunenswert, in welcher Weise sich die Gummiwaren und die dazu gehörigen Fabrikate den Anforderungen, die Sport, Spiel, Turnen und Gymnastik stellen, anzupassen vermögen.

Auf der Technischen Messe tritt natürlich unsere Branche in mannigfacher Weise in den Vordergrund. Bei fast allen Maschinen, die im Ausstellungsgelände in Bewegung vorgeführt werden, begegnete man Gummiwaren und technischen Bedarfsartikeln, Asbest, Treibriemen, Hochdruckplatten, Verdichtungen, Verpackungen, Isolierungen u. dgl. Von Sonderständen unserer Branche konnte verhältnismäßig wenig beobachtet werden. Dagegen war es auffällig, daß eine ganze Reihe von Metallwaren- und Maschinenfabriken, die in den Technischen Meßhallen ausstellen, auch Gummiwaren, Fette, Oele, Schmieren, Gerätschaften, Armaturen u. dgl., kurz alle Erzeugnisse, die in unser Fach schlagen, mit ausgestellt hatten und vertrieben. Man sieht also, daß hier, abermals durch die Verhältnisse geboren, eine Konkurrenz im Aufblühen ist, die den Ausfall in der eigenen Branche durch den Vertrieb anderer Erzeugnisse wettzumachen sucht.

Es ist selbstverständlich, daß Gummiwaren und technische Fabrikate ihren Platz auch auf den anderen Sondermessen, der Hygienemesse, der Wärmemesse usw., eingenommen haben. Aber immerhin ist die Frage berechtigt, weshalb sich auf diesen Sondermessen nicht mehr Fachleute blicken lassen, sowohl als Besucher, wie als Aussteller? Was gar mancher Fachmann zu wissen wünscht, wird hier vor seinen Augen ausgebreitet. Die vielen Fragen nach neuen Umsatzgegenständen beantworten sich hier von selbst. Und dennoch waren unter den Besuchern nur eine geringe Prozentzahl Fachleute unserer Branche zur Stelle.

Wenn man die Zeit bis zur Herbstmesse richtig ausnutzt, so ist Aussicht vorhanden, daß diese ein günstigeres Ergebnis zeitigen wird. Emka.

---

rg. **Stockholms Gummi-Industrie im Jahre 1923.** Die einzige Gummiwarenfabrik Stockholms erzeugte, laut Handelskammerbericht, mit 8 Angestellten und 93 Arbeitern sowie 287 PS mechanischer Kraft Waren im Verkaufswerte von 985711 (1922: 536650) Kr.

Mehr Standesbewußtsein im chirurgischen Handel.

Ein Aufruf!

Es wird in den Kreisen der Herren Kollegen viel zu selten darauf hingewiesen, daß gerade die chirurgischen Spezialgeschäfte von großer wirtschaftlicher und sozialer Bedeutung sind, trotz ihrer verhältnismäßig geringen Anzahl und Kapitalkraft. Die Tatsache, daß unsere Artikel zum großen Teil in Momenten der Not beschafft werden müssen, ist ein Hinweis darauf, wie sehr falsche Einstellung des Händlers wirtschaftliche Nachteile der Kunden heraufbeschwören kann. Der Verkauf unserer Artikel bedingt ein hohes Maß von Fachkenntnis und ein, im Verhältnis zur Möglichkeit des Umsatzes, großes und reich sortiertes Lager, wenn das betreffende Geschäft seine wirtschaftliche Aufgabe voll und ganz erfüllen soll. Was die Apotheken unter Staatskontrolle leisten, das müssen bis zu einem gewissen Grade wir aus freien Stücken, d. h. ohne Kontrolle, aber auch ohne jegliche Unterstützung und ohne jeglichen Schutz leisten.

Es könnte hier der Einwand gemacht werden, daß durch die soziale Umschichtung in Deutschland das Schwergewicht der Krankenversorgung auf die Krankenkassen, speziell die Ortskrankenkassen, verlegt worden sei. Dieser Einwand bestätigt aber meines Erachtens nur die Richtigkeit der These, daß es um so mehr die Pflicht der chirurgischen Händler ist, mit bestmöglichen Qualitäten eine Lücke in dieser Krankenversorgung auszufüllen, die durch eine gewisse Beschränkung der Kassen in ihren Mitteln bedingt ist.

Die Krankenversorgung der Kasse bedeutet durchgängig das Mindestmaß, dessen der Kranke unter allen Umständen bedarf. Jegliche Erleichterung seiner Situation und jeglicher Luxus, wenn man von einem solchen in Krankheitsfällen überhaupt sprechen darf, muß er sich selbst beschaffen. Es wird sogar manchmal vorkommen, daß in weniger gut dotierten Krankenhäusern die Patienten sich selbst durch Beschaffung von Luft- und Wasserkissen während der Krankenhausbehandlung zu helfen suchen. Der Mittelstand, der keiner Kasse angehört oder sich mit einer Ersatzkasse begnügen muß, muß erst recht erwarten, für sein Geld sachgemäß bedient zu werden, um die notwendigen Ausgaben wenigstens bestmöglich im Interesse des Patienten anzulegen.

Außer diesen Gesichtspunkten muß aber noch ein weiterer berücksichtigt werden, der zumindest ebenso wichtig ist. Ich denke hier an die Unterstützung der Aerzteschaft mit den Hilfsmitteln und die Umsetzung der neuesten Erfahrungen in solche Instrumente und Apparate, deren Verwendung sich nicht nur auf das rein operative Gebiet erstreckt. Es ist selbstverständlich, daß ein großstädtisches und erstklassiges Spezialgeschäft in Chirurgie-Instrumenten dem Arzt mit allem dienen muß und das Krankenhaus mit alledem versorgen muß, was die Technik an Hilfsmitteln dem kunstfertigen Arzt an die Hand gibt. Ebenso selbstverständlich sollte aber auch sein, daß ein fachlich richtig eingestelltes Geschäft in Krankenpflegeartikeln die Anordnungen des Arztes dadurch unterstützt, daß es dem Pflegepersonal die geeigneten Pflegehilfsmittel liefert.

Bei der Vielgestaltigkeit unseres Faches bedarf es unter allen Umständen wohlausgebildeter Fachleute, die wirklich in der Lage sind, dem Publikum, das sich oft ziemlich unwissend und hilflos an den Fachkaufmann wendet, die richtige Ware zu verkaufen. Es soll hier ausdrücklich nur von Verkaufsgeschäften die Rede sein, denn daß die Anlage von Bruchbändern und Leibbinden oder gar Prothesen gründlichste Fachkenntnis voraussetzt, braucht wohl nicht näher erwähnt zu werden. Allerdings berühren sich hier zwei Grenzgebiete, und zwar das Orthopädiefach und der Handel in Krankenpflegeartikeln. Die Tatsache, daß viele Artikel, die früher dem Handwerk vorbehalten waren, nunmehr fabrikmäßig hergestellt werden, hat es mit sich gebracht, daß der Verkauf von Plattfußeinlagen, Leibbinden, Bruchbändern, Geradehaltern usw. zu einem nicht erheblichen Teil von Orthopädie-Mechanikern und Bandagisten zu den chirurgischen Händlern übergegangen ist. Andererseits hat heute wohl fast jeder Bandagist einen mehr oder weniger bedeutenden Verkauf von Fertigfabrikaten. Wenn sich also diese beiden scheinbaren Konkurrenten, die sich aber in Wahrheit ergänzen, in Standesvereinen zusammenschließen würden, so wäre es wahrscheinlich nicht schwer, ein gewisses Uebereinkommen zu treffen, auf Grund dessen die eine Gruppe der anderen Gruppe Konzessionen macht. Ich halte es z. B. als durchaus im Bereich der Möglichkeit liegend, daß über die Preise der abzugebenden Artikel, die von beiden Gruppen gemeinsam geführt werden, Uebereinstimmung erzielt wird. Außerdem halte ich es nicht für unmöglich, daß über die Art der Propaganda gewisse Vereinbarungen getroffen werden können. Ferner ist es zweifellos möglich, daß für die eine oder andere Gruppe gegenüber den Krankenkassen Schutzmaßnahmen nach dem Prinzip der Gegenseitigkeit festgesetzt werden können. Alle diese Möglichkeiten wurden in einzelnen Städten schon berücksichtigt und bis zu einem gewissen Grade wurde diese Frage auch befriedigend gelöst.

Außerdem haben diese beiden Gruppen aber noch einen gemeinsamen Konkurrenten, der wohl der übelste gegenüber anderen Fächern im Wirtschaftskampfe ist. Ich denke hier an die Konkurrenz der Wander-Bandagisten und Hausierer, denn durch diese mehr oder weniger zweifelhaften Elemente werden in fast gleicher Weise die Orthopädie-Mechaniker, wie auch die chirurgischen Händler geschädigt. Die Vertreter des wilden Handels betätigen sich nämlich nicht nur auf ihrem ureigenen Gebiet der Menschheitsbeglückung mit Hilfe von allerhand Bandagen, die zwar einen volltönenden Namen und einen entsprechenden Preis, aber wenig praktischen Wert haben, sondern sie verkaufen auch Artikel, die in das Fachgeschäft gehören.

In diesem Zusammenhang soll nur kurz erwähnt werden, welche gesundheitliche Schäden in vielen Fällen durch den Verkauf von allerhand fragwürdigen Fabrikaten hervorgerufen werden, die im reellen Handel überhaupt nicht geführt werden, da deren Verkauf zum großen Teil unter Strafe gestellt ist und die als Abtreibungsmittel z. B. gerade bei diesen zweifelhaften Händlern stark gesucht und noch stärker bezahlt werden. Auch hier haben meines Erachtens, außer den Orthopädie-Mechanikern und Fachgeschäften, die Drogisten und Apotheker eine starke und keineswegs einwandfreie Konkurrenz.

Es liegt also zweifellos im Interesse der Volkshygiene, wenn der chirurgische Handel sich auf sich selbst besinnt, seine Stellung im Wirtschaftsleben behauptet und, wenn irgend möglich, weiter ausdehnt. Leider haben aber die chirurgischen Händler nach außen noch keine rechte Anerkennung gefunden, hauptsächlich wohl, weil es ihnen an Standesgefühl zu mangeln scheint. Während die Apotheker und Drogisten, für die zum großen Teil das Gleiche zutrifft, was für unser Fach angeführt wurde, sich in ihren Vereinen und Verbänden eng zusammengeschlossen haben, besteht vielfach in Kreisen der chirurgischen Händler eine große Abneigung gegen gemeinsames Vorgehen in allen grundlegenden Fragen. Häufig herrscht der kleinliche Gesichtspunkt vor, daß der Händler in seinem Konkurrenten eben nur den Konkurrenten und nicht auch den Fachkollegen sieht. In den Städten, in denen sich die Händler eines Besseren besonnen haben, haben sie schöne Erfolge gegenüber den Kassen, den Behörden, den Krankenhäusern usw. erzielt. Was in einzelnen Städten gut und erfolgreich war, müßte in anderen Städten auch gehen, und besonders eine gewisse Rivalität zwischen Orthopädie-Mechanikern und Gummiwarenhändlern ist meines Erachtens ein schweres Hemmnis in den Bestrebungen, die Angehörigen zweier so eng verwandter Branchen unter einen Hut zu bringen. Es muß immer wieder betont werden, daß die Herren unseres Faches das Trennende bei Seite schieben und an anderen Branchen sich ein Beispiel nehmen mögen, damit unser Fach weiterhin in der Lage ist, seine wirtschaftliche Aufgabe zum Nutzen der Allgemeinheit und letzten Endes auch zum Nutzen des Händlers zu erfüllen, denn nur dann kann ein Fach der Allgemeinheit dienen, wenn seine Angehörigen auch den Lohn ihrer Arbeit sehen.

XYZ.

Lichtbild und Zeugnis-Abschriften

schnellstens an den Bewerber zurückzugeben, ist selbstverständliche Pflicht. Trotzdem treffen immer wieder Beschwerden ein, die erkennen lassen, daß einzelne Firmen rücksichtslos diese für den Bewerber wertvollen oft unersetzlichen Unterlagen zurückbehalten. Wir bitten, obige Anlagen

sobald als möglich zurückzugeben!

Hervorbringung von Oberflächen-Effekten bei gummierten Geweben.

Das Gummieren von Geweben, oder das Streichen, erfolgt in der Regel auf der Streichmaschine, wenn es sich um gummierte Gewebe handelt, die für Krankenpflege oder Regenmäntel und andere Bekleidungszwecke Verwendung finden.

Dieser Arbeitsvorgang wird als bekannt vorausgesetzt, und es sollen nur jene Verfeinerungsarbeiten besprochen werden, die den Zweck haben, der Oberfläche des gummierten Gewebes ein bestimmtes Aussehen zu geben, was man auch mit Oberflächen-Effekt bezeichnet.

Diese Effekte kann man in zwei Gruppen gliedern:

1. Oberfläche ohne Musterung oder Dessin.
   a) glatt, glänzend und schlüpfrig;
   b) geschmeidig oder weich;
   c) samtartig schimmernd;
   d) lackiert.
2. Oberfläche mit Musterung oder bedruckte Gewebe.

Bevor auf den Arbeitsvorgang und die anzuwendenden Hilfsmittel eingegangen wird, muß vorausgeschickt werden, daß die zu verarbeitenden Gewebe frei von Webfehlern, Knoten, Löchern oder irgend welchen Verunreinigungen sein müssen, was eigentlich selbstverständlich ist. Der Hinweis ist aber notwendig, weil einerseits die Neigung besteht, scheinbar kleine Fehler, die das Gewebe aufweist, unbeachtet zu lassen, andererseits, weil gerade solche kleine Ursachen den erwarteten Erfolg sehr herabmindern. Auf großen glatten Flächen wirken erhabene Punkte oder andere Fehler geradezu verheerend auf den Gesamteindruck. Deshalb soll man sich alle Mühe geben, diese zu vermeiden, weil man erst dann damit rechnen kann, daß die fertige Ware einen tadellosen Eindruck macht.

a) Glatte, glänzende und schlüpfrige Oberfläche.

Um eine glatte Oberfläche zu erhalten, muß man schon während des Fabrikationsvorganges entsprechende Arbeitsvorgänge einschalten.

Da jedes Gewebe, gleichviel in welcher Webart es hergestellt ist, einerseits zwischen den Fäden Oeffnungen aufweist, andererseits die Fadenkreuzungen Erhebungen und Vertiefungen darstellen, muß man die Oeffnungen ausfüllen und die unebene Oberfläche in eine glatte umgestalten. Abb. 1 stellt ein Gewebe von gewöhnlicher

Fig. 1



Leinwandbindung im Schnitt dar. Die Schußfäden kreuzen sich über den Kettenfäden, wodurch förmlich Berg und Tal entsteht.

Hat man die Oeffnungen und Unebenheiten des Gewebes mit Gummi ausgefüllt, so erfolgt der erste Eingriff zur Erzielung einer glatten Oberfläche, indem man das Gewebe plättet oder kalandert. Der hierfür verwendete Kalander besteht aus zwei übereinander gelagerten Hartgußwalzen, die zylindrisch geschlossen und hochglanz poliert sind.

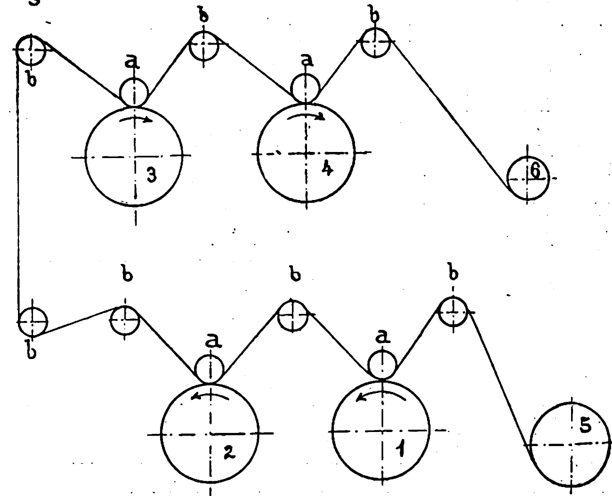
Die obere Walze ist vertikal verstellbar und kann durch Hebel, die mit Gewichten belastet werden können, gegen die untere Walze gepreßt werden. Durch Vermehrung oder Verminderung der Belastungsgewichte kann der auf das Gewebe auszuübende Druck erhöht oder vermindert werden. Es ist zweckmäßig, wenn die Kalanderwalzen auch erwärmt werden können. Hierdurch kann man die Gummierung während des Kalanderns geschmeidig erhalten, was besonders während der kalten Jahreszeit von Wichtigkeit ist. Durch entsprechenden Druck der Kalanderwalzen wird das Gewebe zusammengepreßt, es wird dadurch dichter und erhält eine gleichmäßig glatte Oberfläche. Kleine noch vorstehende Unebenheiten werden beseitigt. Hierbei muß darauf geachtet werden, daß das Gewebe in mäßigen Grenzen gepreßt wird, da sonst die Gefahr besteht, daß Unebenheiten oder kleine Knötchen nicht eingeebnet, sondern durch übermäßigen Druck zerdrückt werden und auf diese Art Löcher entstehen. Diesen Vorgang wiederholt man, je nach der Dicke der aufzutragenden Gummischicht oder der Strichzahl. In den meisten Fällen erweist es sich als notwendig, das gestrichene Gewebe auch vor dem letzten Strich nochmals zu kalandern. — Nach dem letzten Strich wird das Gewebe mit feinstem Talkum bedeckt.

Es ist zweckmäßig, diesen Arbeitsvorgang in einem eigenen gesonderten Raum vorzunehmen. Die hierfür verwendete Maschine, die unter der allgemeinen Bezeichnung als Einpudermaschine bekannt ist, besteht aus einer Rakel oder auch Messerbalken, einer Ab- und Aufwickelvorrichtung und einer Anzahl Tragrollen, über die das Gewebe geleitet wird.

Das Auftragen des Talkums ist ein dem Streichen ähnlicher Vorgang, mit dem Unterschiede, daß an Stelle der Gummi-Lösung das Talkum vor den Messerbalken gebracht wird, unter dem man das gummierte Gewebe durchzieht. Je nach Klebrigkeit des Gummi haftet mehr oder weniger Talkum an der Oberfläche. Das überschüssige, nicht anhaftende Talkum muß sorgfältig abgebürstet werden, da es im Gegenfalle bei der darauf folgenden Kaltvulkanisation durch die Vulkanisationsflüssigkeit abgespült wird, zeitweise an der Auftrag- oder Vulkanisierwalze anhaftet und Klümpchen bildet, die auf der Oberfläche des gummierten Gewebes kürzere oder längere Striche in der Längsrichtung hervorrufen. Bei warm vulkanisierten gummierten Geweben ist die vollkommene Entfernung des Talkum-Ueberschusses vor der Vulkanisation nicht von solcher Wichtigkeit.

Da das Talkum ein schuppenförmiges Mineral ist, bedeckt es die Oberfläche des damit eingepuderten gummierten Gewebes vollkommen und verleiht ihm die dem Talkum eigene charakteristische Schlüpfrigkeit.

Eine Bürstmaschine ist in Abb. 2 schematisch dargestellt. Sie



besteht aus den vier Bürsten 1—4, über denen vertikal verstellbare Anpreßwalzen a gelagert sind. 5 und 6 sind die Auf- und Abwickelwalze, von der sich das zu bürstende Gewebe abwickelt oder aufwickelt. b sind Tragrollen, über die das Gewebe geleitet wird. Durch die Pfeile ist die Drehrichtung der Bürsten und die Bewegungsrichtung des Gewebes angedeutet. Durch Wechseln des Drehsinnes der Bürsten kann das Gewebe auch im entgegengesetzten Sinne bewegt werden. Durch die dargestellte Anordnung von vier Bürsten erreicht man das gleichzeitige Abbürsten beider Seiten des gummierten Gewebes. Zur Vermeidung des Zerstäubens des abgebürsteten Talkums sind die Bürsten von Kasten umschlossen und diese mit einem Saugventilator verbunden.

b) Geschmeidigkeit oder Zartheit.

Der Arbeitsvorgang vollzieht sich wie bei a beschrieben. Das gummierte Gewebe wird hingegen anstatt mit Talkum, mit Reis- oder Maismehl, von höchstem Feinheitsgrad, eingepudert. Die mit diesen Mehlarten bedeckten Oberflächen erhalten hierdurch eine ganz typische Zartheit, die dem gummierten Gewebe den Schein besonderer Weichheit oder Geschmeidigkeit verleiht.

Wird die Vulkanisation solcher gummierter Gewebe mit Vulkanisierflüssigkeit vorgenommen, so ist auch hierbei gutes Abbürsten nach dem Einpudern von Wichtigkeit.

c) Samtartige oder schimmernde Oberfläche.

Will man eine samtartige oder schimmernde Oberfläche erreichen, so verwendet man Kartoffel- oder Maisstärkemehl zum Einpudern derselben.

Die Kartoffelstärke hat eine lebhaftere Wirkung als die Maisstärke. In beiden Fällen läßt sich die Wirkung noch dadurch verstärken, daß das Auftragen des Stärkemehles auf der Streichmaschine erfolgt, während das Gewebe nach dem letzten Strich über die Trockenplatte geleitet wird. Durch die größere Klebrigkeit, die der

warme Gummi auf der Streichmaschine hat, haftet eine dickere Stärkeschicht an.

Die schließlich zu erzielende Intensität des samtartigen Aussehens oder Schimmers hängt auch von der angewandten Vulkanisationsart ab. Gummierte Gewebe, die mit Vulkanisierflüssigkeit (Chlorschwefel-Schwefelkohlenstoff-Lösung), also auf nassem Wege vulkanisiert werden, zeigen eine geringere Intensität des Schimmers, weil die Gummierung durch das Befeuchten mit Vulkanisierflüssigkeit zur Quellung gebracht wird und deshalb ein Teil des Stärkemehles vom Gummi aufgenommen wird.

Deshalb ist zur Erzielung des samtartigen Aussehens die Vulkanisation im Chlorschwefeldampf (trockene Methode) vorzuziehen. Beide Vulkanisationsarten werden als bekannt vorausgesetzt.

In allen angeführten Fällen muß auf nachstehende Umstände besonders geachtet werden:

1. Alle verwendeten Puderarten müssen den größten Feinheitsgrad haben.
2. Sie sind nur in trockenem Zustande zur Erzielung der gewünschten Wirkung geeignet. Deshalb bewahrt man sie am zweckmäßigsten in einem Trockenschrank auf.
3. Das gummierte Gewebe muß nach dem Einpudern mit mäßiger Spannung aufgewickelt werden.
4. Während des Einpuderns soll man die eingepuderte Oberfläche nicht berühren, weil jeder Fingerabdruck sichtbar bleibt. Das Hinlegen der aufgewickelten Geweberolle verursacht Druckstellen, die durch mehrere Windungen kenntlich sind und verursacht Querstreifen, weil an der gedrückten Stelle der Puder in den Gummi eingedrückt und von diesem aufgenommen wird.

Will man eine einheitliche fehlerfreie Oberfläche erzielen, so muß das gummierte Gewebe vom Zeitpunkt des Einpuderns bis zur Vulkanisation wegen seiner Empfindlichkeit mit größter Sorgfalt behandelt werden.

d) Lackierung gummierter Gewebe.

Zur Erzielung einer glänzenden Oberfläche werden Lacke verwendet. Hierbei ist ausschlaggebend, daß die Beschaffenheit der zu lackierenden Oberfläche des gummierten Gewebes einwandfrei glatt ist. Sie muß also, bevor sie lackiert werden soll, vollkommen fehlerfrei sein. Man muß schon beim Streichen mit besonderer Sorgfalt auf diesen Umstand achten, weil die Lackierung die beim Gummieren entstandenen Fehler nicht nur nicht zu verdecken vermag, sondern sie in der durch die Lackierung glänzend gewordenen Oberfläche noch schärfer hervortreten läßt. Kleine Gummikrümelchen, Gewebefasern und andere Verunreinigungen haften während des Streichens leicht an der klebrigen Oberfläche des gummierten Gewebes an, die zumeist während des Streichens mit Elektrizität von hoher Spannung geladen ist und diese kleinen Körper anzieht. Deshalb muß man auf große Reinlichkeit achten, und es empfiehlt sich, den Boden um und unter der Streichmaschine häufig mit Wasser zu besprengen.

Die zu lackierenden gummierten Gewebe können auf kaltem Wege oder warm vulkanisiert sein. Bei warm vulkanisierten Geweben muß man den Schwefelgehalt der Gummimischung genau begrenzen, um das sogenannte Ausschlagen oder Ausschwefeln zu vermeiden. Der Schwefelausschlag tritt nur auf, wenn ein Ueberschuß an Schwefel vorhanden ist; nach verhältnismäßig kurzer

Fig. 3

Zeit überzieht sich dann das gummierte Gewebe mit einer grauen Schicht. Dieser Schwefelausschlag durchdringt auch die Lackierung und diese verliert den Glanz.

Die verwendeten Lacke sind transparent, wenn es sich darum handelt, die Farbe der Gummierung durchscheinen zu lassen. In diesem Falle werden Schellacklösungen verwendet, für die entweder Alkohol (denaturierter Spiritus) oder Ammoniak als Lösungsmittel dienten. Handelt es sich um schwarze Oberflächen (Regenmäntelstoffe), so wird dem in Ammoniak gelösten Schellack entweder eine schwarze Anilinfarbe oder feinster Ruß zugesetzt.

Eine für das Lackieren gebräuchliche Einrichtung ist in Abb. 3 schematisch dargestellt.

Die Geweberolle 1 ist auf einer Tragstange aufgeschoben, die in entsprechenden Ständern gelagert und mit einer Bremse versehen ist, um das sich abwickelnde Gewebe gespannt halten zu können. 2 ist ein Trog, in dem eine Auftragwalze 3 gelagert ist. 4 ist eine Leitrolle, 5 eine mit mechanischem Antrieb verseheneTrockentrommel, 6 eine mechanische Aufwickelvorrichtung.

Der Arbeitsvorgang ist folgender: Das zu lackierende Gewebe wird angewärmt, indem man es über die geheizte Trockentrommel 5 laufen läßt und auf 6 aufwickelt, im entgegengesetzten Sinne von 6 abwickelt, über die Trommel laufen läßt und wieder auf 1 aufwickelt. Hierbei liegt die Leitrolle 4 vor der Auftragwalze 3, und das Gewebe gelangt zur Trockentrommel 5, ohne die Auftragwalze 3 zu berühren. Jetzt wird der Trog 2 mit Lack gefüllt, so zwar, daß die Auftragwalze 3 ausreichend in den Lack eintaucht. Ammoniak-Schellacklösung (auch Wasserlack genannt) wird vor der Verwendung auf dem Wasserbade erwärmt und im warmen Zustande verwendet. Spirituslacke trägt man kalt auf.

Das Lackieren vollzieht sich wie vorstehend beschrieben, nur mit dem Unterschiede, daß die Leitrolle 4 durch einen entsprechenden Hebel vor die Auftragwalze verlegt wird, wodurch das zu lackierende Gewebe einen Teil des Umfanges der Auftragwalze 3 umspannt und diese dadurch in drehende Bewegung versetzt, wodurch der Lack auf die gummierte Oberfläche des Gewebes aufgetragen wird. Dieser Vorgang wird wiederholt, bis der gewünschte Glanz erreicht ist.

2. Oberfläche mit Musterung oder bedruckte Gewebe.

Einseitig gummierte Gewebe für Regenmäntel werden in der Regel auf der gummierten Seite mit einer samtartigen oder schimmernden Oberfläche versehen. Zur Erzielung dieses Aussehens behandelt man sie nach dem Gummieren wie unter c) beschrieben.

Um diesen Stoffen ein ansprechendes Aussehen zu geben, werden sie durch Bedrucken mit einem ein- oder mehrfarbigen Muster versehen. Auf diese Art gelingt es, der gummierten Seite des Stoffes das Aussehen eines gemusterten Futterstoffes zu geben.

Die Bedruckmaschinen sind für Ein- oder Mehrfarbendruck eingerichtet. Zumeist begnügt man sich mit einem einfarbigen Muster.

In Abb. 4 ist eine Bedruckmaschine für einfarbigen Druck schematisch dargestellt. Auf einer Tragstange ist die Geweberolle a

Fig. 4

aufgeschoben. Die mit Gummibezug versehene Anpreßwalze b kann in vertikaler Richtung gegen die Dessinwalze c gepreßt werden. Die Dessinwalze ist vertieft graviert. Der Schaber d wird durch Hebel und Belastungsgewichte gegen die Dessinwalze c gedrückt und trägt die Druckfarbe. Der Schaber d läßt nur soviel Farbe durch, wie das vertieft gravierte Dessin der Walze c aufzunehmen vermag. Das Gewebe wird über Tragrollen e über die geheizte Trockenplatte g geführt. An Stelle der Trockenplatte kann auch eine geheizte Trommel verwendet werden. f ist die mechanisch angetriebene Aufwickelvorrichtung.

Das gummierte Gewebe wird nach dem letzten Strich mit Maismehl eingepudert und sorgfältig abgebürstet, um das nicht anhaftende Maismehl zu entfernen. Hierauf folgt das Bedrucken.

Zum Bedrucken werden farbige Gummilösungen von entsprechender Zusammensetzung verwendet.

Das zu bedruckende Stoffstück wird an beiden Enden durch angeklebte Gewebestücke (Vorläufer) verlängert, deren Länge der Entfernung von b bis f entspricht. Man trägt auf den Schaber d die Farbe auf, preßt die Walze b gegen c und setzt die Maschine in Bewegung.

Während die Dessinwalze c sich dreht, füllt sich deren vertieftes Dessin mit Farbe (Gummilösung), und diese wird durch ihre Klebrigkeit auf das mit der gummierten Seite gegen c gepreßte Gewebe übertragen. Das Gewebe wird auf seinem Wege über die Trockenplatte g getrocknet und auf f aufgewickelt, worauf die Vulkanisation erfolgt.

Das Bedrucken mit mehreren Farben erfolgt auf ähnliche Art. Die Bedruckmaschine ist anstatt mit einer Anpreßwalze mit einer mit Gummibezug versehenen Trommel ausgestattet. Um diese Trommel sind die Dessinwalzen gelagert, auf die durch Farbwalzwerke die Druckfarben aufgetragen werden. Die Dessinwalzen sind in diesem Falle mit einem erhabenen Dessin versehen, weshalb diese Arbeitsweise mit Reliefdruck bezeichnet wird, zum Unterschiede des vorher beschriebenen Tiefdruckes. M.

Nachklänge zur Auflösung der Asbestkonvention.

Vom Händlerverband für Gummi, Asbest und technische Bedarfsartikel erhalten wir folgende Zuschrift.

„In dem in Nummer 19 der „Gummi-Zeitung", Seite 609, erschienenen Aufsatz „Nachklänge zur Auflösung der Asbest-Konvention" wird die Auflösung der Konvention in erster Linie darauf zurückgeführt, daß der technische Handel, soweit er am Reversabkommen der Asbest-Industrie beteiligt gewesen sei, die Konventionsfabriken im Kampf gegen die Außenseiter nicht genügend unterstützt habe: Die technischen Händler hätten vielmehr, da sie durch den Revers beim Einkauf von Asbestwaren in keiner Weise eingeschränkt und nur beim Verkauf an die Mindestpreise der Konvention gebunden gewesen seien, vielfach von Außenseitern zu billigeren Preisen gekauft. Beim Verkauf seien ihnen dann die Konventionspreise sehr zu statten gekommen. Der Herr Verfasser des Aufsatzes vermißt beim Asbestgeschäft eine straffere und lückenlose Organisation von Industrie und Handel, stellt aber im Eingang seines Aufsatzes selbst fest, daß die Konventionsfabriken dann, wenn es galt, die Wünsche der Händler auf eine Erhöhung der Rabattsätze abzulehnen, stets einig waren. Insoweit hat also die Organisation der Asbestfabriken nicht versagt. Daß diese ablehnende Haltung der Industrie gegenüber den Beschwerden und berechtigten Wünschen des technischen Handels für den weiteren Zusammenschluß der technischen Händler nicht gerade vorteilhaft gewesen ist, liegt auf der Hand. Wer die Verhältnisse nicht kannte, konnte annehmen, daß es der Händlerverband in der Asbestfrage an der nötigen Tatkraft haben fehlen lassen. Diese Annahme ist unrichtig, denn der Händlerverband hat sich immer unverdrossen im Interesse des gesamten technischen Handels für eine zeitgemäße Erhöhung der Rabattsätze für Asbestwaren eingesetzt. Wenn es ihm nicht gelungen ist, sein Ziel zu erreichen, so lag das an dem mangelnden Entgegenkommen des Wirtschaftsvereins der Deutschen Asbest-Industrie, der zwar die Wünsche des Händlerverbandes grundsätzlich als berechtigt anerkannte, sie aber trotzdem glaubte ablehnen zu müssen und nur die Einführung von Mengenrabatten zugestand, die kaum nennenswerte Vorteile boten. Wenn dem Händlerverband als der Organisation des technischen Handels entgegengehalten wird, er vereinige in seinen Reihen nur einen geringen Teil der technischen Händler und habe daher keinen maßgebenden Einfluß, so ist das unrichtig. Der Händlerverband hat in der Zeit nach dem Kriege, insbesondere während der Inflationszeit, als immer mehr neue Handelsunternehmen der technischen Branche auftauchten, bei der Aufnahme neuer Mitglieder mit voller Absicht die größte Zurückhaltung und Vorsicht walten lassen und hat auch dem Wirtschaftsverband der Deutschen Asbest-Industrie empfohlen, bei der Prüfung der Reverswürdigkeit der Handelsunternehmungen, die sich durch Unterzeichnung des Asbestreverses in den Genuß des Händlerrabattes setzen wollten, strengere Anforderungen zu stellen. Leider sind in vielen Fällen die Einsprüche des Händlerverbandes vom Wirtschaftsverein der Deutschen Asbest-Industrie nicht beachtet worden. Wenn zum Beispiel ein ostpreußischer Handwerker, der einige Dichtungen bezogen hatte, als Reversteilnehmer anerkannt wurde, so konnte das in den Kreisen des technischen Handels nur Befremden erregen. Unter den sogenannten Auch- und Gelegenheitshändlern sind daher die Kreise zu suchen, die ihren Bedarf von Asbestwaren von den Außenseitern bezogen haben. Mit ihnen hat der solide technische Händler jedoch nichts zu tun, auf sie kann der Händlerverband keinen Einfluß ausüben.

Die vom Wirtschaftsverein der Deutschen Asbest-Industrie bei der Prüfung von Aufnahmegesuchen befolgte Tendenz, den Kreis der Reversteilnehmer zu vergrößern, war also verfehlt und hat sich als nachteilig für die Konvention erwiesen. Dem Herrn Verfasser ist daher nur zuzustimmen, wenn er als technischen Händler nur denjenigen anerkennen will, der diese Bezeichnung auch wirklich verdient. Dies entspricht durchaus den Anschauungen des Händlerverbandes und den von ihm in der Praxis befolgten Grundsätzen; er vereinigt den größten Teil des soliden technischen Handels und kann für das Verhalten der außerhalb stehenden Kreise, die durch Unterstützung der Außenseiterfabriken die Auflösung der Konvention veranlaßt haben, nicht verantwortlich gemacht werden."

Kamelhaarriemen.

Als im Juni v. J. Herr Prof. Herzog vom Staatlichen Material-Prüfungsamt Berlin-Dahlem in einem längeren Artikel nachwies, daß die Bezeichnung der Kamelhaarriemen zum größten Teil unrichtig ist, konnte man annehmen, daß dieser Anregung weitestgehende Beachtung geschenkt worden wäre. Es sind, soweit ich unterrichtet bin, einige Ansätze gemacht worden; da man jedoch heute, nach fast 8 Monaten, nichts wieder gehört hat, muß man ja beinahe annehmen, daß die Versuche zur Besserung wieder im Sande verlaufen sind. Um so bedauerlicher ist dies, da doch gerade die Fabrikanten der Textilriemen das größte Interesse daran hätten, ihre Ware richtig zu bezeichnen und so zu kennzeichnen, daß Irrtümer mit den einzelnen Qualitäten nicht vorkommen könnten. Der Zweck meines heutigen Artikels ist nun nicht der, auf diese Angelegenheit weiter einzugehen, denn ich habe die Hoffnung, daß doch noch etwas geschieht, nicht aufgegeben, sondern ich will vielmehr die Berechnungen der Kamelhaarriemen, die Stärkenverhältnisse und damit verglichen die Preisfrage einer kritischen Betrachtung unterziehen.

Wenn heute jemand in der Berechnung der Riemen nicht ganz sicher ist, so wird er sich hierzu ohne weiteres der Tabellen bedienen, die der Verband für Textilriemen im Jahre 1921 herausgegeben hat. Wenn man diese Zahlen etwas näher betrachtet, so muß man feststellen, daß sie von den in der Friedenszeit angegebenen Daten fast gar nicht abweichen, obgleich bei Herausgabe dieser Zahlen im Jahe 1921 doch keineswegs das gute Material verarbeitet wurde, wie seinerzeit im Frieden. Es ist selbstverständlich möglich, daß die Zugfestigkeit dieser geringeren Ware dieselbe sein kann wie die der normalen Friedensausführung. Die Uebertragungsfähigkeit eines Riemens hängt aber nicht allein von der Zugfestigkeit ab, sondern auch von Elastizität, Schlupfverlust und anderen Faktoren, auf die ich hier nicht näher eingehen will. Vor allen Dingen fällt es auf, daß, wenn man eine normale Durchschnittsqualität zugrunde legt, die angegebenen Zugfestigkeitszahlen eine etwa 16—17fache Sicherheit enthalten. Dieser Sicherheitsfaktor ist nach meiner Ansicht ganz entschieden zu niedrig gegriffen, und man sollte keineswegs unter eine 25fache Sicherheit heruntergehen. Man braucht nicht unbedingt Anhänger der Theorie von Kammerer-Gehrckens zu sein, aber es wird jedem, der mit Riemen zu tun hat, ohne weiteres einleuchten, daß ein und derselbe Riemen bei einem Riemenscheibendurchmesser von etwa 400 bis 500 mm nicht dasselbe leisten kann wie bei einem Durchmesser von 2000 mm und mehr. Die von den Textilriemenfabrikanten herausgegebenen Zahlen werden ja von einem Fachmann, der eine gewissenhafte Berechnung vornimmt, wohl auch nicht angewandt. Da aber außerordentlich viel Kreise, die nicht sicher in den Berechnungen sind, diese Zahlen ohne weiteres zugrundelegen, so dürfte es angebracht sein, auch hier solche Zahlen aufzuführen, die wenigstens einigermaßen Gewähr dafür bieten, daß keine falschen Berechnungen entstehen können. Die von mir angegebene 25fache Sicherheit wird bereits von verschiedenen anderen Riemenfabrikanten als einzig richtig hingestellt, und es dürfte deshalb zu empfehlen sein, wenn auch der Kamelhaarriemenfabrikant sich dazu entschließen könnte, Zahlen herauszugeben, die diesen Sicherheitsfaktor enthalten. Es kann selbstverständlich Betriebsverhältnisse geben, bei denen man auf eine 25fache Sicherheit verzichten und sich mit einer 20fachen zufrieden geben kann. Unter 20fach sollte man jedoch keinesfalls gehen.

Vor allen Dingen ist es aber unbedingt notwendig, daß eine Einheitlichkeit geschaffen wird, denn es kann passieren, daß der eine Fabrikant mit 25facher, während der andere mit 18facher Sicherheit rechnet, und es erweckt unbedingt einen merkwürdigen Eindruck, wenn zwei als leistungsfähig bekannte Firmen verschiedene Uebertragungsfähigkeiten für ihre Ware angeben. Ich hoffe, daß der Textilriemen-Fabrikanten-Verband als der gegebene Faktor dieser Anregung etwas Aufmerksamkeit schenken wird.

Weiter möchte ich auf einige andere Merkwürdigkeiten hinweisen. Wenn man die Preisliste über Kamelhaarriemen zur Hand nimmt, so kann man feststellen, daß diese in 11 verschiedenen Stärken hergestellt werden und zwar:

5— 6 mm		10 mm
6— 7 mm		10—11 mm
7— 8 mm		11—12 mm
8— 9 mm		12 mm
9 mm	und	14 mm
9—10 mm		

Der Kamelhaarriemen ist der einzige Riemen, der in derart verschiedenen Stärken hergestellt wird. Alle anderen Riemen — seien es Balata- oder Gummiriemen, gewebte Baumwollriemen oder Baumwolltuchriemen — haben meistens nur eine beschränkte Anzahl von Stärken. Alle diese Riemen kann man auch in einer Stärke bekommen, wie man sie für richtig und angebracht hält; bei den Kamelhaarriemen aber ist man an bestimmte Stärken ohne weiteres gebunden. Es weiß jeder, der etwas mit Riemen zu tun hat, daß es ganz entschieden richtiger ist, einen breiten dünnen Riemen zu verwenden als einen schmalen starken. Wenn ich z. B. Betriebsverhältnisse habe, wo eine Riemenscheibe von 400 bis 500 mm Durchmesser vorhanden ist und deren Breite läßt die Verwendung eines 200 mm breiten Riemens ohne weiteres zu, so würde ich es ganz entschieden vorziehen, diesen in der Stärke von 5 bis 6 mm zu verwenden, statt in 7 bis 8 mm, natürlich unter der Voraussetzung, daß die geringere Stärke für die Kraftübertragung ausreichend ist. Leider kann man aber den 200 mm breiten Riemen nicht in der Stärke von 5 bis 6 mm beziehen, sondern die geringste Stärke hierfür ist 7 bis 8 mm. Könnte ich den Riemen in 5 bis 6 mm Stärke bekommen, so wäre hiermit schon ein etwa 15 Prozent günstigerer Preis verknüpft, und es ist doch an und für sich zweckmäßig, nicht mehr Kapital in einen Riemen hineinzustecken, als unbedingt notwendig ist. Es kommt nun ferner hinzu, daß bei einer Scheibe von 400 bis 500 mm Durchmesser ein 7 bis 8 mm starker Riemen wahrscheinlich gar nicht so lange halten wird wie der 5 bis 6 mm dicke Riemen. Beide Punkte dürften doch Anlaß genug geben, auch die Kamelhaarriemen in den geringeren Stärken herzustellen. Bei den gewebten Baumwollriemen habe ich es z. B. in der Hand, Stärke I = 5 bis 6 mm oder Stärke II = 7 bis 8 mm zu bekommen. Daß dies bei Kamelhaarriemen nicht der Fall ist, ist ein Nachteil derselben und in solchen Fällen wird man deshalb eventuell zu anderen Riemen — seien es Balata- oder Gummiriemen — greifen, da man hier die Möglichkeit der Stärkenauswahl ohne weiteres hat. Die Fabrikanten der Kamelhaarriemen würden deshalb sich selbst das Arbeiten nur erleichtern, wenn sie hierauf Rücksicht nehmen würden. Wenn man die von mir oben angeführten einzelnen Stärken etwas näher betrachtet, so wird man doch ohne weiteres zu der Ansicht kommen, daß es zwecklos ist, Riemen von 9, 9—10, 10, 10—11, 11—12 und 12 mm Stärke herzustellen. Es wird ja wohl allgemein als bekannt vorausgesetzt werden können, daß kleine Differenzen bis zu 1 mm gar nicht ins Gewicht fallen und die Stärken auch gar nicht ganz genau hergestellt werden können. Es kommt hierbei ja ohne weiteres auf die Elastizität des verwandten Materials an und auf die Vorstreckung, die den Riemen bei der Fabrikation gegegebn wird.

Aber noch interessanter wird der Vergleich der einzelnen Stärken, wenn man die Preisfrage mit heranzieht. Bis 70 mm Breite werden die Riemen in 5 bis 6 mm Stärke hergestellt. Man müßte nun annehmen, daß, wenn man den Grundpreis heranzieht (auf 100 mm Riemenbreite bezogen), alle Breitenpreise hiernach kalkuliert worden sind. Das stimmt aber keinesfalls, denn bei der angegebenen Stärke von 5 bis 6 mm ist der Grundpreis 8 Mark. Die Breiten 50, 60 und 70 mm stimmen hiermit ohne weiteres überein, während bei der Breite von 40 mm der Grundpreis 9 Mark beträgt. Man wird wohl nun angeben, daß der schmale Riemen von 40 mm natürlich auf demselben Stuhl hergestellt wird, wie der 70 mm breite und auch dieselbe Arbeitszeit und damit denselben Lohn beansprucht. Ich will das einmal als richtig unterstellen; jedoch muß es dann natürlich auffallen, daß z. B. in gewebten Baumwollriemen der Grundpreis stets derselbe ist, einerlei ob ich den Riemen in 40 oder in 200 mm Breite beziehe. Noch interessanter wird aber dieser Vergleich zwischen Stärke und Preis, wenn man die nächste Stärke, d. i. 6 bis 7 mm, heranzieht. Hier ergibt sich bei 80 mm Breite der Grundpreis von 8,10 Mark und bei 140 mm Breite, als der größten Breite dieser Stärke, 8,90 Mark. Hier ist also schon das Prinzip, daß der schmalere Riemen dieselbe Arbeit erfordert wie der breitere, durchbrochen, denn der schmalere Riemen ist billiger. Dieses Verhältnis kann man bei den übrigen Breiten ebenfalls feststellen. Die Breite von 80 mm 6 bis 7 mm stark ist überhaupt ein Kuriosum für sich. Dieser Riemen wird 6 bis 7 mm stark hergestellt, aber 3 lagig, wie die 5 bis 6 mm starken Riemen. Der Grundpreis mit 8,10 Mark stimmt also mit dem Grundpreis für 5 bis 6 mm Stärke überein. Da der Riemen aber stärker hergestellt wird, muß er natürlich auch entsprechend mehr Material enthalten, und dieses Mehrmaterial müßte doch eigentlich einen höheren Preis bedingen. Wie schon oben gesagt, ist diese Preisdifferenz zwischen der geringeren und der größeren Breite in denselben Stärkenstufen auch bei den übrigen Riemen vorhanden, z. B.

bei 7—8 mm starken Riemen 9,00 bis 9,40 Mark
bei 8—9 mm starken Riemen 9,90 bis 10,65 Mark,

während von da an, d. h. also von 9 mm Stärke an, der Grundpreis für alle Breiten derselbe bleibt mit Ausnahme der 9—10 mm starken Riemen, auf die ich noch besonders zurückkommen werde. Der Grundpreis für die Riemen 9—10 mm stark, 10 mm stark, 10—11 und 11—12 mm stark beträgt überall 14 Mark. Es muß doch unbedingt zum Nachdenken anregen, wenn ein Preisunterschied nicht vorhanden ist, ob der Riemen nun 9—10 oder 11—12 mm stark ist. Das sind Stärkendifferenzen bis zu 25 Prozent. Damit dieses Kuriosum etwas deutlicher wird, will ich z. B. anführen, daß ein 400 mm breiter Riemen normalstark, 9—10 mm, das Meter 47 Mark kostet, während er, wenn er als Fallhammerriemen, 10 mm stark, gekauft wird, 56 Mark kostet. Das ist eine Differenz von 16 Prozent. Für den Riemen 11—12 mm stark ist also der Grundpreis 14 Mark, und das ist der Grundpreis für 10 mm Stärke, während der Grundpreis für den normalstarken Riemen 9—10 mm nur 11,75 Mark beträgt. Im Zusammenhang hiermit muß man auch die Riemen 160 bis 200 mm breit extrastark vergleichen, die in der Liste mit 9—10 mm Stärke angeführt sind. Für diese Riemen ist der Grundpreis wieder 14 Mark. Die Preisdifferenz zwischen einem 200 mm breiten extrastarken Riemen 9—10 mm und einem 200 mm breiten 12 mm starken Riemen beträgt also etwa 6 Prozent. Der Unterschied zwischen einem 400 mm breiten Riemen normalstark 9—10 mm und einem 400 mm breiten Riemen 12 mm stark beträgt aber 22 Prozent.

Die wenigen Beispiele mögen genügen, um zu zeigen, welcher Wirrwarr in der Liste der Kamelhaarriemen herrscht. Wenn heute jemand einen breiteren Riemen braucht, muß er sich wohl überlegen, nach welcher Liste und nach welcher Stärke er ihn bestellt. Man fragt sich nun ohne weiteres, wie ist es möglich, daß diese Verschiedenheiten haben platzgreifen können. Zu erklären ist dieses nur dadurch, daß in frühesten Jahren, als die Kamelhaarriemen eingeführt wurden, man sich auf die angegebenen normalen Stärken festlegte und später für besonders schwere Betriebe die Extrastärken einführte. Es kamen dann noch später die besonderen Ausführungen in größeren Stärken hinzu, die für Fallhammerzwecke und für Bohrriemen angebracht sind. Man hat es aber unterlassen, einen entsprechenden Vergleich anzustellen, und der Hang zum Althergebrachten ist vielleicht Schuld daran, daß sich noch niemand der Mühe unterzogen hat, eine Aenderung eintreten zu lassen.

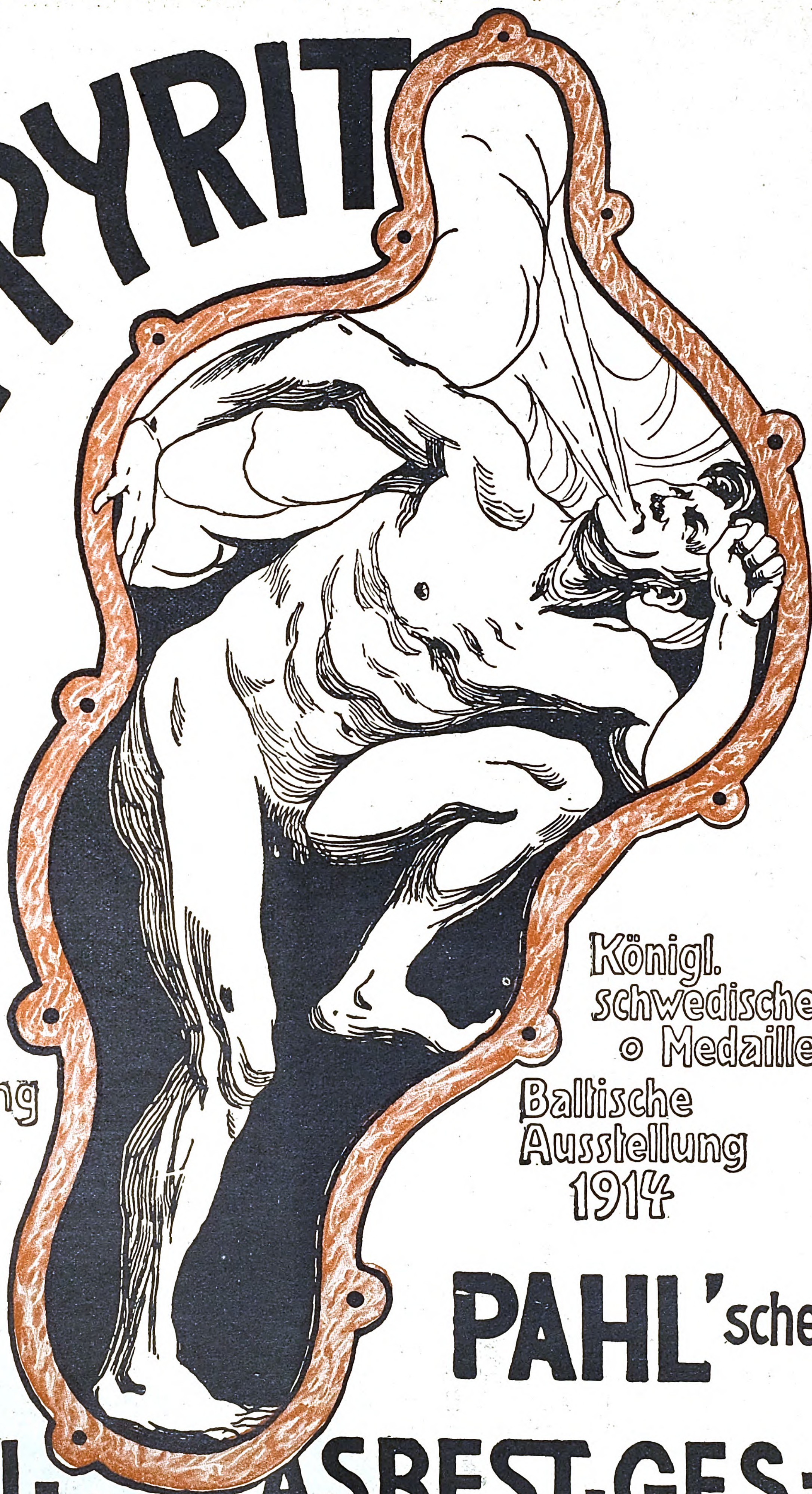
Um meinen Artikel nicht zu schließen, ohne auch einen entsprechenden Vorschlag zu unterbreiten, möchte ich anregen, die Stärken der Kamelhaarriemen ebenfalls für die Folge genau festzulegen und sich vielleicht mit 5 Stärken zu begnügen und zwar:

Stärke I	5— 6 mm
„ II	7— 8 mm
„ III . . .	9—10 mm
„ IV . . .	11—12 mm
„ V	13—14 mm

Für alle Stärken muß dann natürlich ein einheitlicher Grundpreis geschaffen werden, und es hat jeder Fachmann dann selbst in der Hand, die Stärke auszuwählen, die er für richtig hält. Aber auch für den Fabrikanten wird es unbedingt einfacher werden, da er nicht mehr 11 verschiedene Stärken auf Lager zu legen braucht, sondern nur noch 5. Die von mir angegebenen Stärken dürften vollkommen ausreichend sein. Daß die Einführung dieser Stärken möglich ist und auch keinerlei besondere Schwierigkeiten oder Kosten verursacht, geht doch ohne weiteres daraus hervor, daß z. B. die gewebten Baumwollriemen, die genau so gewebt werden wie die Kamelhaarriemen, in den angegebenen Stärken zu haben sind.

Es sollte mich freuen, wenn der vorliegende Artikel veranlassen wird, daß der Fabrikanten-Verband sich etwas näher mit dieser Materie befaßt und zwischen den 11 verschiedenen Stärken aufräumen wird.

Hugo Krüger.



Grand
o Prix
Weltausstellung
Brüssel
1910
Turin 1911

Königl.
schwedische
o Medaille
Baltische
Ausstellung
1914

PAHL'sche
GUMMI- und ASBEST-GES:
m·b·H· DÜSSELDORF-RATH

Allerhand aus der Branche.

Manschettenschoner. Manschettenschoner wurden bisher fast ausschließlich aus Celluloid, Dauerwäsche oder aus Stoff gefertigt. Merkwürdig ist, daß man nicht schon lange hierzu auch Gummi in Form von gewalzter Platte in den verschiedensten Farben benutzte. Nunmehr hat sich aber Gummi auch dieses Gebiet erobert. Man darf hoffen, daß die Gummi-Schutzmanschette ihren Zweck ebenso gut, wenn nicht besser, erfüllen wird, als die bisher üblichen Manschettenschoner. Ohne Zweifel ist der Gummischutz haltbarer als andere Manschettenschützer. Celluloid und Dauerwäsche werden leicht brüchig, knicken, splittern und sind dadurch gebrauchsunfähig. Die Frage ist nur, wie man die Reinigung der Gummimanschette bewirkt. Gewalzte Platte wird man wahrscheinlich ab und zu mit Benzin reinigen können. Dadurch wird sie aber nach und nach unansehnlich werden. Wird transparente Platte genommen, so mag diese gegen Verschmutzung länger standhaft bleiben als andere Platten. Aber auch sie findet bei ständiger Behandlung durch Benzin ein vorzeitiges Ende. Wie wäre es, wenn man diese Gummimanschetten äußerlich mit einer Schicht versehen würde, die weder bricht, noch den Manschettenschutz unansehnlich gestaltet? Sicherlich ist mit der Gummimanschette für zahlreiche Fachleute unserer Branche ein neues Verkaufsobjekt auf den Markt gelangt, dem man Beachtung zu zollen hat. Man darf dabei nicht übersehen, daß zurzeit die Mode mancherlei Eigenarten auch bei den Oberhemden der Herren betont. Hiernach haben sich die Gummimanschetten zu richten. Dann ist der Farbenton für ein glattes Geschäft vielfach maßgebend. Dazu wäre noch mancherlei zu erörtern. Ist die Möglichkeit vorhanden, daß Manschettenschoner im Farbenton der Oberhemden hergestellt werden? Das wäre äußerst wertvoll, denn dann würde der Absatz zweifellos größer sein. Weiterhin würde die Form der Manschetten, die als Schutz gedacht sind, zu beachten sein. Man kann gewöhnliche Ueberzugmanschetten, also reine Schutzmanschetten, herstellen. Man kann aber auch an- und abknöpfbare Schutzmanschetten fabrizieren. Hier käme es darauf an, festzustellen, welche Manschettenart bei der Herrenwelt gängiger ist, was natürlich Sache der Fachleute ist. Dann ist von Wichtigkeit, daß die Knick- oder Umlegestellen der Gummimanschetten mit einer Verstärkung versehen werden. Vornehmlich muß der Fabrikant und Lieferant der Gummimanschette dafür sorgen, daß seine Schutzmanschetten auch verwöhnten Ansprüchen genügen. Tatsache ist, daß die Gummimanschette einem Bedürfnis abzuhelfen in der Lage ist.

Feuerlöscher. Es ist bekannt, daß sich die Fachleute unserer Branche vielfach auch mit dem Vertrieb von Feuerlöschapparaten befassen. Bei der Einträglichkeit dieses Geschäfts ist es nicht von der Hand zu weisen. Aber es gibt auf diesem Gebiete noch zahlreiche Absatzmöglichkeiten, die bisher nur wenig beachtet worden sind. Dazu gehört auch die Ausrüstung der Flugzeuge und Automobile mit Feuerlöschapparaten. Bekanntlich fürchten Flieger und Automobilisten nichts so sehr, wie das Inbrandgeraten ihrer Maschinen. Hierzu schreibt uns unser aeronautischer Mitarbeiter Dr. Hildebrandt, daß es Vorschrift ist, bei Start und Landung sich anzuschnallen, um bei heftigen Erschütterungen des Flugzeuges nicht hinausgeschleudert zu werden. Diese Vorschrift wird aber von den Piloten vielfach umgangen. Bei den Automobilisten kommt sie überhaupt nicht in Anwendung, es sei denn, daß es sich um Rennen handelt. Die Begründung des Nichtanschnallens liegt darin, daß der Flieger oder Automobilist bei einem Brande nicht hinauszuspringen vermag. Mancher Todesfall ist auf das Nichtanschnallen zurückzuführen. Die Forderung nach Feuerlöschern wird deshalb immer dringlicher. In Frankreich hat man neuerdings wieder Versuche mit Feuerlöschern in Flugzeugen gemacht, die natürlich auch für Automobile wertvoll sind. Der Erfinder eines neuen Feuerlöschapparates ist nicht allein Ingenieur, sondern auch Flugzeugführer, so daß die von ihm gemachte Erfindung eines Feuerlöschapparates theoretisch und praktisch von Bedeutung ist. Es ist ein Feuerlöscher, der zuverlässig und wirksam zu sein scheint und deshalb natürlich auch für deutsche Flugzeuge und Automobilisten Interesse hat. In der Umgebung aller für einen Brand in Frage kommenden Stellen im Flugzeug oder Auto ist ein System dünner Rohrschlangen eingebaut, die mit einer bei plötzlich auftretender Wärme schnell verdampfenden Flüssigkeit gefüllt sind. Die Dämpfe dehnen ein Gefäß aus, das durch sein Größerwerden den Verschluß eines Hahnes löst, wodurch eine mit Preßluft gefüllte Flasche geöffnet wird. Die Preßluft betätigt nunmehr alle Handgriffe im Flugzeug und im Auto, die bei Brandgefahr der Führer vornehmen müßte, selbständig. Die Gaszufuhr wird abgeschnitten, die Zündung unterbrochen, der Benzinhahn geschlossen. Die Brennstoffrückstände werden aus dem Vergaser automatisch entfernt und der Flüssigkeitsfeuerlöscher tritt in Tätigkeit, der somit die gesamte Gefahrzone an und um den Motor in seinen Strahlenbereich einbezogen hat. Selbst wenn sich das Flugzeug oder das Auto in voller Fahrt befindet, erfolgt die Löschung in kürzester Zeit, so daß eine Weiterverbreitung des Brandes unmöglich wird. Diese Feuerlöscher würden, sofern sie sich einwandfrei bewähren, die Sicherheit beim Fliegen und Autofahren erheblich erhöhen.

Kauft Badehauben! Mögen Frühling, Sommer und Herbst werden, wie sie wollen, mag es regnen, mag die Sonne scheinen, Badehauben werden immer gekauft werden. Denn mehr als zuvor ist der deutsche Mann und die deutsche Frau auf ein Bad erpicht. Dazu kommt, daß die deutschen Verkehrsinstitute für den kommenden Sommer große Pläne haben, um die naturhungrigen Großstädter in die Badeorte oder an die See zu schaffen. Die Folge wird sein, daß die Nachfrage nach Badehauben sehr zeitig in die Erscheinung tritt, um so mehr, wenn man mit einem frühen und warmen Sommer rechnen kann, wie es den Anschein hat. Es ist also empfehlenswert, sich bei den einschlägigen Firmen beizeiten um Musterkollektionen zu bemühen, nach denen man seine Auswahl trifft. Ein Teil der Geschäfte in Badehauben pflegt sich ja bereits auf den Messen abzuspielen. Immerhin ist das nur der kleinere. Die meisten Interessenten werden sich von den Fabrikanten und Lieferanten Kollektionen kommen lassen. Es scheint, als ob man in der bevorstehenden Saison etwas mehr zur Einfachheit in Badehauben zurückkehren will. Im letzten Jahre und früher gab es bekanntlich sehr viele Phantasiefassons, die wohl zugkräftig waren, aber ihrem Zwecke nicht immer gerecht wurden. Auch wurden Klagen über schnellen Verschleiß der Badehauben, namentlich der aus dünner Platte hergestellten, bekannt. Unsere Damen beklagen es sehr, wenn sie mit zerrissenen oder zerstochenen Bademützen aus dem Wasser kommen. Vielfach haben sie das aber selbst ver-

schuldet. Durch Haarnadeln werden Badehauben nur zu leicht und zu schnell lädiert. Das sollte ein Grund sein, die dünnen Platten für Badehauben nicht mehr zu verwenden, sondern dickere und kräftigere Platten für diesen Artikel zu nehmen. Denn wenn eine Badehaube frühzeitig entzwei geht, dann pflegt man selten sich selbst die Schuld zu geben, sondern den Fabrikanten minderwertiger Ware zu beschuldigen. Dabei zeichnen sich die deutschen Badehauben gegenüber mancher Auslandsware gerade durch ihre famose Qualität aus. Badehauben werden leider recht oft unvernünftig behandelt. Die Damen suchen sie zu weiten und reißen daran, um sie über die oft starke Frisur zu ziehen. Man schärfe daher beim Verkauf ein, daß Badehauben zwar aus Gummi sind, aber doch keine unbeschränkte Dehnbarkeit besitzen.

Auswüchse im Patent- und Musterschutzwesen.

Was den deutschen Patenten ihr Ansehen und ihren Wert verleiht, ist vor allen Dingen die strenge, unparteiische Prüfung, der auf Grund der deutschen Patentgesetze alle Neuanmeldungen unterworfen sind. Bei der Vielseitigkeit und der gerade in den letzten Jahren hervorgetretenen riesenhaften Erweiterung der technischen Wissenschaften ist es schwer, sich einen Begriff zu machen von der Arbeit, die im Patentamt zu bewältigen ist, und von den Kenntnissen, die hier jederzeit auch auf den entlegensten Gebieten zur Verfügung stehen müssen.

Nun ist gerade die Fabrikation von Kautschukwaren teilweise wissenschaftlich noch so wenig erforscht und stützt sich so stark auf Erfahrungsmaterial, das naturgemäß nur langjährigen Fachleuten zur Verfügung steht, daß es selbstverständlich erscheint, wenn auf diesem Gebiete häufig Anmeldungen vorliegen, die bei strenger Prüfung durch Fachleute durchaus nicht die geforderten Merkmale der Neuheit aufweisen, die aber trotzdem aus oben erwähnten Gründen Aussicht auf Erteilung haben. Das kann dem allgemeinen Ansehen natürlich nur von Schaden sein, ganz abgesehen von wirtschaftlichen Schädigungen bzw. langwierigen Prozessen der davon betroffenen Fabrikanten.

Anlaß zu dieser Erörterung hat eine Patentanmeldung gegeben, die auf ein Fabrikationsverfahren zur Herstellung von Schwammgummi eingereicht worden ist. Die Herstellung von Schwammgummi geschieht bei den wenigen Firmen, die sich mit diesem Artikel befassen, im großen und ganzen nach einem in allen Fachkreisen bekannten Verfahren, das im Jahrgang 26 der „Gummi-Zeitung", in Heft 16, veröffentlicht ist. Mir fehlt hier der Raum, um auf das bekannte Verfahren näher einzugehen; ich muß nur erwähnen, daß zur Erzielung der Poren ein Blähmittel in die Mischung hineingemischt wird, das bei der Heizung durch Verdampfen die Poren hervorbringt.

Die fragliche Patentanmeldung beansprucht nun ein Patent auf ein Verfahren zur Herstellung von Schwammgummi aus fettigen Gummimischungen und flüssigen Blähmitteln, dadurch gekennzeichnet, daß als Blähmittel wässerige oder wässerig-alkoholische Lösungen solcher Stoffe benutzt werden, die zur Bildung eines seifigen Schaumes mit den in der Gummimischung enthaltenen fetten Oelen neigen, im besonderen Seifenlösungen, Saponinlösungen, Natriumsulfitlösungen und Mehlkleister.

Nun ist es, wie gesagt, allgemein bekannt, daß die Hinzufügung von wasserhaltigen Stoffen zur Gummimischung bei der Vulkanisation ein Schwammgebilde ergibt. Wenn man daher berücksichtigt, daß das Patentgesetz die nachträgliche Patenterteilung auf ein inzwischen seit längerer Zeit öffentlich bekanntgewordenes Verfahren verbietet, so wird sofort die Nutzanwendung für den vorliegenden Fall klar: Das Prinzip der Schwammherstellung ist längst bekannt und wird als Richtlinie für die Schwammherstellung benutzt. Gleichfalls ist bekannt, daß die für Schwamm benutzte Mischung fette Oele sowie Mehlkleister und dergleichen enthalten kann. Folglich sollte eine Patenterteilung auf dieses Verfahren nicht mehr möglich sein.

Trotzdem dieses dem Anmelder bekannt sein muß, oder, besser ausgedrückt, gerade weil dem Anmelder diese Tatsache nicht unbekannt sein dürfte, versucht er, durch eine in Hinsicht auf das Endprodukt völlig belanglose Aenderung der Arbeitsvorgänge seinem Verfahren den Charakter einer neuen Erfindung zu geben, indem er den Mehlkleister bzw. das Saponin zu dem Blähmittel gibt und es auf diese Weise der Mischung zufügt, anstatt diese Bestandteile direkt in den Gummi einzumischen. Er behauptet dann,

durch dieses Verfahren weichere und feinporigere Schwämme zu erzielen, was aber, wie jeder Fachmann weiß, nicht hierdurch, sondern nur durch richtige Wahl der Heizung erzielt wird.

Da es nun, wie ich anfangs erwähnte, verständlich ist, wenn sich das Patentamt der völligen Einflußlosigkeit dieser Aenderung etwa nicht bewußt ist, so halte ich es für richtig, an dieser Stelle das Patentamt auf derartige Fälle hinzuweisen zum Nutzen unserer Patentgesetzgebung und zur Erhaltung des Ansehens der deutschen Patente.

Das Patentamt wird in der letzten Zeit gerade mit Schwammgummi-Patenten und -Musterschutzen derartig bestürmt, trotzdem der Schwammgummi und seine Verwendung schon eine lange Reihe von Jahren bekannt ist, daß dieses doch zu denken geben sollte. Wenn man z. B. liest, daß Musterschutz erteilt worden ist auf (um nur eine kleine Auswahl zu treffen): 1. Lätzchen für Kinder und Zahnpatienten; 2. Krankenunterlage aus keilförmigem Schwammgummi; 3. Säuglings- und Krankenunterlage; 4. Manschette für Steckbecken und Luftringkissen; 5. Prießnitzumschlag in Westenform; 6. Spielmatte für Kinder; 7. Aermelschutz; 8. Kopfstützkissen für Damenhaarwäsche; 9. Wärmender und schalldämpfender Ohrenüberzug; 10. Eisenbahnohrschutz- und Schlummerkissen usw., alles aus Schwammgummi, so wirkt diese Aufzählung von Artikeln, die durchweg denselben Zweck haben, nämlich ein weiches Polster für alle möglichen verschiedenen Körperteile zu bilden, doch höchst erheiternd, und das Patentamt sollte in der Erteilung derartiger Musterschutze doch etwas zurückhaltender sein.

Man sollte solchen seit langem allgemein bekannten Gebrauchsartikeln nicht darum Musterschutz gewähren, weil sie aus weichem Material bestehen, denn lediglich auf Grund ihrer Weichheit und Schmiegsamkeit haben diese Artikel überhaupt ihre Existenzberechtigung. Deshalb ist es selbstverständlich und altbekannt, daß man diese Artikel nur aus dementsprechend weichem Material, wozu auch Schwammgummi gehört, herstellen kann. Ich bin überzeugt davon, daß jeder halbwegs vernünftige Mensch, der ein Sitzkissen aus Schwammgummi besitzt, wie man solche schon lange kennt, dieses in Krankheitsfällen auch als Krankenunterlage benutzt, und daß jemand, der eine Badematte aus Schwammgummi hat, diese auch mal seinen Kindern als Spielmatte gibt, ohne daran zu denken, sich diesen durchaus naheliegenden Verwendungszweck patentieren zu lassen.

Das Patentamt sollte endlich damit aufräumen, derartig selbstverständliche und naheliegende Verwendungszwecke eines bekannten Materials zu schützen.

Dr.-Ing. Hans Odenwald.

Wiener Brief.

In jüngster Zeit hat es sowohl im Ausland, als auch leider im Inland selbst nicht an Stimmen gefehlt, die Oesterreichs Wirtschaftslage in ein recht schiefes Licht gestellt haben. Dank einer besonnenen und sachlichen Presse, auch durch Regierungsorgane, wurden diese Gerüchte sehr sachlich und entschieden dementiert. Es ist erfreulich, daß jene gewissenlosen Saboteure des eigenen Wirtschaftslebens, die derartige Gerüchte in Umlauf brachten, bald wieder mundtot gemacht werden konnten. Entbehren doch alle diese „Nachrichten" jedweder Grundlage!

Oesterreich hat nach wie vor den besten und ernstesten Willen, das Sanierungswerk zu einem ersprießlichen Ende zu führen, und wir sind mitten drin in der Uebergangswirtschaft, die wieder eine normale und gesunde Wirtschaftsepoche herbeiführen soll. Die momentane Absatzstockung in Industrie und Handel findet ihre einzige Erklärung in der schlechten Handelspolitik einiger der Sukzessionsstaaten. Es zeigt sich letzten Endes auch bei diesen, daß wir, obwohl staatlich getrennt, wirtschaftlich doch ein Ganzes bilden und einer auf den andern angewiesen sind.

Der große Gedanke unserer Wirtschaftspolitik kommt nun dadurch zum Ausdruck, daß unsere führenden wirtschaftspolitischen Köpfe unablässig bemüht sind, günstige Handelsverträge mit den Sukzessionsstaaten zu ermöglichen, damit wieder ein lebhafter Export nach diesen Ländern in Fluß kommen kann.

Wien, das allein ein Drittel der Gesamteinwohnerzahl der Republik aufzuweisen hat, bildet natürlich den mächtigsten Wirtschaftsfaktor und kommt dies besonders durch die günstige geographische Lage der Stadt zum Ausdruck, die, wie selten eine, dazu geschaffen ist, den Vermittler zwischen Ost und West und Nord und Süd zu bilden.

Wien als Transitlager-Stapelplatz ist dadurch von enorm wichtiger Bedeutung. Dies sei durch ein kleines Beispiel gezeigt: Abgesehen davon, daß weite Reisen heute viel Geld kosten, hat auch nicht jeder Kaufmann immer die nötige Zeit dazu. Eine Reise von

Budapest nach Hamburg ist ja mit bedeutend größerem Zeit- und Kostenaufwand verbunden als eine Reise nach Wien. Ist nun, sagen wir, der Zweck der Reise, für Budapest von Hamburg Ware einzukaufen; das Hamburger Fabrikhaus unterhält in Wien ein Transitlager, der Budapester Einkäufer braucht nur die kurze Reise nach Wien zu machen und kauft hier deutsche Ware, die erst im Bestimmungsland, in diesem Falle also Ungarn, verzollt wird. Dazu kommt die Bequemlichkeit für den Einkäufer, daß er die zu kaufende Ware beim hiesigen Grossisten oder Vertreter besichtigen und übernehmen kann, denn durch zeitgemäße Reformen kann das gesamte Transitgut beim Vermittler selbst, nicht wie ehedem nur beim Zollamt, eingelagert werden.

Aus dem wenigen Gesagten geht hervor, daß Oesterreich absolut lebensfähig ist, wenn man es seine natürlichen Fähigkeiten entfalten läßt. Dazu gehört, daß die Stimmen unserer wirtschaftspolitischen Forderungen im Auslande zur Geltung gebracht werden. Erfahren wir in diesem Sinne von unseren Geldgebern Unterstützung, so braucht dem fremden Kapital ob Oesterreich nicht bange zu sein.

Das Ausland, vor allem das geldgebende, begeht jedenfalls den Fehler, sich zu viel für unsere Innenpolitik zu interessieren. Für den Außenstehenden wird dies meistens dazu führen, sich ein falsches Bild von uns zu machen. Der Oesterreicher hat Temperament und hängt an seiner Parteivoreingenommenheit. Parteiengezänk und Geplänkel gibt es in jedem Lande, warum will man ausgerechnet uns einen Strick daraus drehen? Schließlich muß doch so ein Zwist der Parteien irgend einen Zweck haben — und den hat er bei uns immer. Die Hauptsache ist, daß dabei etwas Vernünftiges herauskommt, also — nur keine Aufregung. Rud. Chlebna jun.

Machen Sie uns Vorschläge

wenn Sie unsere „Gummi-Zeitung" für verbesserungsbedürftig halten; wir sind für jede Anregung dankbar und werden sie gern berücksichtigen, sofern deren Ausführung den Interessen der Gesamtbranche dient. Wir sind bestrebt, unser Blatt als maßgebendes Organ der Branche jedem Fachmann unentbehrlich zu gestalten, und deshalb ist uns auch Ihre Mitarbeit erwünscht.

Vorsicht bei der Herstellung fremdsprachiger Drucksachen.

Von **H. Kaspar.**

Gewiß schadet es nichts, wenn eine Reklame-Drucksache dann und wann eine scherzhafte oder witzige Bemerkung enthält; das kann unter Umständen den trockenen Geschäftsstil angenehm beleben und den Verfasser als Mann von Geist erscheinen lassen. Indessen muß es zum Gegenstande passen. Nie und nimmer aber darf eine Reklame-Drucksache unfreiwillige Komik enthalten. Diese wirft nicht nur ein schlechtes Licht auf den Verbreiter, sondern auch auf sein Erzeugnis. Denn man wird unwillkürlich von der Güte oder dem Unwert der Reklame auf das Erzeugnis schließen.

Namentlich bei allen fremdsprachigen Drucksachen muß man in dieser Beziehung sehr vorsichtig sein. Eine fremdsprachige Drucksache, in der sich fehlerhafte, ungewollt komische Ausdrücke finden, verfällt dem Fluche der Lächerlichkeit. Lächerlichkeit aber tötet!

Leider muß man feststellen, daß gerade auf dem Gebiete der fremdsprachigen Reklame an unfreiwilliger Komik viel, viel zu viel geleistet wird. Noch immer kommt es vor, daß man die Uebersetzung in eine fremde Sprache Leuten anvertraut, deren einzige Eignung hierzu der Besitz eines Wörterbuches zu sein scheint. Die großen, weltbekannten deutschen Unternehmungen machen in dieser Beziehung meist eine rühmliche Ausnahme. Vom Satzbau oder vom Geist der fremden Sprache können solche „Uebersetzer" nicht die leiseste Ahnung haben, denn sonst wären Uebertragungen, wie sie der Sprachkundige nur zu oft in Reklamedrucksachen vorfindet, einfach eine Unmöglichkeit.

Was soll man dazu sagen, wenn im Bezugsquellen-Verzeichnis der umfangreichen Sondernummer einer angesehenen Zeitschrift jede fremdsprachige Zeile unfreiwillige Komik ist, zum wenigsten eine grobe Mißhandlung der fremden Sprache? Nebenbei gesagt ist diese Sondernummer auf bestem Kunstdruckpapier gedruckt und wird unter dem Namen eines der größten Industrieverbände herausgegeben. In diesem Verzeichnis sind beispielsweise Bureauartikel im Französischen bezeichnet mit „articles de besoin pour le bureau". Das klingt ungefähr so, als handele es sich um — Bedürfnisanstalten für Bureaus. Im Englischen werden diese Artikel ähnlich schön als

„articles for the bureau's want" aufgeführt, im Spanischen desgleichen! Daß der Ausdruck Bureau im Englischen office heißt, davon hat der Uebersetzer noch nie etwas gehört. Bureaumaschinen nennt er im Englischen „bureau-engines" (Bureau-Lokomotiven!), Eisenhüttenwerke werden bei ihm im Französischen zu „oeuvres de forges". Er hat im Wörterbuch nachgesehen und unter „Werk" das Wort oeuvre gefunden, das natürlich Buch, Buchwerk heißt! Im Spanischen steht der gleiche Unsinn. Werke sind bei diesem Uebersetzer ganz allgemein oeuvres, ganz gleich, ob sie Maschinen, Nähnadeln oder Fensterrahmen herstellen.

Ein ganz besonders gelungenes Stückchen ist die Uebersetzung des Wortes Mercerisier-Anstalten. Im Englischen werden diese Unternehmungen zu „works for retail-goods", Werke für Kleinhandelswaren, im Französischen zu Werken für Kurzwaren-Handlungen! Dabei ist das Wort mercerisieren in allen Sprachen das gleiche. In einer Fabrikbeschreibung (in der von einer alten, angesehenen Firma gesprochen wird) heißt es, daß die Firma im Jahre . . . . geschmolzen wurde! (fondue statt fondée). Dafür hat die Firma auch succursales à vendre — Verkauf von Zweiggeschäften, statt Zweiggeschäfte für den Verkauf. Ein Hotel wiederum hat „solitary chambers" — einsame Zimmer — zu vermieten, in denen sich „Fernsprecher des kaiserlichen Dienstes" befinden (gedruckt 1924). Der Uebersetzer meint Einzelzimmer mit Reichsfernsprechanschluß. Aus dieser einzigen Nummer ließen sich Hunderte solcher Beispiele aufzählen.

Die ausländischen Empfänger dieser drucktechnisch hervorragend ausgestatteten Sondernummer (von über 200 Seiten Stärke) müssen Tränen gelacht haben! War das aber beabsichtigt? Wohl kaum.

Ein anscheinend immer wiederkehrender Fehler ist die falsche Uebersetzung von Beton ins Englische. In dieser Sprache heißt Beton „concrete", nicht aber Beton.

In vielen Fällen ist die fremdsprachige Drucksache nicht das Papier wert, auf dem sie gedruckt ist; sie schädigt den Absender mehr, als sie ihm nutzt.

Fremdsprachige Drucksachen müssen unter allen Umständen fachlich, sprachlich und stilistisch einwandfrei sein. Man darf die Uebersetzung niemals irgendwelchen Leuten übertragen, die vorgeben, die Sprache zu beherrschen, ohne dafür den Befähigungsnachweis zu erbringen. Das Beste ist natürlich, die Uebersetzung einem gebildeten Nationalen zu übertragen und die Fachausdrücke durch einen Fachmann nachprüfen zu lassen, da der Uebersetzer nicht immer in der Lage sein wird, diese Ausdrücke richtig wiederzugeben. Indessen haben wir durch den Krieg ein ganzes Heer Auslandsdeutsche ins Land bekommen, von denen viele die Sprache des fremden Landes so gut beherrschen wie die deutsche. Sie werden, wo ein Nationaler mit entsprechender Bildung nicht zur Verfügung steht, gute Dienste leisten können. Im übrigen ist Sprachkenntnis nicht nur eine Sache des Studiums, sondern auch des Talents und des Gefühls. Wer kein Gefühl für die fremde Sprache hat, wird stets ein schlechter Uebersetzer sein.

Daß man dem Uebersetzer klare und übersichtliche Unterlagen liefern muß, ist eine Selbstverständlichkeit, der leider nicht immer entsprochen wird. Sehr häufig sind Drucksachen in einer schwülstigen Sprache abgefaßt, die schon deutsch unklar ist, deren Uebersetzung in eine fremde Sprache aber fast zu den Unmöglichkeiten gehört.

Im großen und ganzen kann sich der exportierende Industrielle oder der Exporteur wohl auf drei fremde Sprachen beschränken: auf Englisch, Französisch und Spanisch. Italienisch ist meist nicht so dringend erforderlich. Streng genommen könnte man auch Spanisch weglassen, da die gebildeten Kaufleute in den spanisch sprechenden Ländern in der Regel wenigstens Französisch oder Englisch verstehen, indessen wird man aus Gründen einer guten Politik Spanisch noch mehr als früher berücksichtigen müssen. Handelt es sich doch darum, den südamerikanischen Markt wieder voll zu erobern. Im Durchschnitt haben sich die südamerikanischen Staaten während des Krieges und nachher nicht allzu deutschfeindlich gezeigt, abgesehen von gewissen Einzelfällen, die auf englische oder französische Mache zurückzuführen sind. Gewiß ist die dünne Oberschicht der Gebildeten in fast ganz Südamerika mehr oder weniger franzosenfreundlich, aber diese Freundschaft liegt mehr auf geistig-literarischem Gebiete und hält den Südamerikaner nicht ab, deutsche Waren zu kaufen.

Bei dieser Gelegenheit sei bemerkt, daß auch heute noch, in Unkenntnis der wirklichen Verhältnisse, nach Brasilien spanische Drucksachen verschickt werden, während die Landessprache portugiesisch ist. Nun ist aber der Brasilianer gerade in diesem Punkte sehr empfindlich, und es kränkt seinen Nationalstolz erheblich, wenn man Spanisch mit Portugiesisch verwechselt. (Portugiesisch ist nicht, wie man das hin und wieder hört, ein „Dialekt" des Spanischen, sondern eine selbständige Sprache. Mit demselben Recht etwa könnte man Holländisch als Dialekt des Deutschen ansehen.)

Geschäftlich gesehen, hat der Friedensschluß eine ganz erhebliche Erschwerung der Auslandspropaganda gebracht, insofern, als er

Europa in zahllose kleine „Nationalstaaten“ gespalten hat, die fast sämtlich mit großen Ansprüchen in bezug auf ihre Sprache auftreten. Wobei es bemerkenswert ist, daß die Staatslenker manchmal in arge Verlegenheit kommen würden, wenn sie den Begriff der „Landessprache“ nach der Sprache der Einwohner wirklich rechtfertigen sollten.

Wenn also auch der Industrielle in seiner Propaganda oft mit drei Sprachen auskommen wird, so wird doch der Exporteur auf die neuentstandenen Staaten und ihre Sprachen Rücksicht nehmen müssen.

Ein Kapitel für sich bilden in dieser Beziehung die „östlichen“ Sprachen, Russisch und Polnisch. Wie nun auch augenblicklich die Lage sei, sicher ist, daß wir mit unseren östlichen Nachbarn mit der Zeit wieder in regere Handelsbeziehungen treten werden. Selbst der deutschfeindlichste Pole wird allmählich einsehen lernen, daß es in seinem Interesse liegt, mit Deutschland gute Beziehungen zu unterhalten. Im übrigen ist der Pole, wenn man ihm in seiner Landessprache kommt, erheblich zugänglicher. Polnisch wird also der Kaufmann, der nach dem Osten zu exportieren wünscht, in seine Rechnung stellen müssen, wenn zwar auch der gebildete Pole fast ausnahmslos neben Deutsch Französisch versteht. Anders liegt der Fall in bezug auf die Sprachen der sogenannten „Randstaaten“. In diesen Gebieten wird man überall mit Deutsch auskommen, im allgemeinen ebenso in Südslavien, Rumänien und Bulgarien. Man darf dabei nicht vergessen, daß in diesen Staaten die „Landessprache“ fast nirgends gesprochen wird; sie beschränkt ihr Dasein auf die Amts- und Literatursprache — soweit eine Literatur vorhanden ist.

Ist es vorteilhaft, alle für den jeweiligen Fall in Frage kommenden Fremdsprachen in einer Drucksache zu vereinigen, oder verdient die Einzeldrucksache den Vorzug? Gewiß werden die Druckkosten im ersten Falle geringer sein, doch ist zu bedenken, daß die Uebersichtlichkeit namentlich dann sehr leidet, wenn es sich um längere Beschreibungen handelt.

Daß auch vom Auslande oft genug sehr mangelhafte deutsche Drucksachen hereinkommen, kann nichts daran ändern, daß der deutsche Fabrikant oder Exporteur bestrebt sein sollte, nur einwandfreie Drucksachen zu versenden. Nur gute Beispiele dürfen zur Nachahmung anregen, nicht aber schlechte.

Das vorläufige Handelsabkommen mit Polen.

Der Handelsverkehr zwischen Deutschland und Polen ist äußerst rege. Sowohl in der polnischen Einfuhr als auch in der polnischen Ausfuhr steht Deutschland an erster Stelle. Fast 50 Prozent der polnischen Ausfuhr gehen nach Deutschland. Umgekehrt werden ungefähr 50 Prozent der polnischen Einfuhr aus Deutschland bezogen.

Von dem Wunsche geleitet, die wirtschaftlichen Beziehungen zwischen Deutschland und Polen bis zum Abschluß eines endgültigen Handelsvertrages vorläufig zu regeln, haben die beiden Regierungen unterm 13. Januar 1925 die nachstehenden Vereinbarungen getroffen.

Jeder der vertragschließenden Teile wird auf die in sein Zollgebiet zur Einfuhr gelangenden Waren des anderen Teiles die jeweiligen Sätze seines allgemeinen autonomen Zolltarifes anwenden. Jeder der vertragschließenden Teile verpflichtet sich, im Warenverkehr mit dem anderen Teile zu dessen Nachteil keine neuen Maßnahmen zu ergreifen, die speziell oder in der Hauptsache den anderen Teil treffen. Insbesondere wird die polnische Regierung gegenüber den vom deutschen nach dem polnischen Zollgebiet zur Einfuhr gelangenden Waren nicht die Verordnung über Maximalzölle vom 22. November 1924 und die deutsche Regierung bei den vom polnischen nach dem deutschen Zollgebiet zur Einfuhr gelangenden Waren nicht den § 10 des deutschen Zolltarifgesetzes vom 25. Dezember 1902 anwenden. Ferner wird jeder der vertragschließenden Teile hinsichtlich der Ein- und Ausfuhrverbote und -beschränkungen, der Ausfuhrzölle und -abgaben sowie der Zoll- und anderen Förmlichkeiten den jetzigen Zustand zum Nachteil des anderen Teiles nicht in einer Weise verändern, die speziell oder in der Hauptsache den anderen Teil trifft. Diese Bestimmungen gelten bis zum 1. April 1925.

Wie bei dem Abschluß eines jeden Handelsvertrages ist auch hier in erster Linie bei dem endgültigen Handelsvertrag die Meistbegünstigung zu erstreben, die wir durch das vorläufige Handelsabkommen in Polen nicht beanspruchen können. So z. B. sind in dem zwischen Polen und Frankreich abgeschlossenen Handelsvertrage eine ganze Reihe von vertragsmäßigen Zollsätzen zum polnischen Zolltarif vereinbart worden, die deutschen Erzeugnissen nicht zustehen. Umgekehrt haben auch polnische Erzeugnisse in Deutschland vorläufig keinen Anspruch auf die Meistbegünstigung, wobei allerdings zu bemerken ist, daß zurzeit nur eine verhältnismäßig geringe Anzahl von Vertragssätzen im deutschen Zolltarif vorhanden ist. Es kommt hierbei nur der Handelsvertrag mit Oesterreich und Spanien in Frage.

In dem mit Polen demnächst abzuschließenden endgültigen Handelsvertrage müßten auch Vereinbarungen getroffen werden, daß den deutschen Handelsvertretern bei ihrer Einreise in Polen keine Paßschwierigkeiten gemacht werden und daß ihre Tätigkeit keinen Ausnahmebestimmungen unterworfen wird. Ferner muß dafür Sorge getragen werden, daß deutsche Industrielle unter den gleichen Bedingungen Fabrikanlagen oder Filialen

in Polen errichten dürfen, wie dies den Angehörigen der meistbegünstigten Nation zusteht.

Es ist zu hoffen, daß der deutschen Industrie und dem deutschen Handel durch den demnächst abzuschließenden Handelsvertrag die Möglichkeit gegeben wird, den Verkehr zwischen Deutschland und Polen in einer Weise zu fördern, daß den beiderseitigen wirtschaftlichen Interessen gedient wird.

Aus der nachstehenden Uebersicht ist zu ersehen, welche Mengen der für uns in Frage kommenden Erzeugnisse Deutschland aus Polen bezogen hat und welche Mengen dieser Erzeugnisse Deutschland nach Polen abgesetzt hat. Bei den für uns in Frage kommenden statistischen Nummern, die nachstehend nicht aufgeführt worden sind, hat eine Einfuhr oder Ausfuhr im Handelsverkehr mit Polen nicht stattgefunden. Den in Rede stehenden Uebersichten ist das Jahr 1923 und das erste Halbjahr 1924 zugrunde gelegt. Letzteren Zahlen sind die zugehörigen Werte beigegeben worden. Als Wert ist der Grenzwert zu verstehen, d. h. der Wert am Versendungsort zuzüglich der Fracht-, Versicherungs- und sonstigen Kosten bis zur Grenze des deutschen Wirtschaftsgebietes. Ein Strich (—) an Stelle einer Zahl besagt, daß eine Einfuhr bzw. Ausfuhr nicht stattgefunden hat. E = Einfuhr, A = Ausfuhr.

Statist. Nummer	Bezeichnung der Waren		Mengen in dz = 100 kg 1923	Mengen in dz = 100 kg 1. Halbjahr 1924	Wert in 1000 GM 1. Halbjahr 1914
	Kautschuk und Kautschukwaren:				
98a	Kautschuk, roh oder gereinigt . . .	E	+—	+—	—
		A	97	35	8
98d	Kautschuk-, Guttapercha- und Balataabfälle; abgenutzte Stücke von Waren	E	179	—	—
	aus Kautschuk, Guttapercha, Balata	A	583	90	4
570	Kautschuk, aufgelöst	E	—	—	—
		A	63	115	22
571	Weichkautschukteig, gewalzte Platten daraus; Kautschukabschnitte, unbearbeitet; Kautschukplatten mit eingewalztem Draht; alle diese nicht vulkanisiert; regenerierter Kautschuk;	E	—	—	—
	Guttaperchapapier	A	120	9	4
572	Geschnittene Platten (Patentplatten) aus Kautschuk, nicht vulkanisiert,	E	—	3	1
	unbearbeitet	A	50	24	4
573	Kautschukfäden	A	68	19	14
574a	Schläuche aus Kautschuk für die Bereifung: an Kraftfahrzeugrädern für	E	—	—	—
	Personen- und Lastfahrzeuge	A	108	26	8
	Stück		6 810	1 665	
574b	—: an anderen Fahrzeugrädern (Fahr-	E	—	—	—
	rädern usw.)	A	142	66	31
	Stück		58 710	35 487	
574c	Schläuche, andere, aus Kautschuk .	E	—	—	—
		A	1 214	342	126
575	Treibriemen aus Gespinstwaren, mit	E	—	—	—
	Kautschuk	A	429	91	60
577	Gummischuhe	E	—	—	—
		A	293	69	36
578a	Reifen aus Kautschuk für Fahrzeug-	E	—	—	—
	räder	A	323	3	1
	Stück		4 271	238	
578b	Kraftfahrzeuglaufdecken, auch aus	E	—	—	—
	Leder	A	505	76	43
	Stück		5 993	1 072	
578c	Fahrradlaufdecken, auch aus Leder	E	—	—	—
		A	653	405	155
	Stück		66 573	44 808	
579a	Anderweitig nicht genannte Waren aus weichem Kautschuk; Fußbodendecken daraus; Kautschukplatten mit Gespinstwaren; eiserne Walzen mit	E	0	1	0
	Kautschuk	A	5 416	1 448	603
579b	Kolben-, Stopfbüchsenpackungen,	E	—	—	—
	Dichtungsschnüre	A	1 410	211	73
580	Gespinstwaren mit Kautschukfäden;	E	—	—	—
	Kautschukwaren mit Gespinsten . .	A	481	184	115
583	Hartkautschukteig (nicht vulkanis.); Hartkautschukteig für zahntechnische	E	—	—	—
	Zwecke	A	8	1	2
584	Hartkautschuk in Platten, Stangen; Rohpressungen aus Hartkautschuk,	E	—	—	—
	unbearbeitet	A	30	5	3
586	Hartkautschukwaren außer Röhren	E	—	—	—
	aus Hartkautschuk, ohne Bearbeitung	A	176	98	178
	Andere Waren:				
231b	Asbest (Berg-, Erdflachs), roh, ge-	E	158	—	—
	mahlen; Asbestfasern	A	122	29	2
467a	Schläuche, grobe; grobe Gurte, ge-	E	—	—	—
	webt oder gewirkt	A	30	5	3
467b	Treibriemen aus Baumwolle, Wolle und anderen Tierhaaren, gewebt oder ge-	E	—	8	3
	wirkt	A	1 020	730	327

Statist. Nummer	Bezeichnung der Waren		Mengen in dz = 100 kg 1923	Mengen in dz = 100 kg 1. Halbjahr 1924	Wert in 1000 GM 1. Halbjahr 1924
484	Taue, Seile, Stricke	E	—	—	—
		A	609	304	42
485a	Eimer, Gurte, Hängematten, Netze, Schläuche, Treibriemen und dergl.	E	—	—	—
	Seilerwaren	A	400	60	23
504	Wachstuch	E	—	—	—
		A	231	84	31
505a	Gewebe, durch andere Stoffe als Kautschuk, Guttapercha oder Zellhorn wasserdicht gemacht: grobe, Schiefer-	E	—	—	—
	tuch	A	396	58	20
505b	—: nicht grobe	E	—	—	—
		A	18	14	7
506	Gewebe, mit Zellhorn usw. überstrichen	E	—	—	—
	(z. B. Pegamoid)	A	41	8	5
507	Schmirgel-, Bimssteintuch, Feuerstein-,	E	—	—	—
	Glas-, Sandleinen	A	382	197	43
508a	Fußbodenbelag aus Linoleum oder ähnlichen Stoffen: in der Masse einfarbig,	E	—	—	—
	unbedruckt	A	1 729	342	41
508b	—: in der Masse einfarbig, bedruckt	E	—	—	—
		A	1 032	325	42
509	—: in der Masse mehrfarbig	E	—	—	—
		A	562	323	60
511	Watte zu Heilzwecken	E	—	—	—
		A	699	398	38
521a	Wachstuch-, Sattler-, Täschner- usw. Waren aus groben und anderen wasserdichten Geweben (ohne Kautschuk- und Guttaperchagewebe); auch aus	E	—	—	—
	Schiefer- oder Schmirgeltuch	A	104	44	34
	(522 a—b) Aus Gespinstwaren, auch aus Filz, mit Kautschuk überzogen, getränkt usw.:				
522a	Kleider und Mäntel	E	—	—	—
		A	162	77	165
522b	sonstige genähte Gegenstände, auch	E	—	—	—
	Sattler- und Täschnerwaren	A	342	69	81
651a	Glanzpappe (Preßspan) und andere hochgeglättete Pappe, Kunstlederpappe	E	—	—	—
	sowie andere feine Pappen	A	3 648	369	43
651b	Vulkanfiber	E	—	—	—
		A	132	91	17
705	Papier, Pappe, aus Asbest; Asbest-	E	—	—	—
	zementplatten	A	464	206	11

Statist. Nummer	Bezeichnung der Waren		Mengen in dz = 100 kg 1923	Mengen in dz = 100 kg 1. Halbjahr 1924	Wert in 1000 GM 1. Halbjahr 1924
706	Garne, Schnüre, Stränge, Stricke, Seile	E	—	—	—
	aus Asbest	A	110	29	9
708	Klingerit, Kesselbekleidungen, Dichtungsplatten, -ringe und anderweit nicht genannte Waren aus Asbest, Asbestpapier oder Asbestgeweben (Asbestkautschukgewebe, Handschuhe, Kleider, Masken, Mützen, Schläuche,	E	—	—	—
	Schuhe aus Asbestgeweben)	A	1 048	415	90
908a	Elektrizitätssammler, deren Ersatzplatten (Elektroden): ohne Zellhorn, ähnlichen Formerstoffen oder Hart-	E	—	—	—
	kautschuk	A	2 081	1 263	170
908b	—: mit Zellhorn, ähnlichen Former-	E	—	—	—
	stoffen oder Hartkautschuk	A	70	88	31
909	Kabel zur Leitung elektrischer Ströme, zur Verlegung in Wasser oder Erde	E	78	48	5
	geeignet	A	14 096	9 629	946
912 l	Isolationsgegenstände aus Asbest, Asbestpappe, Glimmer oder Mikanit, für	E	—	—	—
	die Elektrotechnik (Schutzkasten usw.)	A	41	19	15
	Celluloid und Celluloidwaren:				
79	Kampfer, Manna	E	—	—	—
		A	10	10	7
506	Gewebe, mit Zellhorn usw. überstrich.	E	—	U	—
	(z. B. Pegamoid)	A	41	8	5
602	Waren aus Elfenbein oder Nach-	E	—	—	—
	ahmungen davon (aus Celluloid usw.)	A	3	0	2
639a	Zellhorn (Celluloid)	E	362	151	76
		A	947	354	188
639b	Galalith und ähnliche Stoffe	E	—	—	—
		A	189	88	45
	(640 a 1—4) Filme aus Zellhorn oder ähnlichen Stoffen:				
640a 3	belichtet: Kinofilme	E	1 {	—	—
640a 4	—: Filme für photograph. Zwecke	E		—	—
640a 1	unbelichtet: Kinofilme	A		11	697
	Meter		-44 {	139 514	
640a 2	—: Filme für photograph. Zwecke	A		9	11
640a 3	belichtet: Kinofilme	A		16	64
	Meter		25 {	202 925	
640a 4	—: Filme für photograph. Zwecke	A		—	—
640b	Kämme, Knöpfe und andere Waren,	E	—	—	—
	ganz od. teilweise aus Zellhorn usw.	A	691	397	521

Die belgischen Einfuhrzölle.

In Ergänzung zu den auf Seite 444 und 460, 39. Jahrgang, unserer Zeitung veröffentlichten belgischen Sonderzöllen für Waren deutschen Ursprungs bringen wir im folgenden die zurzeit für Deutschland geltenden Zollsätze für die anderen im belgischen Tarif genannten Warengruppen unserer Industrie:

T.-Nr.	Waren	Zollsatz in Franken
111	Jute:	
	a) roh, in Fasern oder gepocht	
	b) gekämmt	
	c) Werg	
113	Ramie	
120	Pflanzliche Auszüge (verdickte Säfte):	
	a) Kautschuk, roh	
	b) Guttapercha, Balata und dergleichen Erzeugnisse	
121	Kampfer, roh oder gereinigt [1])	frei
123	Kautschukessenz	
151	Graphit (Rußblei), roh, in Stücken, Flocken od. Schuppen, oder gemahlen, aber nicht für den Einzelverkauf aufgemacht	
165	Asbest, roh oder in Fasern	
166	Glimmer, roh, in Blättern, Platten oder dicken Scheiben	
201	Meerschaum, gelber Amber oder Bernstein und Jet, nicht bearbeitet	
572	Fußteppiche aus Jute, 100 kg	350
574	Gewebe aus reiner Jute, anderweit nicht genannt oder einbegriffen:	
	a) ungebleicht, nicht gemustert, in Kette und Schuss auf ein Geviert von 5 cm Seitenlänge enthaltend:	
	1. bis zu 80 Fäden, einfache oder doppelte, 100 kg	150
	2. mehr als 80 Fäden, einfache oder doppelte, 100 kg	200
	b) andere, 100 kg	250
583	Pegamoid und ähnliche Erzeugnisse [2]), 100 kg	600
585	Seidengewebe, gewachst (Wachstaffet), oder mit einem ölhaltigen Ueberzug versehen	15 % v. W.
590	Filze und gefilzte Gewebe, auf Kautschuk, auf kautschukierte Gewebe oder auf Leder geleimt, und ähnliche Erzeugnisse, offensichtlich zur Herstellung von Kardenbändern bestimmt	frei
601	Seile, Taue, Stricke und Bindfaden aus Flachs, Hanf, Ramie, Jute, mit einem Durchmesser oder einer Stärke von:	
	a) mehr als 15 mm, 100 kg	80
	b) mehr als 10 mm, bis 15 mm, 100 kg	96
	c) mehr als 5 mm, bis 10 mm, 100 kg	120

[1]) Einschließlich des künstlichen Kampfers.

[2]) Im allgemeinen umfaßt die Tarifstelle alle gewachsten Gewebe, die mit einem Ueberzug auf der Grundlage von Zellhorn, Nitrocellulose oder dergleichen Stoffen versehen sind und mehr als 200 g auf 1 qm wiegen. Pegamoid, das 200 g und weniger auf 1 qm wiegt, wird wie Wachstuch behandelt.

T.-Nr.	Waren	Zollsatz in Franken
604	Eimer, Gurte, Hängematten, Netze aller Art, andere als für die Seefischerei, Sohlen, Strickleitern, Tragbänder und andere Seilerwaren aus Flachs, Hanf, Ramie, Jute, auch in Verbindung mit Holz oder unedlen Metallen, letztere Materialien dem Gewicht nach nicht vorherrschend, 100 kg	320
787	Glimmer:	
	a) in geschnittenen Blättern oder Tafeln, für die Ausstattung von Oefen und dergleichen, dünne Blätter aus Glimmer für Maschinen	10 % v. W.
	b) andere Waren	30 % v. W.
799	Fliesen und Platten, viereckige aus Fiberzement, Eternit und ähnlichen Erzeugnissen, anderweit nicht genannt oder inbegriffen, 100 kg	6
1166	Fischbein:	
	a) Stäbe, geschnitten und zugerichtet:	
	1. ausgerüstet oder bezogen	30 % v. W.
	2. andere	10 % v. W.
	b) Waren anderweit nicht genannt oder inbegriffen	30 % v. W.
1169	Tierische Stoffe, zum Schnitzen geeignet, anderweit nicht genannt oder inbegriffen:	
	a) einfach geschnittene oder sonstwie zerteilte Platten oder Stücke, ohne weitere Bearbeitung	frei
	b) Platten oder Stücke, geschliffen, poliert oder in ähnlicher Weise an der Oberfläche bearbeitet; roh vorgearbeitete Gegenstände, offensichtlich zu weiterer Bearbeitung bestimmt	10 % v. W.
	c) Waren, anderweit nicht genannt oder inbegriffen	30 % v. W.
1210	Dichtungen und Dichtungsschnüre für Maschinen, Rohrleitungen, Dampfkuppelungen und ähnliche Zwecke	10 % v. W.

Die nach dem Gewicht zu erhebenden Zölle werden nach Art. 8 des Zolltarifgesetzes wie folgt berechnet:

a) nach dem Rohgewicht (= Gewicht der Waren + Gewicht aller Umschließungen), wenn es sich um Waren handelt, bei denen die Zölle nicht mehr als 10 Fr. für 100 kg im Mindesttarif und 30 Fr. für 100 kg im Höchsttarif betragen (d. h. die Grundzölle, [Koeffizienten nicht eingeschlossen);

b) nach dem gesetzlichen Reingewicht (= Rohgewicht minus gesetzliche Tara), wenn es sich um Waren handelt, für die eine sogenannte gesetzliche Tara festgesetzt ist;

c) nach dem wirklichen Reingewicht (=Rohgewicht minus Gewicht aller Umschließungen) bei den anderen Waren.

Für die Berechnung der Zölle „nach dem Wert" gilt laut Artikel 10 als anzumeldender Wert derjenige, den die Waren unter normalen Verhältnissen am Ursprungs- oder Herstellungsort haben, zuzüglich der Kosten für Verpackung, Beförderung, Versicherung, Kommission und aller anderen Kosten, die für die Einfuhr bis zum Ort der Zollabfertigung erforderlich sind. Dabei darf der Wert in keinem Fall geringer sein als der gewöhnliche Großhandelspreis gleichartiger Waren auf dem belgischen Markt zur Zeit der Einfuhr, abzüglich eines Betrages in Höhe der nach dem Mindesttarif berechneten Zollgefälle, denen die Erzeugnisse dieser Art bei der Einfuhr unterliegen würden. (fstr)

Die Lage der deutschen Maschinenindustrie im Februar 1925.

Hierüber wird uns vom Verein deutscher Maschinenbau-Anstalten geschrieben:

Die Wirtschaftslage der Maschinenindustrie im Monat Februar zeigte ein sehr uneinheitliches Bild und spiegelte damit die unsichere Lage des gesamten deutschen Wirtschaftslebens wider. Der Beschäftigungsgrad hat sich im ganzen vielleicht um eine Kleinigkeit gehoben, aber die Berichte der einzelnen Fachzweige im ganzen und auch diejenigen der einzelnen Werke zeigen beträchtlich größere Abweichungen voneinander als früher. Ebenso wie in den Vormonaten erstreckte sich die geringe Besserung des Auftragseinganges im Durchschnitt auch nur auf das Inland, während das Auslandgeschäft sich noch mehr abschwächte. Schlechter als in den Vormonaten wurde allgemein sowohl beim Ausland- als auch beim Inlandgeschäft der Eingang von Anfragen beurteilt. Die Aussichten für die weitere Entwicklung des Geschäftes werden daher in den weitaus meisten Fällen auch wenig günstig eingeschätzt, überhaupt macht sich eine wenig hoffnungsvolle Stimmung infolge der allgemein wieder gewachsenen Schwierigkeiten deutlich bemerkbar.

Die Klagen über die Kapital- und Kreditnot, über die schlechte Zahlungsweise der Abnehmer und ihre unerfüllbaren Forderungen von Zahlungszielen haben sich wieder erheblich gesteigert. Dringend werden langfristige Kredite gegen Hypothekensicherung und erschwingliche Zinsen gefordert. Die am 26. Februar 1925 erfolgte Herabsetzung des Reichsbankdiskontsatzes um 1 Prozent wird lebhaft begrüßt, besonders da man hofft, daß sie die Einleitung zu weiteren Erleichterungen des Geldmarktes sein wird.

Der schlechte Eingang der Zahlungen macht sich um so unangenehmer fühlbar, als die Preise zumeist nicht einmal die Herstellungskosten decken. Nur in ganz vereinzelten Zweigen der Maschinenindustrie war es möglich, die Preise etwas aufzubessern.

Große Sorgen rufen dabei natürlich die anziehenden Preise für Rohstoffe und die von Seiten der Eisenindustrie noch in Aussicht gestellten Preiserhöhungen hervor. Auch über das Steigen der für manche Maschinengattungen wesentlichen Holzpreise wird geklagt. Als außerordentlich hinderlich für die Ausbreitung des Geschäfts werden nach wie vor die hohen Eisenbahnfrachten für Maschinen bezeichnet. Auf nahe Entfernungen führen sie übrigens zu einer manchmal schon recht erheblichen Inanspruchnahme des Lastwagenverkehrs, bei weiten Entfernungen zur Umleitung der Güter über ausländische Strecken, da dort die Maschinenfrachten zum großen Teil erheblich billiger sind als in Deutschland. Besonders die für die Ausfuhr arbeitenden Fabriken werden am stärksten durch das Anwachsen der Selbstkosten beunruhigt, da sie mit den Preisen ihrer Erzeugnisse von der ausländischen Preislage abhängig sind und nicht einfach der inländischen Preisbewegung folgen können. Außerordentlich wichtig für diese Firmen ist auch, daß die schwebenden Handelsvertragsverhandlungen möglichst bald zu einem günstigen Ergebnis geführt werden, daß insbesondere die schon abgeschlossenen Verträge Ratifizierung finden; namentlich das spanische Abkommen ist für die Maschinenindustrie von großer Bedeutung.

Bemerkenswert ist, daß bei einer Verbesserung des Geschäftes auch sofort über Mangel an Facharbeitern geklagt wird. Der Lehrlingsausbildung wird man im Interesse der Leistungsfähigkeit der deutschen Industrie fortgesetzt volle Aufmerksamkeit zuwenden müssen.

Die aus den Haushaltsplänen des Reiches, der Länder und Gemeinden bekannt gewordenen Bauabsichten wecken an manchen Stellen Hoffnungen. Die bisherige Auftragsvergebung, besonders der Reichsbetriebe, läßt noch sehr zu wünschen übrig. (f)

Die Bezugsgebühren für April bis Juni 1925

in Höhe von 4,50 Mark bei Postüberweisung innerhalb Deutschlands (5,80 Mark bei Zustellung unter Streifband einschließlich Deutsch-Oesterreich, für das übrige Ausland 6,50 Mark)

sind fällig! Wir bitten um gefällige Ueberweisung (Postscheckkonto Union Deutsche Verlagsgesellschaft, Ab. Gi. Berlin 809, Zürich VIII 11 019 oder Wien 156 783 oder Kreditanstalt der Deutschen in Prag II) des Betrages, um unnötige Porto- und Nachnahmespesen zu ersparen. **Postbezieher** zahlen an den Briefträger; wer künftig von uns beziehen will, darf beim Briefträger weder bestellen noch an ihn bezahlen. Abbestellungen müssen bis zum **15.** des Monats **vor** Quartalsbeginn in unseren Händen sein, sonst erfolgt Weiterbelieferung bis zum folgenden Quartalsbeginn.

Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung“,
Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36.

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Berlin. Im Anschluß an die Bemerkung innerhalb unseres Berichts über die Hygiene-Messe auf Seite 756, daß die Firma August Lohmann G. m. b. H., Berlin SW 48, Friedrichstr. 10, an Gummiwarenhändler und Apotheken liefere, legt die genannte Firma Wert auf den Hinweis, daß sie nicht an die genannten Geschäfte, also nicht an Detaillisten, sondern nur an Grossisten liefert.

Berlin. Carl Frick, Gummiwarenfabrik, G. m. b. H. Die Firma lautet fortan: Gesellschaft für Sanitätsbedarf Carl Frick m. b. H. Gegenstand ist fortan: Herstellung und Vertrieb von Artikeln für Chirurgie und Krankenpflege, insbesondere von Gummiwaren und Glasinstrumenten. Herr Geschäftsführer Kocheim ist abberufen. Zum neuen Geschäftsführer ist an dessen Stelle Fräulein Erna Frick in Berlin bestellt. Beide Geschäftsführer, Hans und Erna Frick, haben je Alleinvertretungsbefugnis.

Berlin. „Aweco“ Gabardine- und Gummimäntelfabrik Aktiengesellschaft. Durch Beschluß der Generalversammlung vom 28. November 1924 ist das Grundkapital auf 6000 Reichsmark umgestellt.

Berlin. Die in unserem Bericht über die Hygiene-Messe auf S. 756 genannte Firma Daubitz firmiert Fr. M. Daubitz, Berlin-Rudow (nicht M. Daubitz).

Danzig. Rheinische Maschinenleder- und Riemenfabrik von A. Cahen-Leudesdorff & Co. A.-G., Zweigniederlassung Danzig. Die seit dem Jahre 1919 bestehende Zweigniederlassung Danzig ist eingegangen und durch Kaufvertrag von der neugegründeten „Acla“ Aktiengesellschaft für techn. Industriebedarf, Danzig, mit allen Aktiven und Passiven übernommen worden. Gegenstand des Unternehmens ist Fabrikation und Handel mit Treibriemen, Mineralölen und Fetten, technischen Gummi- und Asbestfabrikaten, sowie ähnlichen Gegenständen. Gründer der Acla, Aktiengesellschaft für techn. Industriebedarf, sind die Herren Generaldirektor Sally Cahen, Köln, Justizrat Ludwig Cahen, Köln, Oberst Stapff, Danzig und Kaufmann Walter Siebert, Danzig. Als alleiniges Vorstandsmitglied wurde Herr Kaufmann Walter Siebert, Danzig, bestellt.

Fechenheim-Mainkur. Gesellschaft für Industriebedarf Roggenberg & Korthaus. Der Gesellschafter Herr Friedrich Kirchherr ist ausgeschieden. Die Zweigniederlassung in Bad Liebenzell ist aufgehoben.

Frankfurt a. M. Liga Gummiwerke A.-G. Die Generalversammlung, in der acht Aktionäre mit 10 425 000 Papiermark vertreten waren, genehmigte die Papiermarkbilanz, sowie die neue, bereits besprochene Reichsmarkeröffnungsbilanz auf 1. Oktober 1924. Das seitherige Aktienkapital von 12 Millionen Papiermark wird auf 600 000 Reichsmark umgestellt. Dem Aufsichtsrat wurde der aus dem Vorstand ausscheidende Herr Friedrich Peter zugewählt. Zur Geschäftslage teilte die Verwaltung mit, daß schon seit den ersten Monaten des laufenden Jahres ein befriedigender Umsatz erzielt worden sei, daß aber andererseits überhohe Steuern und sonstige Abgaben die Einnahmen beeinträchtigen. Trotzdem hoffte man ein befriedigendes Ergebnis zu erzielen.

Frankfurt a. M. Peters-Union A.-G. Die Generalversammlung genehmigte die Goldbilanz vom 1. Oktober 1924. Die Umstellung erfolgt bekanntlich in der Weise, daß das Stammkapital von 200 Millionen Mark im Verhältnis von $33\frac{1}{3}$: 1 herabgesetzt wird, das Vorzugsaktienkapital von 10 Millionen Mark auf 160 000 Mark. Ueber den Geschäftsgang wurde mitgeteilt, daß in den ersten fünf Monaten des neuen Geschäftsjahres (vom 1. Oktober 1924 ab) die Umsätze in allen Artikeln außerordentlich günstig gewesen seien. Die Nachfrage sei sehr groß. Größere Aufträge lagen auch von den Reichsbehörden vor und sei daher mit einem günstigen Abschluß des Geschäftsjahres zu rechnen.

Fröndenberg. „Atlantic“ Gummiwerke G. m. b. H. Durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 30. Dezember 1924 ist das Stammkapital von 2 100 000 M auf 200 000 Reichsmark umgestellt. Die Prokura des Kaufmanns Herrn Karl Knäpper zu Fröndenberg ist erloschen.

Hamburg. Rappolt & Söhne, mit Zweigniederlassung zu Berlin (A.-G. Berlin-Mitte). Gummierte Stoffe und Kleider. In die offene Handelsgesellschaft ist Herr Hans Alfred Rappolt, Kaufmann zu Hamburg, als Gesellschafter eingetreten. Die an ihn erteilte Prokura ist erloschen. Einzelprokura ist erteilt an Herrn Erich Paul Rappolt.

Hannover. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie. Die am 9. März 1925 stattgefundene Aufsichtsrats-Sitzung genehmigte den von der Direktion vorgelegten Abschluß für das Jahr 1924. Nach Vornahme der üblichen Abschreibungen und Rückstellungen wird der am Freitag, dem 17. April 1925 stattfindenden ordentlichen Generalversammlung die Ausschüttung einer Dividende von 10 Prozent an die Stammaktionäre vorgeschlagen.

Hattingen (Ruhr). Ruhrtaler Gummiwarenfabrik G. m. b. H. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Liquidator ist Herr Fabrikant Theodor Wurm in Hattingen.

Höchst (Main). Deutsche Linkrusta-Werke „Pallas-Marke“, G. m. b. H. Das Stammkapital ist auf 50 000 Reichsmark umgestellt.

Köln-Nippes. Franz Clouth Rheinische Gummiwarenfabrik Aktiengesellschaft. Die Herren Fritz Mönnich und Karl Mönnigfeld, Köln, haben derart Prokura, daß jeder gemeinsam mit einem Vorstandsmitglied oder einem Prokuristen vertretungsberechtigt ist. Die Prokuren der Herren Richard Vechtle und Diederich Müller sind erloschen.

Nürnberg. Süddeutsche Katgut- und Verbandstoff-Fabrik Aktiengesellschaft. In der Generalversammlung vom 19. Januar 1925 wurde die Umstellung der Gesellschaft auf Goldmark durch Ermäßigung des Eigenkapitals beschlossen. Die Umstellung ist erfolgt. Das Grundkapital beträgt nun 130 000 Reichsmark. Dem

Vorstandsmitglied Herrn Georg Scherer ist Alleinvertretungsbefugnis verliehen.

Offenbach (Main). Fabrik für Gummilösung Aktiengesellschaft vormals Otto Kurth. Das Grundkapital ist auf 500 000 Reichsmark umgestellt worden.

Rheydt. Kabelwerk Rheydt Akt.-Ges. Die Halbjahresbilanz hat ein befriedigendes Resultat ergeben. Der Aufsichtsrat hat beschlossen, neue Mittel, entweder auf dem Anleiheweg zu beschaffen, oder das Aktienkapital zu erhöhen.

Varel (Oldenburg). S. Schwabe & Söhne, Leder- und Treibriemenfabriken, Aktiengesellschaft. In der Generalversammlung vom 29. Januar 1925 ist beschlossen, das Grundkapital auf 400 000 Reichsmark umzustellen. Die Umstellung ist durchgeführt.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Leipzig-Gohlis. Hygiene-Haus Adolf Krell & Co., Blumenstr. 46. Gesellschafter sind die Kaufleute Herren Gustav Adolf Krell und Heinrich Schmitz, beide in Leipzig. Fabrikation und Großhandel mit hygienischen Spezialartikeln und Gummiwaren.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Berlin. Märkische Metallwaren G. m. b. H. Die Firma lautet künftig: Märkische Automobil-Bedarfs-G. m. b. H. Der Gegenstand des Unternehmens ist künftig auch An- und Verkauf von Automobilen, Motorfahrrädern und Zubehör zu beiden. Das Stammkapital ist auf 5000 Reichsmark umgestellt.

Hamm (Westf.). Harms & Co., Grünstr. 12, haben die Generalvertretung der Dürkoppwerke A.-G., Bielefeld, Abt. Motorwagen, und der Mannesmann-Mulag A.-G., Aachen, Lastkraftwagen und Spezialfahrzeuge, übernommen.

Nürnberg. Aurica Debelak & Seuling Fahrrad-G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist nun Fabrikation von Motorrädern und Kleinautomobilen, von Teilen, Ersatzteilen und Zubehörteilen hierzu, von Fahrzeugen aller Art und von allen zur Branche gehörenden Artikeln. Die Firma ist geändert in Aurica Fahrzeuge G. m. b. G. Debelak & Seuling. Der Sitz der Gesellschaft ist nach Fürth verlegt worden.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Bielefeld. Fahrzeug-G. m. b. H. Fabrikation und Handel mit Fahrrädern und Fahrzeugen jeder Art und deren Ersatz- und Zubehörteilen, Vertrieb von Radioapparaten usw. Das Stammkapital beträgt 5000 Reichsmark.

Frankfurt a. M. Trumpf-Aß. Motorrad-Verkaufs-G. m. b. H. Vertrieb von Kraftwagen und Motorrädern sowie von Zubehörteilen zu Kraftfahrzeugen jeglicher Art, insbesondere Vertrieb der Trumpf-Aß-Motorräder. Stammkapital: 6000 Reichsmark.

Grünberg (Schles.). Gebr. Listner & Co., G. m. b. H., Kraftfahrzeuge und Werkstätten. Vertrieb von Kraftfahrzeugen, Maschinen und Apparaten aller Art und Ausführung von Reparaturen.

Stuttgart. Kalthoff & Co., Auto-Vertriebs-G. m. b. H., Königstr. 1. An- und Verkauf von Kraftfahrzeugen jeder Art sowie von Zubehörteilen. Stammkapital: 10 000 Reichsmark.

Suhl. Motorfahrzeugbau Gebrüder Krieger, G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Motorfahrzeugen und Maschinen aller Art sowie von Zubehörteilen, Betriebsstoffen, Ausrüstungsgegenständen und Werkzeugen. Ausführung von Reparaturen. Das Grundkapital beträgt 5000 Reichsmark.

Aus der Elektrizitätsbranche.

Bayreuth. Bayerische Elektrizitätslieferungs-Gesellschaft. Der Aufsichtsrat hat 1925 beschlossen, einer Generalversammlung die Verteilung einer Dividende von 6 Prozent vorzuschlagen.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Dresden. Arno Loewe. Herstellung und Vertrieb elektrotechnischer Maschinen und Apparate und ähnlicher Artikel der Metallwarenfabrikation, Dresden-Leubnitz-Neuostra, Dresdnerstr. 34.

Magdeburg. Elektro-Apparate-Bau- und Vertriebs-G. m. b. H. Anfertigung und Vertrieb von elektrischen Apparaten, sowie Handel mit solchen. Stammkapital: 5100 Reichsmark.

Geschäftsaufsichten.

Brackwede (b. Bielefeld). Die über das Vermögen der Fahrradfabrik Osning Bönninghaus & Co., Brackwede b. Bielefeld, Teutoburgerstr. 79/89, am 1. Dezember 1924 angeordnete Geschäftsaufsicht ist aufgehoben, weil ein bestätigter Zwangsvergleich nicht vorliegt.

Ilmenau. Elektro-Werk Ilmthal Paul Voigt. Aufsichtsperson: Herr Bürgermeister a. D. Geilfuß in Ilmenau.

Konkurse.

Glogau. Das Konkursverfahren über das Vermögen des Kaufmanns Paul Löbe, Inh. der Firma Ostdeutsche Fahrrad- und Automobil-Industrie Löbe & Co., wurde aufgehoben.

Müllheim (Baden). Oberbadische Elektrovertriebs-G. m. b. H.

Nürnberg. Offene Handelsgesellschaft in Firma Fichtner & Zimmermann, Kraftfahrzeugteile, Hefnersplatz 9. Konkursverwalter ist Herr Karl Kublan, Johannisstr. 34.

Oppeln. Ingenieur Rudolf Lorenz, Baugeschäft für Elektrizitätsanlagen in Oppeln. Verwalter ist Herr Kaufmann Emanuel Rumpel.

Todesfälle.

rg. **Helsingborg** (Schweden). Herr A. Goddebridge, Ingenieur bei Helsingborgs Gummifabriks A.-B., starb, 55 Jahre alt.

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 2682. Wer fabriziert **Irrigatorschläuche** und Druckbälle aus mineralisiertem Gummi?

Nr. 2706. Wer baut **Spezialeinrichtungen für Trockenluft-Vulkanisation** gummierter und dublierter Stoffe?

Nr. 2718. Wer ist Hersteller von **„Ceolit"** ?

Nr. 2730. Wer baut **Maschinen,** die **Gummibälle** von Grund aus **automatisch herstellen?**

Nr. 2742. Wer ist Hersteller der **Bierschen Heißluftapparate?**

Nr. 2745. Wer fabriziert die **Klosett-**Wasserspülkästen **„Themse"?**

Nr. 2748. Wer ist Hersteller des **sterilisierbaren** Bettstoffes **„Idealit"?**

Nr. 2749. Wer ist Hersteller der **Gummiplatten, Marke „Eureka"?**

Nr. 2757. Wer ist Hersteller der **„Uli"-Blase?**

Nr. 2760. Wer ist Hersteller der **Berge-Spülversatz-Rohrkrümmer mit Gummieinlage?**

Nr. 2766. Wer ist Fabrikant des **Gummiklebstoffes „Texit"?**

Nr. 2768. Wer fabriziert ein sogenanntes **„Dauerplastikum für Matrizen** aller Art"?

Nr. 2790. Wer fabriziert **Schlangen aus Gummi?** Zirka 90 cm lang, $2\frac{1}{2}$ cm stark, naturgetreu imitiert?

Nr. 2791. Wer ist Hersteller von **Gummibällen** mit einem Griff aus schwarzem Gummi? Das Material muß zirka 3 mm stark sein.

Nr. 2796. Wer stellt das Gummiwaschmittel **„Ziza"** her?

Nr. 2797. Wer ist Fabrikant der **knetbaren Stopfbüchsenmasse „Szilit"?**

Nr. 2805. Wer ist Hersteller der **Filz-Isolierplatten „Salamander"?**

Nr. 2807. Wer fabriziert Tuben für Gummilösung **aus imprägniertem Papier** oder ähnlichem Material?

Nr. 2818. Wer ist Hersteller des Briefumschlaganfeuchters **„Hermetos"** (aus Celluloid, vorn mit Gummischwamm)?

Nr. 2819. Wer fabriziert **Fußballhüllen aus gummiertem Stoff?**

Nr. 2820. Wer fabriziert **Gummi-Mannlochband mit dunkelblauer Nesselumlage und Typenhebelpolster?**

Nr. 2821. Wer ist Hersteller von **Adam Heinrichs Dichtungsfett?**

Nr. 2827. Wer fabriziert sogenannte **Fischschuppen-Essenz** zum Ueberziehen von Celluloid-Perlen?

Nr. 2828. Wer ist Hersteller der **Zehenschützer aus Gummi?**

Nr. 2829. Wer stellt **Spannmaschinen zur Fabrikation von Draht-Fahrradreifen** in Form her?

Nr. 2836. Wer liefert **Maschinen zum Reinigen, Scheren und Weichmachen von Gummibändern, hauptsächlich Trägerbändern?**

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 2792. Wer fabriziert sogenannte **Blumenschläuche,** außen gefärbt, gerieft, fünfeckig, mit oder ohne Dornen bzw. Knospen? Die Schläuche müssen durchsichtig und den Zweigen und Stengeln der Pflanzen täuschend ähnlich sein.

Nr. 2808. Wer fabriziert **Wringerteile?**

Nr. 2822. Wer fabriziert **Zerstäuberbälle in eleganter Aufmachung** aus mineralisiertem Gummi mit und ohne Schlauchansatz für Parfümerie-Geschäfte?

Nr. 2832. Wer baut **Einrichtungen zur Herstellung von Faktis?**

Mittelkurse von Gummiwerten.

Mitgeteilt von **E. Calmann,** Bankgeschäft, Hamburg, gegr. 1853.
Kurse in Gold % vom 9. März 1925.

Asbest- und Gummiwerke Alfred Calmon, A.-G.	1,40
Bremer Gummiwerke Roland (umgestellt)	68,60
Brunonia-Gummi-Werke	0,03
Continental Caoutchouc- und Gutta-Percha Compagnie	12,10
Gummiwerke Elbe	17,—
Hannoversche Gummiwerke Excelsior, A.-G. (umgestellt)	131,—
Harburger Gummiwarenfabrik Phönix	2,50
Kölnische Gummifädenfabrik	—
Leipziger Gummiwarenfabrik, A.-G.	1,25
Liga Gummiwerke	4,80
Mannheimer Gummi-, Guttapercha- und Asbestfabrik	—
Mittelland-Gummiwerke A.-G. (umgestellt)	71,—
Norddeutsche Gummi- und Guttaperchawarenfabrik, A.-G.	0,30
Peters Union	2,12
Oscar Skaller	0,60
Ver. Berlin-Frankfurter Gummiwarenfabriken (umgestellt)	67,—
August Wegelin, A.-G.	3,20

Zoll- und Verkehrswesen

Wegfall des Sonderzolles für Gummireifen deutschen Ursprungs in Neuseeland. Laut „Board of Trade Journal" vom 5. März 1925 ist in Neuseeland durch Verordnung vom 7. Januar 1925 mit Wirkung vom 9. April 1925 bestimmt worden (vergl. „Gummi-Zeitung", 39. Jahrgang, Seite 702), daß auch für Kautschukreifen für Zwei- und Dreiräder, für Kinderwagen und dergleichen und innere Schläuche aus Kautschuk für Luftreifen von nicht mehr als 1,75 Zoll Durchmesser (vergl. „Gummi-Zeitung", 39. Jahrgang, Seite 406, T.-Nr. 276) der Sonderzoll für entwertete Währung bei der Einfuhr aus Deutschland, Oesterreich oder Ungarn in Wegfall kommen soll. Auch Dachschiefer und -Ziegel, Firsteindeckung und Kreuzblumen, aus Zement und Asbest oder ähnlichen Stoffen bestehend (aus T.-Nr. 297) sind aus der Liste der dem Sonderzoll unterliegenden Waren gestrichen worden, wenn sie deutschen, österreichischen oder ungarischen Ursprungs sind.

rg. **Zolltarifentscheidungen in Dänemark.** Zu verzollen sind: unter Tarif-Nr. 76 (1 kg 0,70 Kr.) Zahlteller aus Gummi für Ladentische, Schranken usw.; Taschenbügel aus Celluloid, am Schloß mit einem durchbohrten, von einem Stift festgehaltenen Knopf, der nicht als Perle oder Edelsteinimitation bezeichnet werden konnte; als Wischgummi anzuwendender kleiner Gummigegenstand (Hütchen), hohl am einen Ende, um auf einen Bleistift gesetzt zu werden.

Zollbehandlung von Postsendungen in Jugoslawien. Das Finanzministerium hat verfügt, daß Postsendungen, auf denen ein Zettel „Sendung mit Begleitschein" aufgeklebt ist, nach dem Minimaltarif zu verzollen sind, falls aus den postamtlichen Begleitdeklarationen ersichtlich ist, daß die Ware aus einem Staate stammt, mit dem Jugoslawien einen Handelsvertrag oder ein Handelsabkommen geschlossen hat (trifft für Deutschland zu). (flpstr)

Erleichterungen im deutsch-niederländischen Frachtverkehr. Zwischen der deutschen Reichseisenbahnverwaltung und der Direktion der niederländischen Eisenbahn wurde eine Vereinbarung getroffen, nach der seit dem 1. Februar 1925 die nach Deutschland bestimmten Güter wieder bis zu ihrem Bestimmungsort frankiert oder unfrankiert auf deutschen und niederländischen Eisenbahnen befördert werden können. Ebenso können künftig von und nach Deutschland Nachnahmesendungen im Wert bis zu 100 Gulden befördert werden. (lpstr)

Kataloge für Bulgarien. Von fachkundiger bulgarischer Seite wird darauf aufmerksam gemacht, daß es durchaus unzweckmäßig ist, nach Bulgarien Kataloge und sonstige Propagandaschriften in französischer Sprache zu verschicken. In Geschäftskreisen wird mehr Deutsch verstanden als Französisch, und in deutscher Sprache abgefaßte Drucksachen erreichen eher ihren Zweck. Zweisprachige Drucksachen (in deutscher und bulgarischer Sprache) wären jedoch trotzdem am Platz und sind zu empfehlen. (lpstr).

 Aus dem Verkehrsrecht 

„In Leinen verpackt". — Anerkenntnis mangelhafter Verpackung?

sk. Die Mechanische Weberei, Bleicherei und Färberei G. m. b. H. in E. (Holstein) sandte Ende November 1922 an die Firma H. & T. in Magdeburg einen Ballen mit 10 Stück Damenköper, verpackt in Leinen, mit der Bahn nach Magdeburg. Der Ballen wurde an die Adressatin nicht abgeliefert. Diese hat von der Absenderin deren Ansprüche auf Schadensersatz gegen die Eisenbahn abgetreten erhalten. Das Landgericht Magdeburg erklärte den Klageanspruch für gerechtfertigt, das Oberlandesgericht Naumburg wies die Klage ab, das Reichsgericht hob das Urteil auf und verwies die Sache an den Berufungsrichter zurück. Den Entscheidungsgründen der Höchsten Instanz entnehmen wir: Den von der Absenderin auf den Frachtbrief, und zwar an die Stelle für „zulässige oder vorgeschriebene Erklärungen (wie: bahnlagernd, Anschlußgleis, Zoll- oder Steuerabfertigung in . . . . und dergleichen)" gesetzten Vermerk „In Leinen verpackt" sieht das Berufungsgericht als ein Anerkenntnis mangelhafter Verpackung der Ware an. Es erwägt: Wenn mit dem Vermerke nur die Art der Verpackung hätte angegeben werden sollen, so wäre die Eintragung in die dafür eigens vorgesehene Spalte — zwischen „Anzahl" und „Inhalt" der Sendung — zu setzen gewesen. Dort aber, wo der Vermerk eingeschrieben worden sei, pflege in der Regel das Anerkenntnis mangelhafter Verpackung des Gutes angebracht zu werden. Ob ein Anerkenntnis mangelhafter Verpackung der Ware (HGB. § 459 Abs. 1, Nr. 2, EVO. § 86 Abs. 1, Nr. 2) oder nur Bezeichnung der Verpackung vorliege, ist allerdings eine Tatfrage, bei deren Beantwortung davon auszugehen ist, daß auf dem Frachtbriefe keine beliebigen oder belanglosen Erklärungen Platz zu finden pflegen (RG. I 318/23 vom 3. März 1924). Bestehen aber, wie auch das Berufungsgericht nicht verkennt, überhaupt Zweifel hinsichtlich des Zwecks und Sinnes der Bemerkung, so wird es zur Klärung regelmäßig von Wichtigkeit sein, ob die Verpackung so, wie sie im einzelnen Falle beschaffen war, nach den als Vertragsbestimmung zu behandelnden Vorschriften der Eisenbahn tatsächlich für mangelhaft zu erachten gewesen wäre. Darüber, wann ein Gut als mangelhaft verpackt anzusehen ist, hat die Eisenbahn nach billigem Ermessen unter Berücksichtigung der Eisenbahnverhältnisse, insbesondere der dem Bahnbetrieb eigentümlichen Gefahren, zu entscheiden; der Auffassung des Handels und der sonstigen Verkehrskreise kommt keine ausschlaggebende Bedeutung zu. (RG. I 84/22 vom 11. November 1922 in „Jur. Wochenschrift" 1923, S. 231, Nr. 3). Für das Ermessen der Eisenbahn aber bieten deren „Allgemeine Abfertigungsvorschriften" durch nähere Ausgestaltung der in der Verkehrsordnung enthaltenen Grundsätze die erforderlichen Anhaltspunkte und Richtlinien. In diesen Vorschriften (Nachtrag 8 zum Teil I für die Beförderung von Personen, Reisegepäck, Expreßgut, . . . Eil- und Frachtgütern, gültig vom 1. September 1922 an) ist als Beispiel mangelhafter Verpackung von Expreßgut „insbesondere bei Webwaren die Verpackung in schwachem Papier und Verschnürung mit Papierbindfaden" erwähnt, Webwaren dagegen, die in starkem Papier mit Hanfschnur verpackt sind, sollen angenommen werden. Und bei der Auflieferung von Stückgut ist dahin zu wirken, daß bessere Sorten Papier, Bücherballen und Tapeten in Leinwand genäht oder zwischen Holzverschlägen festgeschnürt, Rohnessel, Rohleinen und feines Leder mit Packleinwand umhüllt sind. Verpackung in Leinen wird demnach in den Vorschriften, die zur Zeit der Versendung, um die es sich hier handelt, als Vertragsinhalt galten, nicht als mangelhaft angesehen. Also müßten, wenn gleichwohl der Vermerk der Absenderin auf dem Frachtbriefe „in Leinen verpackt" als Anerkenntnis mangelhafter Verpackung gedeutet werden soll, besondere Gründe vorliegen, die aus der Beschaffenheit des hier gegebenen Falls zu entnehmen wären. Das Berufungsgericht wird also den durch Heranziehung der Abfertigungsvorschriften erweiterten und nötigenfalls noch ferner zu ergänzenden Tatbestand aufs neue zu prüfen haben. (Urteil des Reichsgerichts vom 8. November 1924. A.-Z. I. 567/1923. — 900 Reichsmark.) (flpstrra)



RECHTSFRAGEN



Aufwertung auch gewöhnlicher Geldforderungen.

sk. Von großer Tragweite ist ein Urteil des Reichsgerichts vom 23. Dezember 1924, aus dem hervorgeht, daß Aufwertungsansprüche im Anschluß an die Entscheidung eines Vorprozesses in einem neuen Prozeß nicht nur dann geltend gemacht werden können, wenn es sich um Renten-ansprüche, Schadensersatzforderungen und Ansprüche aus einem Versicherungsvertrag, sondern auch um gewöhnliche Geldforderungen handelt. Der Kaufmann A. in Berlin schuldete dem Bankier F. daselbst für den Anfang 1919 erfolgten Kauf eines Geschäftsanteiles 60 000 M. A. zahlte unter verschiedenen Vorwänden nicht, wurde aber im März 1922 vom Kammergericht zur Zahlung verurteilt, die er im Juli 1923 leistete. Nunmehr erhob der Verkäufer des Anteils gegen A. im Oktober 1923 Klage auf Ersatz des ihm durch den langen Zahlungsvertrag erwachsenen Geldentwertungsschadens, den er auf 6793 Goldmark bezifferte. Das Landgericht Berlin gab der Klage im vollen Umfange statt, das Kammergericht nur in Höhe von 3500 Goldmark. Auf die Revision des Klägers hob das Reichsgericht das Urteil auf und verwies die Sache an den Vorderrichter zurück. Den Entscheidungsgründen der höchsten Instanz entnehmen wir: Die Frage, ob das in der Inflationszeit erlassene, die eingeklagte Geldforderung ohne Berücksichtigung der inzwischen eingetretenen Geldentwertung rechtskräftig zusprechende Urteil mit seinen Feststellungen über Bestand und Fälligkeit der Forderung im späteren „Aufwertungsprozeß" maßgeblich bleiben muß, ist in der letzten Zeit vielfach erörtert worden. Die Meinungen im Schrifttum und in der Rechtsprechung der Untergerichte sind geteilt. Das Reichsgericht steht auf folgendem Standpunkt: Maßgeblich für die Beurteilung von Inhalt und Tragweite eines Urteilsanspruches ist der Zeitpunkt seines Erlasses. Am 14. März 1922 stellten die 60 000 M, zu denen das Kammergericht den Beklagten verurteilte, nur einen Wert von 918 Goldmark, das heißt etwa den siebenten Teil des Wertes zur Zeit der Fälligkeit der Forderung dar. Der Beklagte ist somit am 14. März 1922 nur zur Zahlung des siebenten Teiles der klägerischen Forderung verurteilt worden und nicht, wie das Berufungsgericht meint, zum gesamten Forderungsbetrag in Höhe des ursprünglichen und eingeklagten Wertes. Wie die Parteien und das erkennende Gericht damals die Rechtslage beurteilt haben, spielt keine Rolle. Es kommt lediglich auf die objektive Sachlage an. Damals hatte der Kläger, da die Geld-Entwertung das Gleichgewicht zwischen Leistung und Gegenleistung erheblich verschoben hatte, schon zur Zeit des Urteils Anspruch auf Aufwertung des 2½ Jahre früher vereinbarten Kaufpreises. Der Umstand, daß der Beklagte im Verzuge war, konnte die Aufwertung selbstverständlich nicht hindern, sondern war im Gegenteil geeignet, ihr Maß zu erhöhen. Die Forderung des Klägers, ihm das zu gewähren, was ihm der Vorprozeß nicht gewährt hat, ist daher nichts anderes, als das Begehren des Restbetrages seiner Forderung. Sie ist somit eine Nachforderung aus dem gleichen Geschäfte und aus dem gleichen Grunde. Mit dem Verzuge des Beklagten hat dieser neue Teilanspruch nichts zu tun. Handelt es sich aber nur um die Befriedigung einer Restforderung und nicht um eine Schadensersatzklage wegen verzögerter Zahlung, so ist ohne weiteres klar, daß das im Vorprozeß ergangene Urteil nur hinsichtlich des Teilbetrages, den es dem Kläger zuerkannt hat, Rechtskraft geschaffen hat und daß im neuen Rechtsstreit Grund und Betrag der Forderung von neuem zu prüfen sind, soweit sie vom Beklagten in Frage gezogen werden. Aus der Tatsache, daß der Kläger im Vorprozeß weder seinen Anspruch mit Rücksicht auf die Geldentwertung erweitert noch Aufwertungsansprüche sich vorbehalten hat, kann nicht auf einen Verzicht geschlossen werden. Daß in zahlreichen Aufwertungsprozessen, die über erhebliche Werte zu entscheiden haben, der gesamte Prozeßstoff erneut aufgerollt und in eine nochmalige Sachprüfung eingetreten werden muß, läßt sich nicht vermeiden. (Grundsätzliche Entscheidungen des Reichsgerichts vom 23. Dezember 1924) Aktenzeichen II 422/24). (flpstrstrale)

* * *

Vorsicht bei telephonischen Erklärungen im kaufmännischen Verkehr!

sk. Die Firma X. in S. hatte von der Weingroßhandlung K. & W. in M. 5 Faß Weinhefedestillat gegen sofortige Nettokasse vor Abgang der Ware gekauft. Letztere ist von diesem Vertrag zurückgetreten, weil Käuferin die Vorausbezahlung nicht leistete. Diese verlangte klagend die Lieferung der gekauften Ware, indem sie behauptete, daß der Rücktritt der Beklagten mit Rücksicht auf eine nachträgliche Vereinbarung über eine spätere Zahlung des Kaufpreises nicht gerechtfertigt gewesen sei. Das Landgericht Mannheim wies die Klage ab, ebenso das Oberlandesgericht Karlsruhe, das Reichsgericht wies die Revision der Klägerin zurück mit folgenden Entscheidungsgründen: Die Annahme des Berufungsgerichts, es sei eine nachträgliche Vereinbarung des Inhalts, daß die Abnahme der Ware und die Zahlung des Kaufpreises zu Anfang der folgenden Woche durch K. in Mannheim erfolgen solle, nicht zustande gekommen, läßt einen Rechtsirrtum nicht erkennen. Soweit die Revision meint, daß sich die Beklagte auf den Mangel der Vollmacht des den Fernsprecher bedienenden und durch denselben verhandelnden Angestellten D. nicht berufen könne, weil eine kaufmännische Firma, die einen Fernsprecher unterhält, die von ihren Angestellten am Fernsprecher abgegebenen Erklärungen gegen sich

gelten lassen muß, ist ihre Ansicht nicht zutreffend. Wer den Fernsprecher eines kaufmännischen Betriebes bedient, ist zwar befugt, die fernmündlich abgegebene Erklärung eines Dritten für das Geschäft in Empfang zu nehmen (RGZ. Bd. 61, S. 127), er gilt aber nicht als bevollmächtigt, namens der Firma, bei der er angestellt ist, auch bindende Erklärungen abzugeben, sofern diese nicht in seinen sonstigen Vollmachtskreis fallen (Urteil des 1. Zivilsenats vom 15. März 1924 I 559/23. Recht 1924, Nr. 597. Staub-Könige „Handelsgesetzbuch" Bem. 13 zu § 54). An solcher Vollmacht, über die sich die Klägerin hätte vergewissern müssen, hat es dem D. gefehlt. Er hat nach der rechtlich einwandfreien Feststellung des Berufungsgerichts dem K. zudem auch noch ausdrücklich zu erkennen gegeben, daß er zu den in Frage kommenden rechtsgeschäftlichen Erklärungen namens der Firma nicht befugt sei. (Urteil des Reichsgerichts vom 25. November 1924. Aktenzeichen VI. 228/24). (flpststrra)

* * *

Aufwertung von Restkaufgeldhypotheken.

Zur Aufwertung von Restkaufgeldhypotheken hatte das Bayerische Oberste Landesgericht unter dem 2. Januar 1925 einen Beschluß gefaßt, wonach für eine nach dem 31. Dezember 1918 begründete Restkaufgeldforderung 100 Prozent des Goldbetrages die oberste Grenze der Aufwertung seien. In einem neuerlichen Beschluß ist nunmehr das Oberste Landesgericht der abweichenden Stellungnahme des Oberlandesgerichtes Stuttgart und des Kammergerichtes Berlin beigetreten. Das Münchener Gericht betont in der neuen Entschließung, daß die Berechnung des Aufwertungsbetrages nach Goldmark, d. h. über den Dollar, eine empfindliche Schädigung der Hypothekengläubiger bedeute. Nach dem Grundsatz von Treu und Glauben werde sich als gerechter Aufwertungsmodus regelmäßig das Verhältnis zwischen dem seinerzeitigen Verkaufspreise und dem Nennwert der Hypotheken darbieten, und die Aufwertung werde in dem gleichen Verhältnis zum derzeitigen Werte des Grundstückes, also auch über 100 Prozent des Goldmarkbetrages hinaus, zu erfolgen haben. Allerdings müßten die persönlichen Verhältnisse des Gläubigers und des Schuldners und die sonstigen wirtschaftlich bedeutsamen Umstände des einzelnen Falles berücksichtigt werden. — Mit der vorstehenden Entscheidung hat sich das höchste bayerische Gericht der Rechtsprechung des Kammergerichts vom 24. November 1924 angeschlossen. Die beiden Gerichte sind nun, in Uebereinstimmung mit dem Oberlandesgericht in Stuttgart, in der Auffassung einig, daß eine Hypothek, die sich bei der Berechnung über den Dollar z. B. auf 20 000 Mark berechnet, wenn die persönlichen Verhältnisse so liegen, auf mehr als 20 000 Mark aufgewertet werden kann. Diese Möglichkeit ist allerdings nur gegeben auf Grund des § 3 der Dritten Steuernotverordnung, d. h. auf Grund des persönlichen Anspruchs; denn für den dinglichen Anspruch bilden nach der heutigen Rechtslage 15 Prozent den „normalen Höchstsatz". Dieser § 3 ist jedoch nach dem viel angegriffenen § 7 der Ersten Durchführungsbestimmung aber nur für Restkaufgeld- und gewisse andere (Unterhaltungs-, Familien-, Erbrechts-) Hypotheken anwendbar und auch für erstere nur, wenn sie nach dem 31. Dezember 1918 begründet sind, während Darlehnshypotheke sich mit den 15 Prozent begnügen müssen. (flpstrstra) E. H.

* * *

Der Tag der Wertstellung im Kontokorrentverkehr.

Nach einer Entscheidung des Reichsfinanzhofes gilt bei Benutzung des Bankkontos eine Zahlung mangels anderer Gepflogenheiten im Kontokorrentverkehr regelmäßig mit dem Tag der Wertstellung als bewirkt. Es fragt sich, welche Bedeutung eine Gutschrift bei der Bank hat. Die Vornahme einer Buchung in den Büchern eines Kaufmannes stellt sich zwar im allgemeinen nur als ein innerer Vorgang dar, der durch Rückbuchung beliebig wieder beseitigt werden kann. Ueber Buchungen auf Girokonto kann die Bank nicht willkürlich verfügen, weil diese Buchung nach dem Willen der am Giroverkehr Beteiligten rechtsbegründende Wirkung haben soll und hat. Mit der Gutschrift ist deshalb die Zahlung im Sinne von § 362 des Bürgerlichen Gesetzbuches bewirkt. Es bleibt nur die Frage offen, welcher Tag als Tag der Zahlung gilt, der Tag der Gutschrift oder der Tag der Wertstellung. Der Reichsfinanzhof hat sich in seinem Urteil vom 22. November 1924 für das letztere entschieden. Die Rechtsfolgen, die sich an die Aufnahme eines Postens in das Kontokorrent knüpfen, hängen nicht sowohl von dem Tage der Eintragung ab, als vielmehr von dem Tage, der nach der Vereinbarung der Kontokorrentbeteiligten oder nach der Verkehrsanschauung als maßgebend angesehen wird. Das ist aber der Tag, für den der Betrag dem Bankkunden gut — oder zur Last zu schreiben ist. Nach diesem Grundsatz richtet sich insbesondere die Entscheidung darüber, wann ein Betrag als gezahlt gilt. Diese, zunächst nur für das Innenverhältnis der Kontokorrentbeteiligten maßgebende Regel muß auch dem Dritten gegenüber gelten. Macht dieser von den Giroeinrichtungen des Bankkunden Gebrauch, ohne daß dieser die Bank zu seinem Zahlungsannahmebevollmächtigten gemacht hat, so muß er die zunächst nur im Innenverhältnis der Kontokorrentbeteiligten bestehenden Einrichtungen gegen sich gelten lassen, wie ihm diese andererseits auch zugute kommen können. (II A 87/24.) (flp) A. G. V.

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Gummi-Adreßbuch. 15. Ausgabe. Adreßbuch der deutschen Gummi-, Asbest- und Celluloid-Industrie und verwandter Geschäftszweige, wie Kabel- und Treibriemen-Industrie usw. Preis 6 M. Berlin SW 19, Union Deutsche Verlagsgesellschaft, Zweigniederlassung Berlin.

Die Bearbeitung der neuen Ausgabe des altbekannten Gummi-Adreßbuches hat besondere Schwierigkeiten bereitet, denn nie war die Veränderlichkeit in den Firmenlisten so groß, wie in den letzten Jahren. Zahlreiche neue Firmen sind aufgetaucht und viele davon ebenso rasch wieder verschwunden, und diese Erscheinung ist auch jetzt noch keineswegs behoben. Die Redaktion des Adreßbuches hat alles getan, um trotzdem ein zuverlässiges Nachschlagebuch zu schaffen. Das Bedürfnis nach einer neuen Ausgabe machte sich so stark geltend, daß alle Bedenken dagegen zurückgestellt werden mußten. An Umfang hat das Gummi-Adreßbuch gegenüber den früheren Auflagen sehr zugenommen, so daß es jetzt einen stattlichen Band von mehr als 800 Druckseiten darstellt. Demgegenüber ist der Preis sehr niedrig bemessen. Die neue Ausgabe enthält folgende Teile: ein alphabetisches Firmenverzeichnis, ein solches nach Orten, die Fachverbände und Vereine, einen Bezugsquellen-Nachweis und ein Inserenten-Verzeichnis. Im zweiten Teil ist außer Deutschland auch Deutsch-Oesterreich, Ungarn, Tschechoslowakische Republik usw. berücksichtigt. So wird das Buch sicherlich allen Firmen der Branche gute Dienste leisten und mancher, der vielleicht zunächst denkt, er brauche es nicht, wird sich bald davon überzeugen müssen, daß auch er es unbedingt nötig hat.

Die Qualitätsarbeit. Handbuch für Kaufleute, Industrielle, Gewerbetreibende. Von Günther Frhr. von Pechmann. Frankfurter Societätsdruckerei, G. m. b. H., Abteilung Buchverlag, Frankfurt a. M. Ganzleinen 6 M.

Um auf dem Weltmarkt konkurrenzfähig zu sein, gibt es im wesentlichen zwei Wege: Unterbietung der Konkurrenz durch niedrige Preise (niedrige Produktionskosten, billige Massengüter) oder: Qualitätsleistungen. Die Konkurrenzfähigkeit Deutschlands auf den ausländischen Märkten gehört augenblicklich zu den brennendsten Fragen der Wirtschaft. Da die deutsche Industrie in ihren Produktionskosten gegenüber anderen Ländern sehr erheblich im Nachteil ist (Reparationslasten, Rohstoffmangel), ist für sie im gegenwärtigen Kampf um die Stellung auf dem Weltmarkt der weit aussichtsreichere Weg, die Schaffung von Qualitätsarbeit, das heißt von Produkten, bei denen nicht der Materialwert die Hauptrolle spielt, sondern das in ihnen investierte technische Können und die qualitative, auf künstlerischen Grundsätzen basierende Formgebung. Klarheit zu schaffen über die Mittel und Wege, die zur Erzielung solcher hochwertiger Qualitätsleistungen zur Verfügung stehen und erforderlich sind, ist Zweck des Pechmann'schen Buches, das den ganzen Komplex der in Betracht kommenden Fragen (soziale, ästhetische, technische usw.) in kurzer und treffender Weise erörtert. Da der Autor selbst Praktiker ist, sind auch die praktischen Möglichkeiten nicht unberücksichtigt geblieben. In einer Zeit, in der in weiten Kreisen das Gefühl für „Echtheit" und „Gediegenheit", für „Arbeit" und „Material" verloren gegangen ist, kann dieses Buch nur Gutes wirken und es kann allen — Produzenten und Konsumenten — bestens empfohlen werden. (flpstr) S. S.

Die Gesetze über die Industriebelastung. Industriebelastungsgesetz und Aufbringungsgesetz vom 30. August 1924 nebst den dazu ergangenen Durchführungsbestimmungen. Erläutert von Dr. Wolfgang Reichardt, Geheimer Regierungsrat, Abteilungsleiter im Reichswirtschaftsministerium. 1925. Verlag von Franz Vahlen in Berlin W 9, Linkstr. 16. Preis geb. 9,00 M.

Die Gesetze enthalten die Bestimmungen über die auf Grund des Dawes-Gutachtens und des Vertrages von London der deutschen Wirtschaft auferlegte Obligationenbelastung. Der Verfasser, der als Sachreferent an der Ausarbeitung der Gesetze und ihrer Beratung im Organisationskomitee mitgewirkt hat, legt an Hand des amtlichen Materials die Entstehungsgeschichte dar und erläutert unter Einarbeitung der bisher erlassenen Durchführungsbestimmungen die für die ganze deutsche Wirtschaft äußerst bedeutsamen Vorschriften der Gesetze in ihrer juristischen und praktischen Auswirkung. Die im Anhang beigefügten amtlichen Gesetzesmaterialien, deren französischer Text beigefügt ist, tragen zusammen mit einem ausführlichen Sachregister zum Verständnis und zum leichteren Zurechtfinden in der schwierigen Gesetzesmaterie bei. Allen, die einen zuverlässigen und sachkundigen Führer durch das unwegsame Rechtsgebiet suchen, sei dieser Kommentar zur Anschaffung empfohlen.

Fortschritte beim Polieren und Lackieren, Sinolin-Technik. Von Paul Jaeger. Mit 18 Abbildungen. Verlag Forschungs- und Lehrinstitut für Anstreichtechnik, Stuttgart. Preis 2,— M.

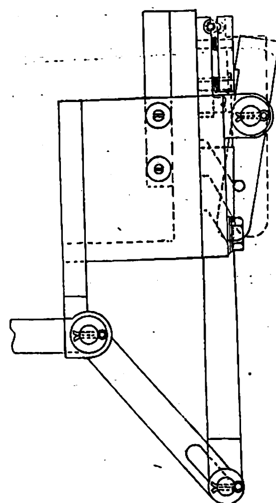
Die soeben herausgekommene zweite Auflage ist wesentlich umfangreicher geworden als die erst im Frühjahr erschienene erste Auflage dieser Schrift. Die Erfahrungen der amerikanischen Studienreise des Verfassers sind darin verwertet und viel Neues und Wertvolles hinzugekommen. An Hand langjähriger, praktischer Erfahrungen versteht es der Verfasser mit der ihm eigenen Gründlichkeit, den Nachweis zu führen, daß haltbare Polierungen und Lackierungen nur bei einer Aenderung der bisherigen Technik erzielt werden können. Der Anhang ist für Karosseriewerke besonders wichtig. Der Abschnitt „Abdichten der Spachtelschichten" ist diesmal viel ausführlicher behandelt. Ganz neu ist hinzugekommen der Aufsatz „Auffrischung alter Autolackierungen", auf welchem Gebiet der Verfasser in Amerika noch weitere wertvolle Erfahrungen gesammelt hat. Das Büchlein kann daher allen, die eine Verbesserung ihrer Lackierungen erstreben, warm empfohlen werden. (f)

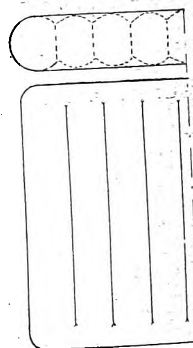
Neue Patente und Gebrauchsmuster.

Verfahren zur Herstellung von Luftschläuchen für Fahrzeugbereifung. D. R. P. Nr. 409 927 vom 1. Juli 1920 für Paramount Rubber Consolidated Inc., Philadelphia (veröff. am 17. Februar 1925). Gegenstand der Erfindung ist ein Verfahren zur Herstellung von Luftschläuchen für Fahrzeugbereifung mit Verstärkung zur Anbringung des Ventils. Sie bezweckt die Erzielung eines außen glatten Schlauches mit anvulkanisierter Verstärkung auch bei endlos aus zwei Gummiringen hergestellten Schläuchen. Um auch bei diesen Schläuchen ein Bündigliegen des Verstärkungskissens mit der Schlauchaußenfläche und eine glatte Schlauchaußenfläche zu erzielen, wird das Verstärkungskissen auf die Außenseite des inneren Umfanges des Schlauches aufgelegt, der aus zwei an ihren inneren und äußeren Kanten miteinander vereinigten Gummiringen gebildet ist und der Schlauch mit dem Kissen in eine Vulkanisierform mit glatter, ringförmiger Innenfläche gebracht. Gegen diese wird der Schlauch durch den während des Vulkanisierens erzeugten inneren Druck so gepreßt, daß er sich an der Stelle des Kissens nach außen wölbt und überall eine glatte Außenfläche erhält. Das Verstärkungskissen selbst kann aus übereinandergelegten Schichten von plastischem Gummi und dazwischen gelegtem Gewebe bestehen. Verstärkungskissen und Schlauch werden nach dem Vulkanisieren durchbohrt und in die Bohrung des Ventils eingefügt. Patentanspruch: Verfahren zur Herstellung von Luftschläuchen für Fahrzeugbereifung mit einem Verstärkungskissen für die Anbringung des Ventils, dadurch gekennzeichnet, daß das Verstärkungskissen auf die Außenseite des inneren Umfanges des aus zwei an ihren inneren und äußeren Kanten miteinander vereinigten Gummiringen gebildeten Schlauches aufgelegt und der Schlauch in einer Vulkanisierform mit glatter, ringförmiger Innenfläche durch den während des Vulkanisierens erzeugten inneren Druck so gegen das Verstärkungskissen gepreßt wird, daß seine Außenfläche mit der Außenfläche des Verstärkungskissens bündig und an allen Seiten glatt wird.

Saug- und Druckball. D. R. P. Nr. 410 262 vom 3. Juni 1924 für Curt Mayer-Bührer, Berlin (veröff. am 24. Februar 1925). Gegenstand der Erfindung ist ein Saug- und Druckball, besonders für Saugheber. Derselbe besteht wie die üblichen Bälle aus einem möglichst widerstandsfähigen Gummi und unterscheidet sich von den bekannten durch die Art der Anordnung der Verstärkungsrippen, welche den Zweck haben, die Formwiederherstellung des Balles so schnell als irgend möglich zu bewirken und vor allen Dingen am Ball-Ein- und -Ausgang die Rundform möglichst zu erhalten, um besonders beim Gebrauch scharfer Flüssigkeiten für ein restloses Ablaufen derselben zu sorgen. Dabei soll aber die Zusammendrückungsmöglichkeit gewahrt bleiben. Zu diesem Zweck werden drei Verstärkungswülste oder -ringe vorgesehen, von denen einer den Ball quer, die beiden anderen senkrecht aufeinanderstehend längs umgeben. Die Kreuzungspunkte der Wülste können so stark wie die Wülste oder doppelt so stark sein. Die Wülste bestehen aus dem Gummi des Balles und können durch Federeinlage ganz oder zum Teil verstärkt sein. So wird erreicht, daß der Ball in seinen 8 Feldern ganz zusammengedrückt mit Hilfe der Wülste sofort in die Vollform zurückschnellen muß. Anstatt zweier senkrechter Wülste können auch mehrere angeordnet werden. Wichtig ist, daß dieselben am Ballhals einen Verstärkungsring bilden. Patentanspruch: Saug- und Druckball, dadurch gekennzeichnet, daß der Ball durch sich kreuzende, mit oder ohne Federeinlageverstärkung versehene Längs- und mindestens einen Querwulst aus gleichem Material verstärkt ist.

Fußtrittpresse zum Umpressen von Aermelhaltern und Hosenträgerklammern. Moritz Tilly, Barmen, Chamissostraße 1. G.-M. Nr. 892 938. Die Fußtrittpresse hat den Zweck, die durch Eisenklammern befestigten Enden eines Aermelhalters zum geschlossenen Ring durch eine Celluloidhülse zu verdecken und so vor Rost zu schützen, ebenso die Klammern der Hosenträgerstrippen. Diese Presse arbeitet derart, daß die Celluloidhülse vom glatten Rohr vor der Zusammenschließung des Aermelhalters mit der Eisenklammer überzogen wird, worauf die Eisenklammer durch Zurückschieben der Celluloidhülse verdeckt und in der Presse von beiden Enden verjüngt wird, so daß eine Verschiebung von der Eisenklammer nicht mehr möglich ist.


G.-M. Nr. 892 938.

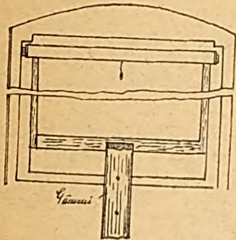

G.-M. Nr. 893 761.

Schwimmkissen. Hannoversche Gummiwerke Excelsior A.-G. in Hannover-Limmer. G.-M. Nr. 893 761. Das Wesen der Erfindung besteht darin, daß die im Falle der Not als Schwimm- und Rettungsapparate dienenden Kissen im Nichtgebrauchsfalle als Kissen verschiedener Art

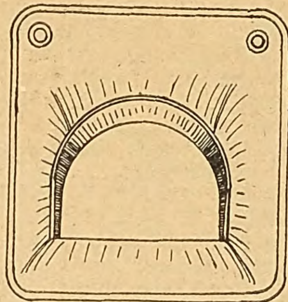
je nach ihrer Größe als Matratze, Liegebett, Kopfkissen und dergleichen verwendbar sind.

Gummipolster für Möbelfüße. Friedrich Diergarten, Hennef a. Sieg, Frankfurterstr. 107. G.-M. Nr. 890 945. Das Neuheitsmerkmal besteht darin, daß das Polster auf den Fuß eines Stuhles usw. aufgestülpt oder in eine Bohrung desselben hineingedrückt wird. Infolge der Aushöhlung und der eingeschlossenen Luft gestattet das Polster eine Durchfederung, indem die Luft infolge Befestigung des Polsters mit Leim oder Kitt nicht entweichen kann. Hierdurch wird Schonung des empfindlichen Fußbodenbelags, Federung des Stuhles, ähnlich eines Polstermöbels und ein geräuschloses Verschieben des Sitzmöbels erreicht, was bei Theater und Konzerten in offenen Sälen sehr angenehm wirkt.

Fensterriemen aus Gummi. Wilhelm Ebmeier, Wiesbaden, Sonnenberger Straße 48. G.-M. Nr. 891 525. Der Fensterriemen ist dadurch gekennzeichnet, daß er aus Gummi hergestellt ist, der entweder glatt sein kann oder aber mit ausgeprägten, z. B. kreisrund, pyramidenförmig, kegel- oder kegelstumpfförmig, stern- oder rosettenartig und in ähnlicher Weise gestalteten Erhöhungen oder aber Vertiefungen, Rillen, Warzen usw. versehen ist.



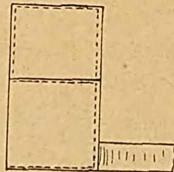
G.-M. Nr. 891 525.



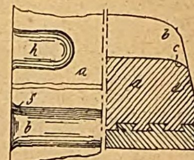
G.-M. Nr. 893 784.

Fußraste. Pahlsche Gummi- und Asbest-Gesellschaft m. b. H., Düsseldorf-Rath. G.-M. Nr. 893 784. Die Raste besteht im wesentlichen aus einer am Boden des Führersitzes vor dem Tritthebel zu befestigenden Platte aus Gummi usw., auf der eine Schrägfläche nach vorn hin ansteigend angebracht ist, die halbrunde Form aufweist und von einer entsprechend geformten Rippe oder Leiste nach hinten hin umgeben ist. Die Rippe vermittelt dem Fahrer das erforderliche Gefühl, um eventuell auch im dunkeln die richtige Lage für den Fuß, d. h. für den Schuhabsatz aufzufinden, da derselbe an der Rippe einen sicheren Halt findet.

Keimfreier Fingerverband. Karl Kraft, Ulm a. D., Frauenstraße 24. G.-M. Nr. 893 163. Der Fingerverband besteht an der Außenseite aus Trikot und die Unterlage, d. i. die Innenseite, aus Watte und einer Mullhülle darüber. Die Außenseite kann statt aus Trikot auch aus anderen Geweben bestehen; desgleichen kann die Unterlage auch aus Flanell-Zellstoffwatte-Einlage oder antiseptischen Gazen gebildet sein. Die Grundform des Ganzen bildet eine Art L-förmige Fläche, die ringsherum abgesteppt ist. Die untere seitlich vorspringende Fläche der L-Form ist hereingeschlagen und an der oberen Ecke angenäht, so daß ein Fingerling entsteht, der an der einen Seite offen ist und an dem nach oben die kappenförmige Verlängerung vorsteht. Der Finger wird in den Fingerling gesteckt und die lappenförmige Verlängerung nach unten umgelegt. Durch eine angeheftete Mull- oder Cambricbinde wird dann der Verband umwickelt und am Handgelenk befestigt.



G.-M. Nr. 893 163.



G.-M. Nr. 893 836.

Vollgummireifen. S. Herz, G. m. b. H., Berlin SO 33, Köpenicker Straße 187/188. G.-M. Nr. 893 836. Das Wesen der Neuerung besteht darin, daß der Reifenkörper a an der Lauffläche in Abständen mit muldenförmigen Queraussparungen b versehen ist, die in der Mitte der Lauffläche am tiefsten sind. Am Boden gehen diese Aussparungen mit guten Ausrundungen c in die Seitenflächen d des Reifens über. Ebenso sind an allen Ecken der Aussparungen sanft verlaufende Ausrundungen f vorhanden, so daß nirgends scharfe Kanten entstehen, an denen der Gummi einreißen könnte. Außerdem sind etwa radiale Aussparungen h in den Seitenflächen angebracht und laufen nach dem Felgenteil zu sanft in die Seitenflächen des Reifens aus, so daß auch hier keine scharfen Einreißkanten entstehen.

Ausländische Patente.

Vulkanisationsbeschleuniger. Englisches Patent Nr. 226 836 vom 29. Dezember 1924 für Dovan Chemical Corp., New York (veröff. am 25. Februar 1925). Der Beschleuniger besteht aus den Reaktionsprodukten von disubstituierten Guanidinen mit disubstituierter Dithiokarbaminsäure. Man erhält derartige Stoffe durch Kondensation eines sekundären Amins mit Schwefelkohlenstoff in Gegenwart des Guanidinradikals, oder durch Reaktion zwischen einem Guanidinsalz und einem Metallsalz der disubstituierten Dithiokarbaminsäure. Beispiel: Das Gemisch besteht aus 100 Teilen Crepe-Kautschuk, 3 Teilen Zinkoxyd, 1,5 Teil Schwefel und 0,5 Teil des Reaktionsproduktes von Diphenyl- oder Ditolyl-Guanidin mit Dimethyldithiokarbaminsäure. Vulkanisationszeit 15 Minuten bei 228 F.

Ball für Tischtennis. Englisches Patent Nr. 226 965 vom 19. Dezember 1923 für E. Allsopp, Dollar in Clackmannanshire (veröff. am 25. Februar 1925). Der Ball für Tischtennisspiel wird hergestellt durch Ueberziehen eines Hohlballes aus Celluloid mit einer dünnen Kautschukhülle. Die

Kautschukschicht kann auf die Celluloidoberfläche durch Aufkleben von Segmenten aus vulkanisiertem Kautschuk hergestellt werden, oder die Hülle besteht aus einer mit Schlitz versehenen Kautschukhohlkugel, die über den Celluloidhohlball gezogen wird. Man kann auch die Kautschukhülle durch Tauchen in eine Kautschuklösung herstellen.

Masse für Sohlen und Absätze an Schuhwerk. Englisches Patent Nr. 227 056 vom 14. Juli 1924 für H. Stowe, Otley in Yorkshire (veröff. am 25. Februar 1925). Das Material besteht aus einer unteren Schicht aus Vulkanisat und einer Oberschicht aus Leder. Die untere Kautschuklage enthält mit Leder ausgefütterte Löcher zur Einführung von Befestigungsnägeln.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilig gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

39a. 18. L. 58 904. Anton Lang, Berlin, Adalbertstr. 59. Verfahren zur Herstellung von Formkörpern aus Leimmasse. 2. November 1923.

39b. 1. St. 35 650. Dr. Hermann Staudinger, Zürich; Vertr.: Dr. C. Schmidtlein, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Verfahren zur Herstellung von hydriertem Kautschuk. 15. April 1922.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

8k. 3. 411 444. Firma Oskar Skaller Akt.-Ges. und Wilhelm Sponholz, Berlin, Johannisstr. 20/21. Verfahren zur Herstellung gummielastischer Gewebe. 11. März 1923. S. 62 365.

30g. 13. 411 287. Dr. Sylvain Dreyfus, Lausanne, Schweiz; Vertr.: Dipl.-Ing. K. Ranft, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Milchsauger. 14. Juli 1923. D. 43 974. Schweiz 17. Juli 1922.

30k. 5. 411 394. Dr. Otto Kollmann, München, Finkenstr. 7. Spülkatheter für die Harnröhre. 30. März 1924. K. 89 015.

30k. 12. 411 335. Salo Cohn, Oppeln, Moltkestr. 19. Dampfinhalationsapparat. 18. Juli 1924. C. 35 154.

30k. 12. 411 395. Gustav Köhler, Bad Soden a. Taunus. Inhalator. 11. März 1924. K. 88 707.

39b. 3. 411 522. Catalpo Limited, London; Vertr.: R. Heering, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Verfahren zur Herstellung von Vulkanisationsbeschleunigern. 27. Juli 1921. C. 30 941. Großbritannien 28. Juli 1920 und 15. April 1921.

45i. 6. 411 342. Frederick C. Robertson, Spokane und Philipp P. Rooney, New York, V. St. A.; Vertr.: G. Hirschfeld, Pat.-Anw., Berlin SW 68. Rinnenhufeisen mit Gummieinlage. 4. Oktober 1923. R. 59 467.

47d. 9. 411 489. Eduard Eucken, Alzey, Rheinhessen. Gelenkriemenverbinder. 29. November 1923. E. 30 079.

47f. 4. 411 490. Anton Bott, Frankfurt a. M., Pfingstweidstr. 7. Gummischlauch oder ähnlicher, aus Gummi hergestellter Gegenstand mit Verstärkungseinlage. 6. Februar 1924. B. 112 591.

47f. 24. 411 491. Oskar Simmen, Erlach, Schweiz; Vertr.: M. Wagner und Dr.-Ing. G. Breitung, Pat.-Anwälte, Berlin SW 11. Stopfbüchse mit Metallpackung. 20. Juli 1923. S. 63 401.

63e. 9. 411 422. Adolf Sostmann, Berlin, Großbeerenstr. 64. Laufmantel für Luftreifen. 20. Mai 1924. S. 66 047.

63e. 10. 411 423. Deka Pneumatik G. m. b. H., Berlin. Verfahren zur Herstellung von Gummireifen. 2. September 1924. D. 46 077.

86c. 4. 411 441. Jack Potter Stockton, Elizabeth, New Jersey, V. St. A.; Vertr.: Dr.-Ing. R. Geißler, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Gewebe als Grundlage für Pneumatikreifen, Treibriemen und dergleichen. 14. März 1922. St. 35 537.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

30d. 900 241. Basel & Co., Bad Homburg v. d. H. Damen-Gesundheitsbinde. 17. Januar 1925. B. 109 864.

30d. 900 251. Therese Köhler, Plauen i. V., König-Georgstr. 88. Frottierstoff-Damenbinde mit Gummistoffschutz. 24. Januar 1925. K. 100 946.

30d. 900 425. Albin Halter, Mannheim-Waldhof, Oppauerstr. 15. Fußpflegebandage. 6. Oktober 1924. H. 102 053.

30d. 900 448. August Linsel, Magdeburg, Breiteweg 236. Gummibandage. 19. Januar 1925. L. 55 767.

30d. 900 654. Louis Iklé, Köln-Lindenthal, Klosterstr. 71. Hygienische Einlage für Damenbinden. 28. Januar 1925. J. 24 734.

30e. 900 266. Leipziger Gummi-Waaren-Fabrik Akt.-Ges., vorm. Julius Marx, Heine & Co., Leipzig-Großzschocher. Aufblasbare Röhren-, Sitz- oder Wasserkissen. 30. Januar 1925. L. 55 873.

30k. 900 486. Dr. Oswald Göhring, Bitterfeld. Zerstäuber mit Turbine oder Propeller. 4. Februar 1925. G. 57 950.

42g. 900 293. Alfred Block, Witten a. d. Ruhr. Gummischutzkörper für Sprechmaschinenplatten. 3. Februar 1925. B. 110 161.

63b. 900 400. Paul Hecker, Berlin-Schöneberg, Vorbergstr. 13 und Friedrich Karl Jähn, Berlin, Oranienstr. 194. Schlauchschwamm. 14. Februar 1925. H. 103 762.

72e. 900 685. Wilhelm Schlichting, Schwerin i. M., Obotritenring 11. Zielscheibe aus Gummi. 5. Februar 1925. Sch. 82 962.

Der heutigen Auflage ist ein Prospekt der Firma **Oskar Scheyhing in Kassel** über den gummierten Rucksack „Wasserdicht" beigefügt, worauf wir unsere Leser besonders hinweisen.

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

Nr. 12 Berlin, den 13. März 1925 XXV. (XXXIX.) Jahrgang

Die Celluloid-Industrie

Fachblatt für Fabrikation und Handel von Celluloid und Celluloidwaren sowie verwandter Produkte
Organ des Verbandes der Deutschen Celluloid-Industriellen E. V.

Fortschritte in den Maschinen zur Herstellung von Celluloid.

(Nach „Kunststoffe", München.)

I.

Dem Bau von Celluloidmaschinen haben sich verschiedene Firmen zugewandt, und ihren Bestrebungen ist es gelungen, die Brauchbarkeit und Zweckmäßigkeit derselben zu einer immer größeren Vollkommenheit zu entwickeln.

Knetmaschinen.

Sie werden von verschiedenen Spezialfabriken erbaut, unter anderem von der Firma Werner & Pfleiderer, Stuttgart-Cannstatt (Abb. 1).

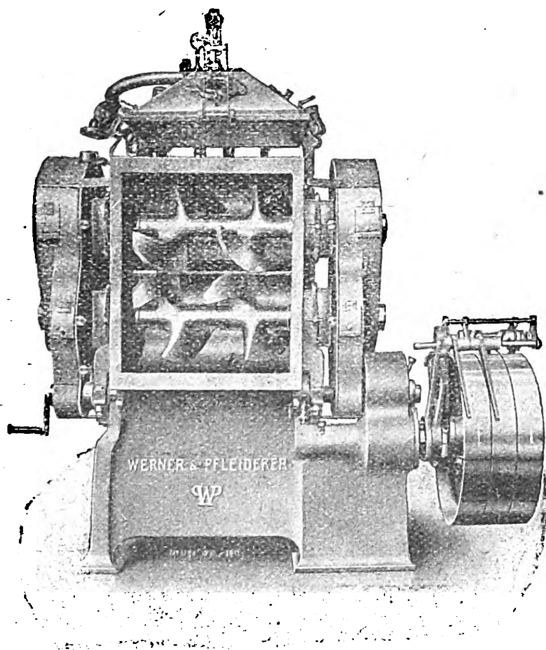


Abb. 1. Knetmaschine von Werner & Pfleiderer, Cannstatt.

Die Knetmaschine für Rohcelluloid besteht aus einem rechteckigen Trog, dessen Boden zwei nebeneinander liegende halbzylindrische Becken darstellen, in deren Längsachse sich zwei Knetwellen gegeneinander drehen, deren flügelartige Ansätze die Celluloidmasse erfassen und bei jeder Umdrehung zerquetschen. Der Trog ist am Boden zum Zwecke der Heizung mit einem Doppelmantel versehen. Der Verschluß der Knetmaschine setzt sich zusammen aus einem Schutzdeckel, bestehend aus Gitterstäben, und um Unglücksfälle zu verhüten, nur dann zu öffnen, nachdem durch einen damit in Verbindung stehenden Mechanismus die Maschine zum Stillstand gebracht ist, und einer auf dem Trog aufsitzenden gut schließenden Haube, die einerseits das Eindringen von Staub, andererseits das Austreten von Spritdämpfen ins Freie verhindert und die ferner mit einem Rohrstutzen versehen ist, der an eine Absaugeleitung, die mit einer Vakuumpumpe verbunden ist, angeschlossen werden kann. Zum leichteren Entleeren ist der Trog zum Kippen nach vorwärts eingerichtet, während es gleichzeitig möglich ist, eine umgekehrte Drehung der Knetwellen zu bewirken, wodurch die Masse zerteilt wird und desto leichter aus dem Trog entnommen werden kann. Der Vor- und Rückwärtsgang der Knetmaschine, sowie das damit in Verbindung stehende mechanische Kippen und Wiedersenken des Troges kann durch eine Friktionskupplung oder durch ein Dreischeibenwendegetriebe bewirkt werden.

Filterpressen.

Sie werden z. B. von der Niederrheinischen Maschinenfabrik Becker & van Hüllen A.-G., Krefeld, gebaut (Abb. 2).

Ein Gerüst, bestehend aus zwei aus Schmiedestahl gefertigten aufrechtstehenden Säulen, trägt in seinem unteren Teil den Preßtisch und beweglich, an einer der beiden Säulen fest miteinander verbunden, zwei Massezylinder, während es am oberen Teil einen Hochdruckzylinder, der den Preßkolben umschließt, und einen Niederdruckzylinder trägt, der zur Bedienung des Vorpreßkolbens dient.

Die Massezylinder, die zur Aufnahme des Celluloids dienen, sind aus zähem Schmiedestahl hergestellt und mit einem Doppelmantel aus Gußeisen zum Zwecke der Heizung versehen. Sie sind am unteren Ende mit einer als Filterscheibe ausgebildeten und mit konischen Löchern versehenen Platte ausgerüstet, die außen kegelförmig ist, um eine leichte Abdichtungsmöglichkeit herbeizuführen. Ueber der Filterplatte liegt eine mit feinen Löchern versehene Siebscheibe und darüber ein mit Leinenlappen versehenes feinmaschiges Drahtgewebe. Die ganze Filtervorrichtung kann unterhalb des Preßzylinders abgenommen werden, so daß der vom Pressen übrigbleibende Rückstand, der Filterkuchen, nach beendetem Filterprozeß mit dem Vorpreßkolben nach unten ausgestoßen wird, was insofern einen Fortschritt bedeutet, als zu diesem Zwecke früher

ein Ausstoßkolben verwandt werden mußte, der in entgegengesetzter Richtung des Vorpreßkolbens wirkte und den Preßrückstand mitsamt der ganzen Filtervorrichtung durch den Massezylinder hindurch nach oben ausdrücken mußte. Der Vorpreßkolben dient im

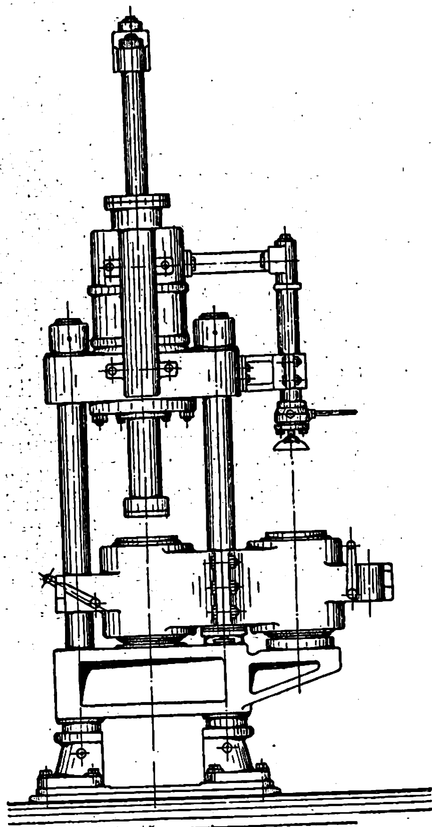


Abb. 2. Filterpresse von Niederrhein. Maschinenfabrik Becker & van Hüllen, Akt.-Ges., Krefeld.

übrigen, wie seine Bezeichnung sagt, zum Zusammendrücken der in die Massezylinder gefüllten Celluloidmasse. Nach beendeter Füllung wird das Massezylinderpaar um die eine Säule herum so geschwenkt, daß der gefüllte Zylinder unter dem Preßkolben steht, während der leere unter den Vorpreßkolben zu stehen kommt, worauf die eigentliche Pressung vor sich geht. Der Preßkolben wird mittels hydraulischen Druckes in den Massezylinder hineingetrieben und ist an seinem Kopf mit einem federnden Metallring versehen, der eine gute Abdichtungsmöglichkeit bewirkt. Während die Pressung stattfindet, wird der zweite Massezylinder bereits wieder vorgefüllt und nach beendeter Pressung, nach der der Kolben durch Gegendruck wieder aus dem Massezylinder nach oben zurückgedrückt wird, und neuerlicher Schwenkung der Massezylinder um 180 Grad kann die nächste Pressung sofort stattfinden. Das Schwenken der Massezylinder wird dadurch erleichtert, daß sie von ihrem Lager zur Vermeidung der Reibung während der Drehung durch zwei kleine Kolben hydraulisch emporgehoben werden können.

Die Filterpressen sind mit einfachen, praktisch durchgebildeten Steuerorganen versehen, die sorgfältig durchkonstruiert sein müssen, weil, wie oben gesagt ist, beispielsweise auf den Preßkolben zwei in entgegengesetzter Richtung wirkende Druckleitungen arbeiten und der Betrieb der Filterpressen wegen des veränderlichen Preßdruckes meist durch direkten Anschluß an Preßpumpen bewirkt wird. Diese letzteren sind mit automatischer Auslösung versehen, so daß die wirtschaftlichste Ausnutzung der Presse gewährleistet ist.

Mischwalzwerke.

Die Erbauerfirma ist die Maschinen- und Walzenfabrik Johann Kleinewefers Söhne, Krefeld (Abb. 3).

Das Mischwalzwerk besteht aus zwei kräftigen Gestellen, den beiden Mischwalzen und dem Antrieb. Die Mischwalzen haben glatt geschliffene Ballen und laufen mit verschiedenen Umdrehungszahlen gegeneinander, so daß die Celluloidmasse durch die entstehende Reibung intensiv durchgearbeitet wird. Die Walzen sind hohlgegossen, aus Kokillen-Hartguß hergestellt und mit einer Einrichtung zum Kühlen und Heizen versehen. Beim Auflegen der Masse wird die eine Walze gekühlt und die andere geheizt, was den Zweck hat, die Celluloidmasse von der kühlen Walze abzustoßen, während sie das Bestreben hat, sich wie ein Mantel um den Ballen der geheizten Walze herumzulegen. Die gebräuchlichsten Mischwalzwerke haben bei einer Ballenlänge von 1200 mm einen Walzendurchmesser von 400 mm, bei welcher Größe zirka 42 bis 45 kg Celluloid stündlich gewalzt werden können. Indessen baut diese Firma in neuerer Zeit wesentlich größere Walzwerke, wodurch sie

zu einer bedeutend größeren Walzenoberfläche gelangt, was die Wirtschaftlichkeit dieser Maschinen bedeutend erhöht.

Der Antrieb des Walzwerkes geschieht entweder durch Elektromotor oder durch Transmissionsübertragung. Er wird durch eine sogenannte Federbankkupplung vermittelt, die in zweifacher Hinsicht Vorteile bietet. Der eine liegt in einer allmählichen Kraftübertragung beim Anlaufen der Walzen, so daß ein heftiger Stoß

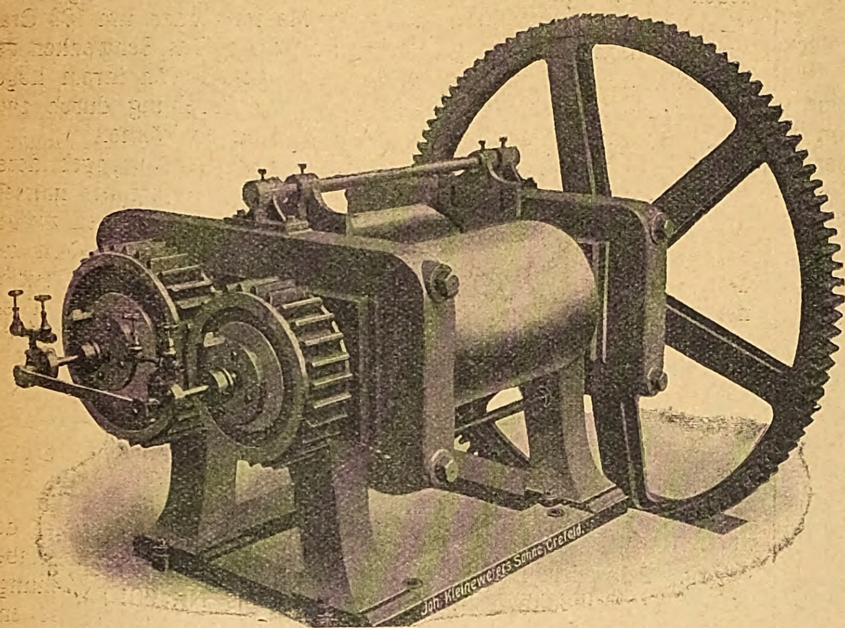


Abb. 3. Mischwalzwerk von Johann Kleinewefers Söhne, Krefeld.

auf die Antriebszahnräder vermieden wird, der andere liegt in der Möglichkeit, das Walzwerk augenblicklich zum Stillstehen zu bringen, was besonders bei eventuell auftretenden Unglücksfällen sehr wichtig ist, da ein bis zum Arbeitsstand führendes Zugseil durch einen kurzen Ruck an demselben sofortige Ausrückung der Kupplung bewirken kann.

Die Bedienung der Walze ist im übrigen sehr einfach und kann von jedem Hilfsarbeiter vorgenommen werden.

Kochblockpressen.

Auf diesem Gebiet hat die Niederrheinische Maschinenfabrik Becker & van Hüllen A.-G.,

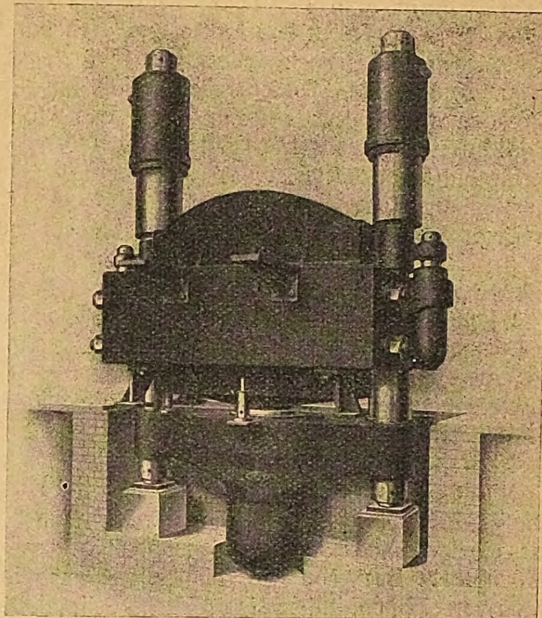


Abb. 4. Kochblockpresse der Niederrhein. Maschinenfabrik Becker & van Hüllen, Akt.-Ges., Krefeld.

Krefeld, in den letzten Jahren eine Anzahl Verbesserungen eingeführt (Abb. 4).

Die Blockpresse besteht aus drei Hauptteilen, dem Koffer, dem Querhaupt oder Holm und dem Tisch. Diese drei Teile werden durch zwei aufrechtstehende Säulen miteinander verbunden.

Der wichtigste Teil der Blockpresse wird von dem Rahmen,

dem sogenannten Koffer, gebildet, der aus vier aus Stahlguß hergestellten Teilen besteht, die durch Anker zusammengehalten sind. Teils der gießtechnischen Schwierigkeiten wegen, teils weil die starre Konstruktion sehr häufig zu Brüchen geführt hat, ist man zu der neuen Konstruktion übergegangen.

Bei den Blockpressen der bisherigen Konstruktion liegt ein großer Nachteil darin, daß die fertig gepreßten Celluloidblöcke häufig an den Rahmenwänden fest haften und sich nur unter sehr großem Druck lösen. Hierbei entstehen Deformationen des Blockes und daher Materialverluste. Diesem Uebelstande hat eine von der Niederrheinischen Maschinenfabrik Becker & van Hüllen herausgebrachte geschützte Konstruktion vollständig abgeholfen, so daß durchaus einwandfreie Blöcke unter Anwendung eines kleinen Ausstoßdruckes hergestellt werden können.

Ein weiterer Vorteil der modernen Kochblockpressen besteht in der Art der Heiz- bzw. Kühlvorrichtung. Sie geschah früher dadurch, daß man Holm, Tisch und Koffer, welche Teile früher aus Hohlguß hergestellt wurden, von heißem bzw. kaltem Wasser durchspülen ließ und dadurch große Wärmeverluste durch Heizen der bedeutenden Eisenmassen dieser Teile erlitt.

Heute werden diese Teile mit besonderen, 40 bis 50 mm starken Stahlheizplatten armiert, die mit gebohrten Kanälen versehen sind. Diese Platten sind gegen Querhaupt und Tisch noch besonders isoliert, so daß die Heizwirkung nur nach der Richtung des Celluloidblockes erfolgt. Die Kochblockpressen wurden früher nur zum Pressen eines einzigen Blockes, später als Doppelblockpressen gebaut. Die Maschinenfabrik Becker & van Hüllen hat auch hierin einen Fortschritt zu verzeichnen, indem sie dreifache Celluloidblockpressen herausgebracht hat, die bei bester Ausnutzung von Druck und Wärme die augenblickliche Höchstleistung einer Kochblockpresse darstellen. Da zum Kochen mehrerer Blöcke in einer Presse die Heizung, die von Tisch, Querhaupt und Koffer ausgeht, zum Durchkochen der Blöcke nicht ausreicht, sind zwischen je zwei Blöcken bewegliche Heizplatten und Kühlplatten eingelassen.

Die Betätigung der Blockpressen geschieht hydraulisch, d. h. sowohl das Oeffnen wie das Schließen der Presse erfolgt durch Vermittlung eines Akkumulatorendruckes. Dadurch fällt das umständliche Anziehen und Lösen der früher zur Befestigung des Querhauptes verwandten Muttern weg.

Außer den einfachen Blockpressen, die zum Kochen von einfarbigem Material dienen, baut die gleiche Firma sogenannte Schiebekochblockpressen, bei denen eine Längswand des Preßrahmens hydraulisch verschiebbar angeordnet ist. Hierdurch ist es möglich, gestreifte und sonstige Muster herzustellen, bei denen in Streifen geschnittene Celluloidtafeln senkrecht in die Blockpresse gestellt und so zusammengekocht werden, daß sie dabei unter hohem seitlichen Druck stehen, wodurch vermieden wird, daß die fertigen Celluloidplatten in der Richtung ihrer Zusammensetzung brüchig werden.

Es sei hier schließlich noch auf die ebenfalls von Becker & van Hüllen gebaute Versuchsblockpresse hingewiesen, die prinzipiell genau wie die große Blockpresse konstruiert ist und bedient wird, es jedoch durch ihre kleinen Abmessungen ermöglicht, geringe Mengen von Rohcelluloid zum Zwecke von Versuchen zu kochen.

(Schluß folgt.)

Vom Weltmarkt.

rg. **Dänemarks Celluloideinfuhr im Jahre 1923** (1922) betrug an Celluloidstangen, -Platten usw. zur Weiterverarbeitung 110 (88) dz im Wert von 94 000 Kr., davon stammten aus Deutschland 92 (72) dz, England 10 (9) dz; an Celluloidwaren 648 (645) dz, im Wert von 454 000 Kr., davon waren aus Deutschland 600 (574) dz. Wiederausgeführt wurden 166 (107) dz Celluloidwaren, und zwar nach Norwegen, Schweden und Finnland. An dänischen Celluloidwaren wurden 14 (21) dz im Werte von 28 000 Kr. ausgeführt.

rg. **Schwedens Einfuhr an Celluloid- und Galalithwaren,** andere Waren als Celluloidwäsche (Warenverzeichnis Nr. 301 B), betrug in 1924 nach der vorläufigen Statistik 154 (in 1923 183) tons.

Die Kampferkultur auf Sardinien, die im Herbst 1924 versuchsweise angelegt wurde, gedeiht zufriedenstellend. Nach italienischen Berichten haben sich die Pflanzen gut entwickelt, wachsen kräftig, bedürfen keiner außergewöhnlichen Pflege und keiner Düngemittel. Man will versuchen, diese Kultur in größerem Maßstabe weiter zu entwickeln. Die Kampferzufuhren aus Japan nach Italien betragen jährlich dem Werte nach etwa 18 Millionen Lires.

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Berlin. „Celluloida", Aktiengesellschaft, Kämme. Durch Beschluß der Generalversammlung vom 26. Januar 1925 ist das Grundkapital auf 5000 Reichsmark umgestellt. Jedes Vorstandsmitglied ist selbständig zur Vertretung der Gesellschaft ermächtigt. Zum weiteren Vorstandsmitglied ist bestellt Herr Kaufmann Willem de Hoop, Berlin-Charlottenburg.

Geislingen, Steige. Kunsthornschmuckwerk, G. m. b. H. An Stelle des Herrn Valentin Broß ist Herr Paul Gärttner, Kaufmann in Pforzheim, zum Geschäftsführer bestellt. Der Sitz der Gesellschaft ist nach Pforzheim verlegt, weshalb der Eintrag gelöscht wird.

Rudolstadt. Celluloidwarenfabrik E. Landry & Co., G. m. b. H. Durch Beschluß der Generalversammlung vom 2. Februar 1925 ist das Stammkapital auf 21 000 Reichsmark festgesetzt worden.

Die neuen polnischen Zollsätze.

Die nach dem vorläufigen Handelsabkommen mit Polen für die Einfuhr von Celluloid und Celluloidwaren geltenden Zollsätze sind in dem Artikel „Das vorläufige Handelsabkommen mit Polen" im Hauptteil der heutigen Gummi-Zeitung mit aufgeführt.

Bezugsquellen - Anfragen.

(Anworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

Nr. 2818. Wer ist Hersteller des **Briefumschlaganfeuchters „Hermetos"** (aus Celluloid, vorn mit Gummischwamm)?

Reichs-Patente.

Klasse — Anmeldungen.

39a. 20. C. 34 525. Firma Fritz Claußner, Nürnberg. Kammbearbeitungsmaschine. 3. März 1924.

42h. 27. K. 89 084. Anton Kleemann, Wien; Vertr.: C. Fehlert, G. Loubier, F. Harmsen und E. Meißner, Pat.-Anwälte, Berlin SW 61. Brille mit einer Fassung aus Horn, Celluloid o. dgl. 2. April 1924. Oesterreich 12. Mai 1923.

Klasse — Erteilungen.

39a. 16. 411 337. Firma Deutsche Celluloid-Fabrik Eilenburg, Eilenburg. Verfahren zur Herstellung mattierter Filme. 16. Oktober 1923. D. 44 349.

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

C. Regenhardts Geschäftskalender für den Weltverkehr, 50. Jahrgang 1925. Verlag C. Regenhardt G. m. b. H., Berlin-Schöneberg, Bahnstr. 19/20. Preis gebunden 7,90 Reichsmark, postfrei.

Es wird wenige kaufmännische Betriebe geben, in denen der „Geschäftskalender" nicht im Laufe der verflossenen 50 Jahre als treuer Helfer in den verschiedensten Angelegenheiten des geschäftlichen Verkehrs wertvolle Dienste geleistet hätte, sei es als Vermittler der so vorteilhaften direkten Kreditauskünfte, die durch das vermehrte Kreditbedürfnis der Gegenwart wieder zu so hoher Bedeutung gelangt sind, sei es als Adressennachweis für die zahllosen geschäftlichen Angelegenheiten, die eine schnelle Verbindung mit Banken, Spediteuren, Rechtsanwälten, Zollbehörden, Agenturen, Hotels usw. nötig machen. Es spielt dabei keine Rolle, ob es sich um einen Platz in Deutschland selbst oder irgendwo im entferntesten Auslande handelt. Alle nur nennenswerten Plätze der Welt sind in genauer geographischer Einteilung verzeichnet, dazu die Angabe der Einwohnerzahl, Bahn- und Schiffsverbindungen, Rechtspflege, Verkehrsbehörden, Handelsstatistiken, Konsulate, Handelshäuser usw. Daß auch die im Geschäftsleben so notwendigen Tarife der Post und Bahn, der Gerichte und Rechtsanwälte und zahlreiche sonstige wichtige kaufmännische Tabellen nicht fehlen, bedarf kaum der Erwähnung. Die vorliegende Jubiläumsausgabe in ihrem ansprechenden festlichen äußeren Gewande und der sorgfältigen inneren Ausstattung, sowie dem alljährlich gründlich durchgearbeiteten Inhalte stellt mehr als eine anerkennenswerte Leistung einer zähen, ausdauernden Wirksamkeit im Dienste des Auskunftswesens und des geschäftlichen Verkehrs dar. Sie ist ein Ausdruck der weltwirtschaftlichen Bedeutung Deutschlands und gleichzeitig eine Zukunftshoffnung für die weitere Behauptung Deutschlands im Welthandel. Jeder Kaufmann, der auf seinen Vorteil bedacht ist, sollte das wertvolle Buch für seinen Betrieb anschaffen. (flpstrst)

Das kommende Aufwertungsgesetz. Eine nüchterne Betrachtung von Dr. Fritz Dannenbaum, Direktor der Agrar- und Kommerzbank A.-G., 1925. Verlag von Franz Vahlen in Berlin W 9. Preis 75 Pf.

Nüchtern, ohne Pathos, aber nicht ohne Reiz ist das pro und contra aller wichtigen Aufwertungsfragen, die noch lange Zeit das öffentliche Leben beherrschen werden, dargelegt und zu positiven Vorschlägen verdichtet. Ein besonderer Abschnitt ist der Frage gewidmet, ob eine Rückwirkung der Aufwertung möglich ist. Um nur eins herauszugreifen, so ist zum Beispiel der Gedanke, durch Zahlungsvergünstigungen auf schnellere Begleichung privater Aufwertungsbeträge hinzuwirken, so einleuchtend, daß man eine gesetzgeberische Auswirkung für wahrscheinlich halten darf.







TELEGRAMM-ADRESSEN UND FERNSPRECH-NUMMERN



Aufnahme erfolgt jederzeit gegen vierteljährliche Vorauszahlung

Ort	Telegramm-Adresse	Firma	Telegramm-Koden	Fernsprech-Nummer
Amsterdam	Vanheel	L. Wurfbain & Co., Rohgummi	A.B.C. 5th & 6th Ed., Bentley, Private A B C	37702, 37764
Berlin SW 19	Unionzweig	Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung"		Amt Zentrum 8794 u. 8795
Berlin-Weißensee	Patentgummi Berlin-Weißensee	C. Müller, Gummiwarenfabrik, Akt.-Ges., Berlin-Weißensee, Belfortstr. 23/29	A.B.C. 6th Ed. und Rudolf-Mosse-Code	Amt Weißensee 555, 556 u. 908
Hamburg	Alminkomp	Albert Boesenberg (The General Commercial Company Ltd., London)	Bentley, Private A B.C. 6th Edition	Hansa 3232/34
Hamburg 8	Apfelholtz, Hamburg	Ed. Holtzapfel, Rohgummi — Guttapercha und Balata	A.B.C.-Code, 6th Ed., Bentley-Code, General-Telegraph-Code	Roland 4354/57, 6195/96
Hamburg	Rubber	New-York Hamburger Gummi-Waaren-Compagnie	A.B.C. 6th Edition	Elbe 1715 bis 1722
Klein-Wittenberg (Elbe)	Elbgummi Kleinwittenbergelbe	Gummi-Werke „Elbe", Aktien-Gesellschaft, Klein-Wittenberg (Elbe)	A.B.C. 5. Ausgabe Rudolf-Mosse-Code	Amt Wittenberg (Bezirk Halle), 900, 901 902, 903
Leipzig-Schönefeld	Schwager, Schönefeld	Sächs. Giwarenf. Otto Schwager, Spez.: Nahtl. Artikel wie Fingerlinge, Sauger	—	16576
Nijmegen	Caoutchouc, Nijmegen	Technische Caoutchouc Comp., Fontaine & v. Gisteren	—	91 u. 405
Radebeul-Dresden	Thoeneswerk	G. & A. Thoenes Sächsische Asbest-Fabrik	—	925
Rotterdam	Weise, Rotterdam	Weise & Co. — Rohgummi, Guttapercha und Balata	—	7715, 7716 u. 7717

Heft 25 Berlin, den 20. März 1925 39. Jahrgang.

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen

Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Hierzu vierzehntäglich: „DIE CELLULOID-INDUSTRIE“

Bezugspreis viertelj. 4,50. — Ausland 6,50 G.-M. einschl. Porto. Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt. Zusendung unter Streifband gegen Berechnung des Portos.

Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf

Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin
Anzeigen die 7gespalt. Millim.-Zeile oder deren Raum 0,10 G.-M. Bei Wiederholungen Rabatt. — Erscheint wöchentlich Freitags.

Der Außenhandel der deutschen Kautschuk-Industrie im Januar 1925.

Die Einfuhr an Kautschukwaren betrug im Januar dieses Jahres 1495 Doppelzentner gegen 557 Doppelzentner in dem gleichen Monat des Vorjahres. Weichkautschukwaren nahmen daran mit 1451 Doppelzentnern gegen 554 Doppelzentner im Vorjahre teil. Auf Hartkautschuk und Hartkautschukwaren entfielen 44 (1924 3) Doppelzentner. Dem Werte nach belief sich die Gesamteinfuhr auf 1 061 000 Mark gegen 232 000 M im Vorjahre. Diese verteilen sich: auf Weichgummiwaren 1 029 000 M (Januar 1924 230 000 M) und Hartgummi und Hartgummiwaren 32 000 M (Januar 1924 2000 M). Die Ausfuhr ergab im Januar 1925 folgendes Bild: Insgesamt 12 741 (Januar 1924 12 734) Doppelzentner. Davon Weichkautschukwaren 11 622 (1924 11 991) Doppelzentner, Hartkautschuk und Hartkautschukwaren 1119 (743) Doppelzentner. Der Gesamtwert stellte sich auf 7 153 000 M (5 615 000 M); davon Weichkautschukwaren 6 057 000 M (5 008 000 M), Hartkautschuk und Hartkautschukwaren 1 096 000 M (607 000 M).

Arbeitsmarkt und Wirtschaftslage im Februar 1925.

Die Beschäftigung der Industrie hat sich im Februar im allgemeinen weiterhin leicht gebessert. Nur im Kohlenbergbau und vereinzelt in einer Reihe von Betrieben verschiedener Industrien, insbesondere im Genußmittelgewerbe, sind Absatzverschlechterungen festzustellen. Die Enge des Spielraumes, die der deutschen Industrie zur Entwicklung bleibt, macht sich bereits wieder fühlbar; die Zahl der Berichte wächst, die auf ein wieder Langsamerwerden der Zahlungseingänge, wie auf Zurückhaltung des Handels und der Verbraucherschaft im Einkauf hinweisen. In den Kreisen der eisenverarbeitenden Industrie wird ein jähes Stocken der Konjunktur befürchtet. Wie in den Vormonaten stammt auch im Berichtsmonat der Auftragseingang der verschiedenen Zweige der Industrie fast ausnahmslos aus dem Inland; eine Belebung der Ausfuhr ist im allgemeinen nicht erreicht worden. 3023 typische industrielle Betriebe mit 1,33 Millionen Beschäftigten berichteten an das Reichsarbeitsblatt über die Beschäftigung im Februar und machten Vergleichsangaben zum Monat vorher. Der Anteil der Arbeitskräfte, die Betrieben mit schlechtem Geschäftsgang angehörten, ging von 28 Prozent im Januar auf 26 Prozent im Februar zurück (gegen 45 Prozent im Februar 1924). Der für die gut beschäftigten Betriebe stieg demgegenüber von 25 Prozent auf 29 Prozent (gegen 19 Prozent im Februar 1924) und der für die befriedigend beschäftigten betrug 45 Prozent (gegen 47 Prozent im Januar 1925). Auch nach den Berichten der Landesämter für Arbeitsvermittlung ist im allgemeinen eine leichte Besserung des Arbeitsmarktes festzustellen, die sich hauptsächlich auf Metallindustrie, Holzgewerbe, wie auf das Bekleidungsgewerbe (mit Ausnahme der Schuhindustrie) erstreckt. An der Entlastung des Arbeitsmarktes sind aber auch die Außenberufe, Landwirtschaft, zum Teil auch Industrie der Steine und Erden und Baugewerbe beteiligt. Die Gesamtzahl der unterstützten Erwerbslosen ist nach den Meldungen der öffentlichen Arbeitsnachweise erstmals wieder in der Zeit vom 1. bis 15. Februar etwas zurückgegangen (um rund 3 Proz.).

Die Reichsbahn zahlt jetzt bar.

Wie wir erfahren, sind die Bedingungen der Reichsbahn für die Zahlungen an ihre Lieferanten geändert worden. Die Lieferanten sind nicht mehr verpflichtet, bis zu ein Drittel des vereinbarten Kaufpreises in Dreimonatsakzepten der Reichsbahn-Gesellschaft in Zahlung zu nehmen, sondern die Zahlung erfolgt jetzt in bar nach näherer Vereinbarung. Diese Aenderung wird von allen an die Reichsbahn liefernden Firmen freudig begrüßt werden.

Ueber das Exportgeschäft der Gummiwaren.

Die Frage, ob wir die für unseren Warenexport verlorengegangenen Gebiete wieder geschäftlich zurückerobern können, oder ob es möglich ist, durch Erschließung neuer ausländischer Absatzgebiete hierfür einen gleichwertigen Ausgleich zu schaffen, beschäftigt schon seit Jahren die Wirtschaftler und Kaufleute in gleichem Maße.

An Ratschlägen zur Hebung unseres Exportes fehlte es gewiß nicht, und die zu diesem Zweck ins Leben gerufenen Propagandaschriften sowie volkswirtschaftlichen Bücher, Broschüren und periodischen Zeitschriften würden in ihrer Gesamtheit eine große Bücherei füllen. Mit diesen Vorschlägen, so gut diese auch durchgearbeitet sind und mit allen möglichen Daten belegt werden können, ist im allgemeinen jedoch nicht das zu erreichen oder durchzuführen, was ein bestimmter Industriezweig zur Wiedergewinnung des verlorengegangenen Geschäftes zu unternehmen hat. Denn neben den allgemeinen Wegweisern, die uns die obengenannten Schriften zeigen, spielt in jedem Industriezweig die Eigenart der erzeugten einzelnen Artikel eine zu große Rolle, um diese einfach in eine allgemeine Klasse einzureihen. Speziell die Gummi-Industrie mit ihren vielen verschiedenen Artikeln und Qualitäten, von denen die letzteren je nach ihrem Verwendungszweck größere Abweichungen untereinander zeigen, muß bei Lieferungen ganz besonders berücksichtigen, für welche Gegenden die Waren bestimmt sind, welche Anforderungen an das zur Verwendung gelangende Material gestellt werden und unter welchen Verhältnissen diese Waren Verwendung finden.

Wiederholt wurde uns in volkswirtschaftlichen Blättern und Fachzeitschriften der nicht ganz ungerechtfertigte Vorwurf gemacht, daß wir uns bei der Herstellung einzelner Gegenstände selbst Schwierigkeiten bereiten und zwar in der Weise, daß wir von ein und demselben Gegenstand zu vielerlei Ausführungen herstellen, deren Notwendigkeit in keiner Hinsicht berechtigt ist. Immer wieder wurde darauf hingewiesen, daß es genügt, wenn wir von dem betreffenden Artikel nur einige, den tatsächlichen Bedürfnissen in jeder Weise entsprechende Ausführungen herstellen und diese durch fortgesetzte verbesserte Arbeitsmethoden oder verbesserte Konfektion und dergleichen immer mehr auf eine Höhe zu bringen suchen, die in der gleichen Preislage von anderer Seite nicht mehr überboten werden kann. Diese Vorwürfe, die man der deutschen Gummi-Industrie in dieser Hinsicht machte, bzw. die Ratschläge zur Verbesserung einiger Artikel, haben gewiß ihre Berechtigung, aber nur bis zu einer gewissen Grenze und auch nur in bezug auf einzelne Artikel. So ist zum Beispiel durchaus nicht nötig, daß manche Fabriken über 60 verschiedene Gasschlauchmischungen in den drei Farben schwarz, rot und hell herstellen, oder helle und dunkle Matten und Läufer in mehr als 20 verschiedenen Qualitäten fabrizieren, von denen ein großer Teil sich sowohl im Preis als auch im spezifischen Gewicht und anderen Eigenschaften beinahe deckt, so daß getrost viele von diesen Qualitäten gestrichen werden können. Von den verschiedenen Schlauchkonfektionen, die sich aus 6 bis 8 Mischungen und verschieden starken oder verschieden gummierten Einlagen herstellen lassen, wollen wir gar nicht sprechen, denn was auf diesem Gebiete geleistet wird, geht weit über die vernünftigen Grenzen hinaus.

Die Sache bekommt aber ein anderes Bild, wenn wir den Export von Gummiwaren pflegen wollen. Das alte Sprichwort „Andere Länder, andere Sitten" kann man auch mit einer geringen Wortänderung auf die Gummiwaren anwenden. Wer viele ausländische Zeitungen liest oder gelesen hat, konnte in der früheren Zeit, also vor dem Weltkriege, viel öfter als heute in Handelsnachrichten eine Anerkennung der deutschen Fabrikate bezüglich der exakten oder erstklassigen Ausführung usw. zu Gesicht bekommen und vielfach wurde als lobenswert hervorgehoben, daß die deutsche Industrie es verstanden hat, sich den Wünschen des Auslandes vollkommen anzupassen. Andere Länder versuchten es, unter Ablehnung der ausländischen Wünsche, mit ihren Standardkonfektionen durchzudringen, was aber nicht immer gelang, und halfen dadurch indirekt der deutschen Industrie, daß diese immer festeren Fuß im Auslande fassen konnte. *Dieses Anpassen an die Wünsche des Auslandes ist eine Grundbedingung*, wenn wir jene ausländischen Absatzgebiete wieder geschäftlich erobern wollen, bei denen die neuerrichteten Zollmauern überhaupt noch einen Export der Gummiwaren zulassen.

Die vielen neuerstandenen Gummiwarenfabriken des näheren und weiteren Auslandes erschweren uns ohnehin das Exportgeschäft, und wir werden uns daher noch viel mehr als früher anstrengen müssen, den gestellten Wünschen unserer ausländischen Abnehmer gerecht zu werden. Auch dürfen wir uns nicht verhehlen, daß heute die deutsche Konkurrenz in Gummiwaren, die sich an dem Exportgeschäft zu beteiligen gedenkt, durch die in der Zwischenzeit entstandenen vielen neuen Fabriken bedeutend schärfer geworden ist als vor dem Weltkrieg. Die alten Fabriken, die schon früher das Exportgeschäft pflegten, sind der neuen Konkurrenz insofern voraus, als ihnen die Wünsche der ausländischen Kundschaft und die Beschaffenheit der Waren von früher her bereits bekannt sind, wodurch es ihnen eher gelingen dürfte, alte Geschäftsbeziehungen wieder frisch anzuknüpfen und neue Kunden zu gewinnen.

Wenn ausländische Firmen ihre ständigen Einkäufer in Deutschland haben, so lassen sich die einzelnen Geschäfte verhältnismäßig rasch erledigen, da diese Einkäufer über die Wünsche ihrer Firmen genau unterrichtet und auch über die Preisfrage informiert sind, so daß es oft nur einer persönlichen Aussprache oder eines kurzen Briefwechsels bedarf, um sich über Qualität, Konfektion und Preise zu einigen. Schwieriger ist es, wenn die Exportgeschäfte zwischen dem Erzeuger und dem Abnehmer ohne anderweitige Vermittlung auf brieflichem Wege erledigt werden sollen; schon die oft wochenlange Dauer, bis Muster und Offerte an Ort und Stelle kommen, ist für die heutige Zeit zu umständlich, und kommt eine zusagende Antwort ebenfalls auf brieflichem Wege, so sind in der Zwischenzeit unter Umständen die Rohgummi- und Gewebepreise derartig gestiegen, daß der einige Wochen vorher gestellte Preis nicht mehr eingehalten werden kann. Nun beginnt das Kabeln, und manchmal muß man, um sich den Abnehmer für die Zukunft zu erhalten, Preise einräumen, die kaum noch die Spesen und Unkosten decken.

Die Frage, in welcher Weise sich das Exportgeschäft am besten bearbeiten resp. ausdehnen läßt, ist nicht einfach zu beantworten. Das eine Unternehmen hat mit dieser, die andere Fabrik mit jener Methode bessere Erfolge erzielt. Im allgemeinen dürfte es, auf Grund langjähriger Erfahrungen, am besten sein, wenn die Gummiwarenfabriken in den näheren ausländischen Kulturstaaten, die einen größeren Bedarf in Gummiwaren haben, ihre eigenen festangestellten Vertreter bzw. eigene Filialen besitzen, die selbstverständlich von den gangbarsten Waren stets ein genügend großes Lager unterhalten müssen, um die eingehenden Aufträge gleich von ihrem Domizil aus erledigen zu können. In den weiter entfernten Ländern, deren Bedarf an Gummiwaren die Unterhaltung einer eigenen Filiale nicht rentiert, übergibt man am besten einer eingesessenen, guten Firma die Vertretung oder den Alleinverkauf für das betreffende Land.

Nach Möglichkeit sollen die ausländischen Abnehmer in bestimmten Zeiträumen, soweit die Entfernung kein zu großes Hindernis bildet, regelmäßig besucht werden. Dies läßt sich auf dem Kontinent, den näheren Inseln und den Mittelmeerländern nicht allzu schwer bewerkstelligen, ist aber für weit abgelegene überseeische Länder nicht gut durchführbar. Die Herren, die sich dieser Reisetätigkeit unterziehen, sollen neben gediegenen Sprachkenntnissen auch über genügende Branchekenntnisse verfügen, und mit der Fabrikation der Gummiwaren wenigstens soweit vertraut sein, um bei event. Anfragen gleich persönlich ziemlich genauen Bescheid geben zu können.

Mit der Abwicklung des Exportgeschäftes sollen die Fabriken nur ein Personal betrauen, das außer den erforderlichen Sprach- und Fachkenntnissen auch mit den sonstigen Gewohnheiten und kaufmännischen Bräuchen des betreffenden Auslandes gut bekannt ist; es spielen hier verschiedene Momente mit, die mehr oder weniger im Charakter des betreffenden Volkes eingewurzelt sind und die beim Abschlusse der Geschäfte nicht außer acht gelassen werden sollen. Wir unterlassen es, an dieser Stelle hierüber nähere Ausführungen zu machen, wollen aber diesen Punkt, als im allgemeinen Interesse liegend, auch nicht stillschweigend übergehen.

Bei der Erledigung des Briefwechsels zwischen dem Kunden und der Fabrik soll darauf geachtet werden, daß dem Abnehmer die Antwort in derselben Sprache übermittelt wird, in der seine Anfrage geschrieben ist; mit einer deutschen Antwort ist dem ausländischen Kunden in den seltensten Fällen gedient, und es macht auch keinen guten Eindruck, wenn man z. B. auf eine Anfrage in spanischer Sprache eine deutsche Antwort gibt. Man hat den deutschen Fabrikanten und Kaufleuten auch in dieser Hinsicht Vorwürfe gemacht und das Beantworten der fremdsprachigen Briefe in der gleichen Sprache als Kriecherei bezeichnet. Wir halten die Beantwortung der Auslandsbriefe in der betreffenden fremden Sprache für ein taktvolles Benehmen, und sehen durchaus nicht ein, warum wir einem ausländischen Kunden mit einem in deutscher Sprache geschriebenen Briefe erst Uebersetzungsschwierigkeiten machen

sollen, wenn wir dies vermeiden können. Der vernünftig denkende ausländische Kaufmann wird den deutschen Lieferanten darum nicht niedriger einschätzen, sondern dieses Entgegenkommen in der richtigen Weise zu würdigen wissen.

Die Befürchtungen einzelner Firmen, daß die Exportgeschäfte durch unberechtigte Reklamationen oder Abzüge und dergleichen fast stets verlustbringend sind, wird bei ordnungsgemäßer Lieferung nur sehr selten zutreffen. Ich erinnere mich bei dieser Gelegenheit noch gerne zweier japanischer Firmen, mit denen wir vor dem Weltkriege über 10 Jahre regelmäßig arbeiteten, ohne daß es während dieses Zeitraumes zu ernsteren Reklamationen oder sonstigen Differenzen kam.

Bevor wir diesen Artikel schließen, wollen wir im Interesse der deutschen Gummi-Industrie nochmals mit allem Nachdruck darauf hinweisen, daß wir nur eine einwandfreie, in jeder Weise zweckentsprechende Ware an das Ausland senden dürfen, wenn wir dort wieder in das alte Fahrwasser kommen wollen. Mit Pofelwaren, die zu jedem annehmbaren Preise geliefert werden, ist das verlorengegangene Vertrauen des ausländischen Abnehmers zur deutschen Ware nicht zurückzugewinnen, im Gegenteil, es wird dem gesamten deutschen Gummiwarenhandel durch die Lieferung minderwertiger Erzeugnisse ein Dolchstoß beigebracht, denn der ausländische Konsument der mit geringwertigen Gummiwaren schlechte Erfahrungen gemacht hat, kennt ja die liefernde deutsche Fabrik nicht, und er wird demnach die deutschen Gummiwaren in ihrer Gesamtheit als minderwertig betrachten und für deutsche Gummiwaren für die Zukunft nicht mehr zu haben sein. Die betreffende Fabrik hat also nicht nur sich selbst, sondern der ganzen deutschen Gummi-Industrie durch ihre schlechten Lieferungen Schaden zugefügt. F...r.

* * *

Auch bei dieser Gelegenheit weisen wir auf die Export-Nummern der „Gummi-Zeitung“ als bestes Mittel zur Wiederanknüpfung von Exportverbindungen hin. Diese Welthandelshefte erscheinen gesondert in mehreren Sprachen und werden auf der ganzen Welt an Fachfirmen versandt. Die erste dieser Weltnummern erscheint binnen kurzem.

Probleme der Wärmewirtschaft in Gummiwarenfabriken.

I.

I. Allgemeines.

Für den Wärmeingenieur gibt es wohl kaum ein interessanteres, lohnenderes, aber auch schwierigeres Gebiet, als die Einrichtung bzw. Umänderung einer Gummiwarenfabrik nach modernen wärmetechnischen und wärmewirtschaftlichen Gesichtspunkten. Ueber das primäre, prinzipiell zweifellos wichtigste Problem bei jeder wärmeverbrauchenden Industrie, die Kopplung von Kraft und Wärmewirtschaft wurde bereits in früheren Aufsätzen ausführlich gesprochen[1]). Ich wies darauf hin, daß gerade die Gummi-Industrie bei ihrem starken Wärmeverbrauch (stark im Verhältnis zum Kraftverbrauch) und vor allem infolge des unbedingt erforderlichen relativ hohen Vulkanisationsdampfdruckes sich zunächst denkbar schlecht für eine reine Gegendruckanlage eignete, daß aber der Maschinenbau, dank der neuesten Erfolge mit Hoch- und Höchstdruckmaschinen sowie zahlreichen weiteren Verbesserungen, die auf Leistungserhöhung innerhalb eines vorgeschriebenen Druckgefälles hinzielen, auf dem besten Wege ist, auch für ungünstigste Verhältnisse geeignete Gegendruckmaschinen auf den Markt zu bringen. Die außerordentlichen wärmewirtschaftlichen Vorzüge der Gegendruckanlage wurden gleichfalls eingehend in jenen Aufsätzen behandelt.

Hier soll nur von der eigentlichen Wärmewirtschaft die Rede sein. Während die Kopplung von Kraft und Wärmewirtschaft den Zweck hat, die Kraftkosten auf ein Minimum zu reduzieren, setzt der Ausbau und die Vervollkommnung der Wärmewirtschaft sich zum Ziel, den Wirkungsgrad des Heizprozesses möglichst günstig zu gestalten, mit anderen Worten, den auf das Kilogramm Fertigware entfallenden Anteil an Wärmeeinheiten so gering wie möglich zu halten. Daß dieses zweite Problem, wenn auch rein theoretisch dem ersten meist untergeordnet, in der Praxis eine ganz außerordentliche Bedeutung hat, beruht vor allem darauf, daß oft mit geringen Mitteln große Ersparnisse zu erzielen sind, während mit einer Kopplung von Kraft und Wärmewirtschaft stets sehr hohe Ausgaben verbunden sind, die — gerade in der jetzigen Zeit — eine Rentabilität in Frage stellen können.

Wenn oben auf die Schwierigkeiten in wärmetechnischer Hinsicht, die gerade in Gummiwarenfabriken auftreten, hingewiesen wurde, so gilt das nicht weniger für die spezielle Wärmewirtschaft als für die Kopplung von Kraft und Wärme. Während die meisten wärmeverbrauchenden Industrien bei Kochprozessen nur die Einhaltung einer bestimmten Temperatur verlangen, ist bei der Vulkanisation von Gummi nicht nur Dampfheizung mit genau einzuhaltendem Druck (dem ja bei Sattdampf eine ganz bestimmte Temperatur entspricht) Bedingung, sondern auch ein möglichst geringer Feuchtigkeitsgehalt dieses Dampfes; dieser ist einmal sehr schlecht zu kontrollieren, dann aber auch praktisch sehr schwer zu erreichen, namentlich bei den langen und komplizierten Dampfwegen in Vulkanisierpressen usw. Die Empfindlichkeit der meisten Gummiqualitäten gegen jede Wasserabsonderung des Heizdampfes, sei es bei direkter oder indirekter Heizung, ist bekannt. Um diese Wasserabsonderung zu vermeiden oder wenigstens möglichst zu vermindern, sind zwei Wege gangbar:

1. Es wird dafür gesorgt, daß der Dampf (soweit praktisch erreichbar), in trockenem Zustande den Vulkanisierapparaten zuströmt.

2. Es wird dafür gesorgt, daß durch dauernde Zirkulation der Dampf keine Zeit findet, zu kondensieren. Die trotzdem sich bildenden Kondensatmengen werden durch den Dampfstrom aus den Vulkanisierapparaten entfernt.

Es ist bezeichnend für das mehr technisch-praktisch als logisch-wissenschaftlich eingestellte Denken früherer Jahre, daß der zweite Weg, als der vielleicht näherliegende, aber zweifellos sekundäre, meist beschritten wurde. Die notwendige Folge war ein sehr hoher Dampfverbrauch und, als Rückstand, große Mengen von Abdampf.

Der Wärmeingenieur, der im Gegensatz zum Betriebsingenieur den Wärmeverbrauch, nicht die Fabrikation in den Vordergrund stellt — daß auch für ihn die Herstellung einwandfreier Ware Voraussetzung ist, braucht wohl kaum erwähnt zu werden — kann nun wiederum von zwei Gesichtspunkten aus das Problem sparsamer Wärmewirtschaft zu lösen versuchen, nämlich:

1. durch weitgehende Frischdampfersparnis;
2. durch restlose Ausnutzung des Abdampfes.

Und wieder muß festgestellt werden, daß nicht nur in der Gummi-Industrie, sondern überall, wo wärmewirtschaftliche Fragen auftauchen, zunächst und in erster Linie für Abdampfverwertung Sorge getragen wurde, während der erste ungleich wichtigere Weg nur ganz vereinzelt eingeschlagen worden ist[2]). Von einem Vergleich beider Verfahren soll in einem späteren Abschnitt die Rede sein. Zuvor sollen, der historischen Entwicklung folgend, die gebräuchlichsten Abdampfverwertungsmöglichkeiten kritisch besprochen werden, soweit es nottut, unter besonderer Berücksichtigung der Gummi-Industrie.

II. Abdampfverwertung.

1. Voraussetzungen. Zweck und Ziel einer jeden Abdampfanlage ist die Ausnutzung der in dem Hauptprozeß nicht verbrauchten Verdampfungswärme. Auf welche Weise dieses Ziel erreicht wird, ob durch Energieumwandlung (Wärme in mechanische Kraft, in Elektrizität, in chemische Energie) oder durch Wärmeübertragung, ist prinzipiell gleichgültig und richtet sich nach den speziellen Verhältnissen. Ein kleines Beispiel mag die Bedeutung einer guten Abdampfanlage erläutern. Der Wärmeinhalt eines Kilogramms Sattdampf von 5 Atm. absolut, wie er gewöhnlich zur Vulkanisation gebraucht wird, beträgt 658 Wärmeeinheiten. Nehmen wir an, der Abdampf habe bei seinem Ausströmen aus dem Vulkanisierapparat 1,5 Atm. und 25 Prozent Feuchtigkeitsgehalt — ein nicht selten vorkommender Fall —, also 500 Wärmeeinheiten, so sind beim Vulkanisiervorgang nur $\frac{658-500}{658} = 24$ Prozent ausgenützt worden. Die Rückgewinnung des weitaus größten Teiles

[1]) „Gummi-Zeitung“: „Die Gegendruckmaschine in der Gummi-Industrie“, Jahrg. 39, Nr. 8, 9, 10, 11; ferner „Chemiker-Zeitung“: „Kraft und Wärmewirtschaft in der chemischen Industrie“, 48. Jahrgang, Nr. 68.

[2]) Eine rühmliche Ausnahme hat von jeher der Dampfmaschinenbau gemacht, der stets bestrebt war, die für die Krafteinheit erforderliche Wärmemenge möglichst klein zu halten.

an Wärmeaufwand, 76 Prozent, ist erst in einer Abdampf- und Kondensatanlage möglich.

Neben den wärmewirtschaftlichen sind auch betriebstechnische und rein kaufmännische Ueberlegungen nicht zu unterschätzen. Eine wärmetechnisch hervorragende Anlage kann hier einer thermisch minderwertigen wirtschaftlich unterlegen sein, wenn alle speziellen Verhältnisse berücksichtigt werden. So ist, um ein Beispiel zu nennen, die Aufstellung einer Abdampf-Kondensationsturbine empfehlenswert, wenn die Frischdampfmaschinen den Kraftbedarf nicht decken können und die Kraft andernfalls von auswärts zu hohen Preisen bezogen werden muß; sie ist empfehlenswert, trotzdem rein wärmewirtschaftlich weit günstigere Umsetzungsprozesse denkbar wären. Es ist, das muß immer wieder betont werden, stets notwendig, den Ueberblick über die Gesamtwirtschaft eines Unternehmens zu bewahren und nicht durch Ersparnisse auf Spezialgebieten das Ganze zu schädigen. Von diesem Standpunkte aus sind alle auch in den folgenden Abschnitten gemachten und rein wärmetechnisch durchdachten Vorschläge und Projekte zu betrachten.

2. Die Abdampf-Kraftanlage. Die soeben erwähnte Abdampfturbine kommt nur bei verhältnismäßig großen Abdampfmengen und nicht zu niedrigem Abdampfdruck in Frage, da das Wärmegefälle im Vergleich zur Frischdampfmaschine nur gering ist. Auch ist zu bedenken, daß Abdampf sich meist in sehr feuchtem Zustande befindet und daher nicht nur eine auch relativ geringere theoretische Leistung hat als trockener oder gar überhitzter Frischdampf, sondern auch durch Kondensationsbildung den Gütegrad der Turbine — und dadurch wiederum ihre Leistung — bedeutend verschlechtert, wenn nicht vorher für gute Trocknung gesorgt wird. Darauf und auf ein gutes Vakuum im Kondensator ist besonders zu achten, wenn man ein Maximum an Kraft erhalten will. Rein wärmetechnisch genommen ist die Abdampfturbine noch mehr als jede andere Kondensationsmaschine unvollkommen, noch mehr deshalb, weil der Wärmeverlust etwa gleich, das in Kraft umgesetzte Wärmegefälle dagegen viel geringer ist als bei jener. Der theoretische thermische Wirkungsgrad einer Abdampfturbine mit 2 Atm. Eintrittsdruck und 85 Prozent Vakuum beträgt z. B. 18,6 Prozent, der einer Mitteldruckturbine mit 20 Atm. Eintrittsdruck und 350° C bei gleichem Vakuum dagegen 28,9 Prozent. Dabei wurde noch angenommen, daß der Abdampf völlig trocken in die Turbine eintritt. Schon bei 4 Prozent Feuchtigkeitsgehalt des eintretenden Abdampfes geht der Wirkungsgrad auf 14,1 Prozent zurück und beträgt somit noch nicht 50 Prozent des Wirkungsgrades einer normalen Mitteldruckturbine.

Um mit einer Abdampfturbine reibungslos arbeiten zu können, ist ferner zum Ausgleich der unvermeidlichen Dampfverbrauchsschwankungen in der Fabrikation ein Dampfspeicher in die Abdampfleitung einzubauen. Vorzusehen ist auch ein Frischdampfzusatzventil, das den Frischdampf auf den Abdampfdruck drosselt und automatisch dann in Tätigkeit tritt, wenn zu wenig Abdampf zur Verfügung steht und der Speicher seinen Vorrat auch schon abgegeben hat. Die Reduzierung des Frischdampfes ist natürlich wegen der damit verbundenen Kraftvernichtung sehr unerwünscht und nur dann gerechtfertigt, wenn sie nur selten stattfindet, also gewissermaßen eine Notreserve darstellt. Schwankt die zur Verfügung stehende Abdampfmenge derart, daß öfters Frischdampfzusatz erforderlich wird, so ist statt einer einfachen Abdampfturbine zweckmäßig eine Zweidruckturbine zu wählen, deren mit Frischdampf betriebener Hochdruckteil bei ausbleibendem Abdampf stärker beaufschlagt wird.

Kurz zusammenfassend kann man sagen, daß nur unter ganz besonderen Verhältnissen die komplizierte, in der Anschaffung kostspielige und thermisch geringwertige Abdampf-Kraftanlage vor anderen Abdampfverwertungsanlagen den Vorzug verdient. Wo dagegen keine andere Möglichkeit besteht, Abdampf zu verwerten, und wo große Mengen dauernd zur Verfügung stehen, wird sie zweifellos wertvolle Dienste leisten und sich bald bezahlt machen.

3. Die Abdampf-Heizung. Von den zahlreichen Möglichkeiten, unter Verzicht auf Energieumwandlung den Dampf als Wärmevermittler zu benutzen, sollen zwei kurz besprochen werden.

Die Heizung der Fabrikräume mit Abdampf wird überall dort in Frage kommen, wo mit verhältnismäßig hohem Druck und kurzen Dampfwegen zu rechnen ist[3]). Eine Dampftrocknung vor Eintritt in die Heizapparate ist zu empfehlen, um Wasserschläge und Undichtwerden von Packungen zu vermeiden und die Heizintensität zu steigern. Allerdings ist auch bei dieser Anlage eine restlose Rückgewinnung der Verdampfungswärme nicht zu erreichen, weil die am Ende der Rippenrohre eingebauten Kondenstöpfe wohl kaum zuverlässig arbeiten werden, wenn man sie nicht dauernd kontrolliert. Um in allen Räumen und in jedem Teil des Raumes eine gleichmäßige Temperatur zu erzielen, ist außerdem eine gewisse Dampfbewegung notwendig, die sich nur dadurch erreichen läßt, daß die Kondenstöpfe weiter geöffnet werden, als zum bloßen Wasseraustritt notwendig ist. Auch hier muß als Reserve ein Frischdampf-Reduzierventil vorgesehen sein.

Wenn also auch eine theoretisch vollkommene Lösung durch Abdampfheizungen nicht erzielt werden kann, so ist doch vom rein wärmetechnischen und vom finanziellen Standpunkte aus (geringe Anschaffungskosten!) einer solchen Abdampfanlage vor der Abdampf-Kraftanlage der Vorzug zu geben.

4. Die Speisewasser-vorwärmung durch Abdampf. Und endlich die Speisewasser-Vorwärmung durch Abdampf. Der Dampf wird durch Dampfstrahlapparate oder Rohre mit zahlreichen seitlichen Düsen in das Speisewasserbassin eingeführt und erwärmt das Speisewasser bis annähernd zur Siedetemperatur. Schwankungen in der Dampfzufuhr haben nur zur Folge, daß die Speisewassertemperatur etwas sinkt bzw. der überschüssige Abdampf durch ein Dunstrohr ins Freie entweicht oder einer anderen Verwendungsstelle zugeführt wird. Ein Frischdampfzusatz, wie bei anderen oben beschriebenen Anlagen, ist also nicht notwendig. Außerdem bietet dieses Verfahren auch wesentliche betriebstechnische Vorteile. Das Speisewasser wird durch die hohe, dem Sieden nahe Temperatur zum großen Teile entgast, d. h. Sauerstoff und Kohlensäure, die beiden gefährlichen Korrosionsbildner im Kessel, werden, wenn vorhanden, ausgeschieden oder wenigstens soweit beseitigt, daß die zurückbleibenden Reste unschädlich sind. Außerdem setzen sich viele der im Speisewasser befindlichen Kesselsteinbildner bereits im Behälter ab, wo sie leicht zu entfernen sind und weniger schädlich wirken, als im Economiser und im Kessel. Der außerordentliche wärmewirtschaftliche Vorteil aber besteht darin, daß der gesamte Wärmeinhalt des Abdampfes, Verdampfungs- und Kondensatwärme, wieder zurückgewonnen wird. Also auch in dieser Hinsicht verdient die Abdampfverwertung durch Speisewasservorwärmung den Vorzug vor den bisher besprochenen Anlagen[4]).

Natürlich kann nur soviel Abdampf untergebracht werden, wie zur Erhitzung des Wassers auf 100° C notwendig ist. Sind dauernd größere Abdampfmengen vorhanden, so kommt entweder die Erwärmung von anderem im Betriebe benötigten Wasser in Frage (Badeeinrichtungen usw.) oder eine Kombination beider zuletzt besprochenen Anlagen, indem man den Abdampf zunächst durch Heizkörper schickt und ihn dann, nachdem er einen Teil seines Wärmeinhalts bereits abgegeben hat, zur Speisewasservorwärmung benutzt.

(Fortsetzung folgt.)

[3]) Allerdings lassen sich auch mit ganz geringem Druck gute Heizwirkungen erreichen (Vakuumheizung); diese erfordern jedoch besondere Vorkehrungen, deren Besprechung über den Rahmen dieses Aufsatzes hinausführen würde.

[4]) Es ist wichtig, das Speisewasserbassin so hoch aufzustellen, daß das fast siedende Wasser den Pumpen oder einer Heberanlage zufließen kann, da sonst die Speiseeinrichtung versagen würde.

Preislisten der technischen Gummiwaren.

Alle Käufer technischer Gummiwaren, gleichviel ob es sich um Händler oder Großunternehmen handelt, haben einen schweren Stand, wenn sie eine Offerte auf Grund der ihnen zur Verfügung stehenden technischen Preisliste abgeben oder eine entsprechende Ware für den eigenen Bedarf aussuchen sollen.

Die meisten technischen Listen der Gummiwarenfabriken haben in ihrer jetzigen Aufmachung sehr viel Aehnlichkeit mit dem Stenogramm eines Anfängers, in dem seiner Meinung nach sehr viel, und alles sehr deutlich steht, wenn er aber einen bestimmten Satz aus diesem Stenogramm heraussuchen soll, kann er ihn mit dem besten Willen nicht finden. Genau so geht es den Händlern, wenn sie in diesen Listen einen nicht alltäglichen Gebrauchsgegenstand zur Abgabe einer Offerte suchen; diese Listen enthalten nur einen geringen Bruchteil der ganzen technischen Waren und können deshalb nur für einzelne Gegenstände benützt werden. Der Händler ist daher in den meisten Fällen gezwungen, vor Abgabe einer Offerte bei der Fabrik Rückfrage zu halten. Diese umständliche und zeitraubende Bearbeitung einer Offerte ist unter den heutigen Verhältnissen nicht mehr als praktisch zu betrachten, denn bis die Antwort von der Fabrik einlangt, kann der besser orientierte Konkurrent schon längst das Geschäft abgeschlossen haben. Da wir nun unsere Währung schon über ein Jahr stabilisiert haben und die Gummiwarenfabriken schon seit mehreren Jahren die einzelnen Artikel in den früheren Friedensqualitäten herstellen, ist es gewiß kein unbilliges Verlangen, wenn die Händler den dringenden Wunsch äußern, endlich wieder einmal Listen zu erhalten, nach denen sie sich richten können.

Die Zusammenstellung einer ordentlichen, klaren und übersichtlichen technischen Liste erfordert, neben viel Aufwand an Zeit, auch gediegene Fachkenntnisse, denn diese Liste soll den Zweck haben, dem Kunden alles das zu sagen, was ihm sonst der Vertreter mündlich mitteilen würde; auch soll die Liste nicht durch unnützes Beiwerk in ihrer klaren Uebersichtlichkeit beeinträchtigt werden. Die Qualitäten, die für einen bestimmten Artikel in die Liste aufgenommen werden, müssen sorgfältig ausgewählt werden, damit nicht auch Qualitäten Aufnahme finden, die nur in ganz seltenen Fällen verlangt werden. Die Anzahl der Mischungen für den einzelnen Artikel soll genügend reichhaltig sein, so daß alle vorkommenden Wünsche erfüllt werden können, es darf dabei aber nicht über das Ziel hinaus geschritten werden. Die Anführung von zu viel Mischungen erschwert dem Kunden nur die Wahl der für ihn in Betracht kommenden Qualität.

Werden bei einzelnen Artikeln kurze, klare und scharf umrissene Erläuterungen gegeben, so wird der praktische Wert der Liste dadurch jedenfalls erhöht; auch sollen die Gewichtstabellen über Schläuche, Schnüre und die Gewichte der gangbarsten Ventilkugeln und so weiter nicht vergessen werden, ebenso sollen Abbildungen der gangbarsten Formen in der Liste enthalten sein. Wir müssen berücksichtigen, daß die Händler und sonstige Unternehmen heute vielfach mit neuem Personal arbeiten, denen der Artikel Gummi in weiterem Sinne fremd ist; für diese Personen werden die Erläuterungen und Gewichtstabellen sicher gute Dienste leisten.

Neben der Hauptliste sollen aber auch besondere Listen für einzelne Gegenstände vorhanden sein, z. B. für die verschiedenen Arten Schläuche, für Wringmaschinen, Installationsartikel usw., damit die Fabrik bei einer Anfrage auf einen solchen Artikel nicht die große Hauptliste an den Anfragenden zu senden hat. Diese Speziallisten haben neben dem Vorteil der Billigkeit noch jenen, daß in diesen die einzelnen Artikel eingehender behandelt werden können, als dies im Rahmen der Hauptliste möglich ist. D.

Meinungsaustausch.

Preisschleuderei in Einkochgummiringen.

In dem unter obiger Bezeichnung erschienenen Artikel (vergl. Seite 716 der „Gummi-Zeitung") wird über die Preisschleuderei in oben genannten Ringen geklagt und um Aufklärung über die Ursachen derselben gebeten. Gerade in der vorhergehenden Nummer der „Gummi-Zeitung" wurde die gleiche Angelegenheit im Zusammenhang mit zwei anderen Artikeln auf Seite 682 zum Schluß kurz behandelt, die wir auf Wunsch des Fragestellers gerne noch vervollständigen wollen.

Wenn Herr M. S. von einer ganzen Anzahl Fabriken spricht, die bei jedem Eisenhändler usw. vorsprechen und dort ihre Ringe zu Preisen verkaufen, die der Großabnehmer von seinem Lieferanten nicht eingeräumt bekommt, so gehört sicher ein Teil dieser sogenannten Fabriken der von uns genannten Hausindustrie an. Diese kleinen Lieferanten sind infolge ihrer beschränkten Betriebseinrichtung nicht in der Lage, größere Verkäufe vorzunehmen, und dringen deshalb überall in die kleinen Geschäfte ein, um dort ihre Waren in kleinen Posten unterzubringen.

Aber nicht nur diese kleinen Hausindustriebesitzer haben den Preis infolge ihrer verschwindend kleinen Gesamtunkosten auf ein so tiefes Niveau gebracht, auch andere Unternehmen unserer Branche fordern für ihre Einmachringe derart niedrige Preise, daß einzelne größere Fabriken zurzeit darauf verzichten, diesen Artikel zu dem gleichen Preis in einer guten brauchbaren Qualität herzustellen, da sie keine Lust haben, ihr Geld zum Fenster hinaus zu werfen.

Ueber die Frage, warum einzelne Fabriken zu so niedrigen Preisen verkaufen können, ist in der „Gummi-Zeitung" schon verschiedentlich geschrieben worden. In den meisten Fällen haben diese Firmen selbst keine Ahnung, was sie die Ringe in Wirklichkeit effektiv kosten. Die Berechnung der Selbstkosten wird von diesen Fabrikanten in höchst einfacher Weise derart aufgestellt, daß zu dem Materialpreis der Arbeitslohn und auf diese Summe dann irgend ein Betrag als Unkostensatz hinzugerechnet wird, der sozusagen aus der Luft gegriffen ist. Diese Hersteller sagen sich einfach, wenn sie für jedes Kilo Ringe z. B. 50 Pf. Gesamtunkosten rechnen, so haben sie bei der Herstellung von 8000 Kilo Ringen 4000 Mark Unkosten verrechnet. Ist dieser willkürlich angenommene Unkostensatz zu hoch, d. h. können diese Firmen zu dem von ihnen ermittelten Einstandspreise keine Geschäfte in diesen Ringen machen, so wird der Unkostensatz einfach herabgesetzt, auf alle Fälle aber muß das Geschäft in Einkochringen von ihnen gemacht werden, sobald der Mischungspreis einschließlich Arbeitslohn etwas unter dem billigsten Verkaufspreis zu liegen kommt.

Wir können aus eigener Erfahrung bestätigen, daß diese Firmen der festen Meinung sind, die 8000 Kilo Ringe können ohne einen Pfennig Unkosten nebenbei mit hergestellt werden; nach deren Angabe verteilt sich die Erzeugung der 8000 Kilo Ringe auf ungefähr 8 bis 9 Monate, so daß im Durchschnitt auf den Tag 35 bis 40 Kilo Ringe kommen. Nun halten diese Fabrikanten unbedingt an ihrer Theorie fest, daß hierfür keine Schaufel Kohle mehr erforderlich ist als für die übliche Tagesproduktion der anderen Artikel und auch keine sonstigen Unkosten durch die Herstellung der Einkochringe entstehen. Da der direkte Arbeitslohn für diese Ringe von den Erzeugern bei der Zusammenstellung der Selbstkosten berechnet wurde, vertreten sie mit aller Bestimmtheit den Standpunkt, daß die Erzeugung der Einkochringe nur dazu beiträgt, die gesamten sonstigen Unkosten zu verringern.

Wir haben die Ueberzeugung, daß unsere Ausführungen allenthalben Zweifeln begegnen werden, doch können wir diese „Ungläubigen" z. B. auf die Ausführungen wegen der Berechnung des spezifischen Gewichtes auf Seite 385 der „Gummi-Zeitung", Jahrgang 38, verweisen (dieser Aufsatz wurde dann auf Seite 585 von anderer Seite berichtigt). „Fachleuten", *die mit solchen falschen Berechnungen nicht nur im eigenen Betriebe arbeiten*, sondern damit auch vor die breite Oeffentlichkeit treten, ist doch auch die Aufstellung einer Selbstkostenberechnung, wie oben angegeben, unschwer zuzumuten. Wieviel Tonnen Kohlen aber zur Herstellung der Mischung bzw. für das Vulkanisieren und Schneiden der 8000 Kilo Ringe erforderlich waren, wieviel unproduktive Löhne nebenbei entstanden sind, wieviel andere Spesen die Herstellung dieser Ringe verursachte, welche genaue Menge vulkanisiert Abfall und Ausschuß entstand, das sind alles Fragen, die von diesen Schleuderfirmen nicht beantwortet werden können.

Es fehlt in diesen Betrieben die ordentlich durchgeführte Betriebsbuchhaltung, die ihnen die einzelnen Unkosten, die als Grundlage für Kalkulation dienen, offenbaren würde. Wir konnten erst

kürzlich wieder die Bestätigung dieser Ausführung aus dem Munde eines in den Ruhestand getretenen Gummifachmannes hören, der uns erklärte, er wäre zu gerne einmal während seiner fast 30jährigen Tätigkeit in der Gummibranche in einer Fabrik tätig gewesen, in der alle Unkosten usw. genau nach der ihnen zukommenden Ordnung gebucht und verrechnet werden.

Fragt man die Hersteller dieser Ringe gelegentlich einmal so nebenbei, wie sie die Ringe so billig herstellen können, dann kommen sie meistens mit der schönen Redensart ihrer Spezialeinrichtung für diesen Artikel. Leider verfängt dieser Satz nicht mehr überall, denn die gleichen Einrichtungen sind auch in anderen Fabriken vorhanden und werden restlos ausgenutzt.

Es liegt auf der Hand, daß diese billig liefernden Fabriken an den Einkochringen nichts verdienen, sondern Geld zulegen, aber die Hoffnung des Herrn M. S., daß diese Fabriken dadurch bald in Konkurs geraten werden, möchten wir doch etwas bezweifeln. Denn neben diesen Ringen erzeugen diese Fabriken auch noch verschiedene andere Waren, die sie nicht verschleudern, und dadurch wird der Schaden, den die Ringe verursachten, wieder teilweise wettgemacht.

Herr M. S. verlangt, daß Maßnahmen zur Unterdrückung dieser Preisschleuderei ergriffen werden, und verlangt hierzu die Mithilfe der beteiligten Kreise. Nach unserer Meinung kann weder der einzelne noch die Gesamtheit der Gummi-Industrie viel gegen eine solche Schleuderfirma unternehmen, da diese keiner Verbandsgruppe usw. angehört und nur sich selbst Rechenschaft über ihr Tun schuldig ist. Die besten Ordnungsmacher in dieser Richtung sind die Zeit und das Geld. Diese arbeiten, wenn auch nicht sehr schnell, so doch sicher, vorausgesetzt, daß diese Halbblinden nicht noch zur rechten Zeit sehend werden. Bereits vor dem Weltkriege hatte eine Firma diese Methode der willkürlichen Selbstkostenberechnung schwer zu büßen gehabt, und eine andere Firma, die nach dem gleichen Schema arbeitete, konnte noch kurz vor dem Abgrunde „Kehrt" machen, bevor sie von dem gleichen bedauernswerten Schicksale ereilt wurde.

Da wir das Thema Preisschleuderei einmal angeschnitten haben, so wird es Herrn M. S. vielleicht ein gelinder Trost sein, wenn wir ihm verraten, daß auch bei anderen Artikeln ähnliche Zustände herrschen. So werden z. B. buntumsponnene Pumpenschläuche zu so niedrigen Meterpreisen verkauft, daß sich der Kilopreis auf zirka 2,40 Mark stellt; gepreßte Pedalgummi, umgerechnet auf den Kilopreis, kosten etwas unter 1 Mark, Fahrradschläuche werden mit 0,70 Mark und darunter angeboten, und es sei ausdrücklich hierzu bemerkt, daß es sich nicht etwa um Lagerware, sondern um reguläre Erzeugnisse handelt, die in beliebigen Mengen bestellt werden können. Wir wären in der Lage, diese Liste noch sehr stark zu erweitern, wollen es aber unterlassen, denn die ganze Mühe, die man sich mit dieser Arbeit macht, ist schließlich doch umsonst.

T. & T.

* * *

Mindestgrenze für das Stammkapital von Gesellschaften.

„Man traut seinen Augen kaum, wenn man in Ihrem Blatt Notizen liest, daß das Stammkapital dieser oder jener G. m. b. H. umgestellt worden sei auf 2000 Reichsmark, auf 1000 Reichsmark, ja sogar 500 Reichsmark. Es ist eine Ungeheuerlichkeit, daß das Gesetz eine G. m. b. H. mit einem derart geringen Haftungskapital zuläßt. Es ist ein Unding, die Umstellung auf ein Haftungskapital von 500 oder 1000 Reichsmark mit der Inflation zu begründen. Derartige Gesellschaften haben keine Existenzberechtigung und müssen liquidiert werden. Das Mindestkapital, das einer G. m. b. H. bei Umstellung von Papiermark auf Reichsmark zur Vorschrift gemacht werden müßte, sollte, ich will nicht engherzig sein, 5000 Reichsmark betragen. Neugründungen von G. m. b. H. unter 20 000 Reichsmark müßten eigentlich unterbleiben.

Derartige Gebilde, die mitunter recht hochklingende Namen haben, müßten doch verschwinden, denn oft sind es mehrere Gesellschafter, von denen der eine dann schließlich für den Betrag von 80 bis 100 Reichsmark zu haften hat. Wie könnte z. B. ein Einzelkaufmann ein Geschäft mit 80 Reichsmark Betriebskapital, resp. Vermögen gründen und führen?

Ich mache den Vorschlag, daß entweder das Haftungskapital auf Mindestbeträge festgesetzt wird, wie ich angeführt habe, oder aber, daß jede G. m. b. H. oder Aktiengesellschaft verpflichtet sein sollte, ihr Haftungskapital auf jedem Geschäftspapier anzugeben, das ihren Betrieb verläßt. Die ungeheuerliche Gefährdung des Wirtschaftslebens durch Inanspruchnahme von Krediten würde dann mit einem Schlag aufhören." T. A.

Hierzu schreibt uns unser Mitarbeiter, Herr Dr. St., folgendes:

„Die gerügten Uebelstände beruhen auf der Verordnung über die Goldbilanzen, die als Mindestgrenze einer G. m. b. H. nach der Umstellung ein Stammkapital von 500 Goldmark zuläßt. Der Grund für diese Regelung ist, daß die Verordnung bei der Goldmarkumstellung die bestehenden Gesellschaften möglichst pfleglich behandeln und ihnen die Möglichkeit gewähren wollte, ihre Form und ihr Geschäft zu erhalten. Bei Neugründungen sah dagegen die Verordnung vor, daß das Mindestkapital einer Gesellschaft mit beschränkter Haftung 5000 Goldmark betragen müsse. Es ist zuzugeben, daß diese Regelung auf die Dauer nicht befriedigen kann. Eine Gesellschaft, die mit so geringem Stammkapital arbeitet, ist nicht existenzfähig und bietet den Anlaß für zahlreiche Täuschungen und Schädigungen. Das hiergegen vorgeschlagene Mittel würde jedenfalls eine wirksame Abhilfe gewähren, kann aber schwerlich von der Gesetzgebung angewandt werden, weil es einen zu ungewöhnlichen Eingriff in die private geschäftliche Betätigung jedes Unternehmens darstellt. Eher ist zu erwarten, daß eine neue gesetzliche Regelung erfolgt und der frühere gesetzliche Zustand wieder hergestellt wird, nach dem das Stammkapital jeder Gesellschaft mit beschränkter Haftung mindestens 20 000 Mark betragen mußte. Auch wird von verschiedenen Seiten befürwortet, daß die Rechtsverhältnisse einer Gesellschaft mit beschränkter Haftung in gleicher Weise wie bei einer Aktiengesellschaft einer gewissen Publizität unterliegen sollten. Insbesondere wird hierbei verlangt, daß die Namen der einzelnen Gesellschafter, nicht nur diejenigen der Geschäftsführer, im Handelsregister veröffentlicht und die Stammeinlagen jedes einzelnen Gesellschafters gleichfalls im Handelsregister bekannt gemacht werden."

(flpstr)

Allerhand aus der Branche.

Mehr Kragen! Die Amerikaner haben eine Aufstellung ausgearbeitet, wonach 1923 etwa 16 Millionen Dutzend Kragen verbraucht worden sind, und zwar nicht allein Leinen- und Stoffkragen, sondern auch Gummi-, Celluloid- und Papierkragen. Danach kommt auf den Kopf der amerikanischen männlichen Bevölkerung ein Verbrauch von nur — fünf Kragen im Jahre. Die amerikanischen Kragenfabrikanten sind der Meinung, daß dieser Verbrauch viel zu gering sei. Sie haben sich daher entschlossen, mit Hilfe von Schule und Kirche darauf hinzuwirken, daß die Amerikaner mehr Kragen als bisher tragen. Der auch in unserer Branche bestehende Wunsch, durch Propaganda und Reklame den Verbrauch von Gummiwaren usw. zu heben, wird durch das amerikanische Vorbild zweifellos verstärkt, denn unsere Branche fabriziert große Mengen Dauerwäsche, Gummi- und Celluloidkragen. Wir sollten durch die maßgebenden Korporationen oder Konventionen und sonstige Zusammenschlüsse dahin wirken, daß der Konsum in Dauerwäsche, Kragen, Chemisetten usw. erhöht wird. Dazu bedarf es einer großzügigen Propaganda sowohl in Schaufenstern, wie auch in der Presse durch Anpreisungen und Veröffentlichung geeigneter Artikel über die Verwendung und Behandlung von Gummiresp. Celluloidwäsche. Da man die praktische Bewährung der Dauerwäsche zur Genüge kennt, sollte es garnicht so schwierig sein, den Konsum durch entsprechende Maßnahmen in die Höhe zu bringen. Dabei darf sich aber nicht der eine auf den anderen verlassen, sondern jeder Fachmann muß selbst die Initiative ergreifen und sich um die Verkaufsmöglichkeiten in regster Weise bekümmern. Man hat in Leipzig zur Frühjahrsmesse feststellen können, daß es wirklich schöne Muster und Formen von Celluloidkragen und überhaupt von Dauerwäsche gibt, die der Stoff- und Leinenwäsche im Aeußeren zum mindesten ebenbürtig sind, daneben aber noch den Vorteil längerer Benutzbarkeit haben. Allenthalben herrscht Geldmangel und Sparsamkeit. Der Gummikragen, die Dauerwäsche sind aber gerade in diesen knappen Zeiten dazu da, die Not lindern zu helfen. Man sollte in großen Lettern dem Publikum zurufen: „Mensch, kaufe Gummikragen und Dauerwäsche! Sie ist billig und macht den Mann zum Gentleman!"

Preisausschreiben! Dieses Mal soll es sich nicht um Rätsellösungen handeln. Vielmehr sollen hier Preisausschreiben empfohlen werden, die seitens der Branche zu dem Zwecke vorgenommen werden, den Absatz im Publikum zu heben und das Interesse für solche Gummiwaren und andere Erzeugnisse unserer Industrie und ihrer Nebengewerbe wachzurufen, die dem täglichen Bedarf dienen. Solche Preisausschreiben, die von den Organisationen der Gummi- und technischen Branche, der chirurgischen, Sport-, Spiel-, Kurzwaren- und Celluloid-Industrie in die Wege geleitet werden sollten, müssen geeignete, kurze, packende,

leichtfaßliche und fachliche Ausarbeitungen sammeln, mit denen man Reklame für alle diejenigen Fabrikate unserer Branche betreiben kann, deren erhöhter Konsum wünschenswert erscheint. Die Einsendungen für ein derartiges, sagen wir literarisches Preisausschreiben müßten von Fachleuten geprüft und dann durch die Presse und durch Flugblätter in großer Menge unter das Publikum vertrieben werden. In Vorschlag zu bringen sind außer Preisausschreiben für Schaufensterwettbewerbe, wie sie die „Gummi-Zeitung" aus eigener Initiative bereits getätigt hat, vor allem das Heranschaffen von interessanten, volkstümlich geschriebenen Artikeln. So z. B. über den Verbrauch von Einkochringen, von Gummischläuchen, von chirurgischen Gummiwaren, von Erzeugnissen unserer Branche für die Installation, Radio und Rundfunk, von Kurzwaren aller Art, Spiel- und Sportwaren und so fort.

Hühneraugenringe. Der Verbrauch in Hühneraugenpflaster ist fast eine moderne Sache geworden, wozu die umfangreiche Propaganda einzelner Hersteller das Ihrige beigetragen hat. In früheren Zeiten kannte man bereits Hühneraugenpflaster, Hühneraugenpolster, Zehenringe und Hühneraugenringe. Bei Hühneraugenpflaster handelt es sich um weiße, fleischfarbene oder hellgraue Filzpolster von 6 bis 8 mm Dicke, die einen Durchmesser von etwa 20 mm besitzen, rund oder oval oder auch achteckig gehalten sind. Sie besitzen in der Mitte ein Loch, über dem ein einseitig gummiertes Gewebe angebracht ist, dessen Gummierung auch in Verbindung mit irgend einem Medikament oder Antiseptikum, wie Salizyl, Arnika usw. steht. Auf der imprägnierten Seite werden die Ringe oder Pflaster angefeuchtet oder erwärmt, wodurch die Gummierung Klebkraft erhält. Man legt diese Polster dann auf das Hühnerauge, um den Stiefeldruck zu vermindern. Bei hornhautartigen Wucherungen an den Ballen oder zwischen den Zehen kommen ebenfalls solche gummierte Filzringe zur Verwendung, oder Zehenringe, die rund sind, etwa 10 mm Durchmesser und eine Stärke von etwa 3 mm besitzen. Für Wucherungen unter dem Fußballen benutzt man auch Gummieinlagen, die den Druck vermindern oder verhüten sollen. Neuerdings werden zur Vermeidung von Fußschmerzen und Druck derartige Gummipolster bzw. Filzpolster mit gummiertem Gewebe auch in die Stiefel hineingeklebt oder hineingenäht. Das Anbringen derartigen Stiefelschutzes ist aber mit Vorsicht zu bewerkstelligen, damit der Schutz wirklich fest sitzt und sich nicht verschieben kann. Ist dies der Fall, so wird der Druck, statt vermindert, nur erhöht. Es steht wohl außer Frage, daß die moderne Schuh- und Stiefelform dazu beigetragen hat, den Konsum an Hühneraugenpflaster immer mehr zu steigern.

Kandaren. Der Pferdezüchter oder Pferdeliebhaber bedient sich der schlauchartig mit Gummi bezogenen Lenkgebisse bei Reit- und Wagenpferden zur Schonung der Tiere. Diese aus Stahl bestehenden Lenkgebisse werden in Verbindung mit dem Lederzaumzeug zum Lenken benutzt. Bekanntlich sind die Mäuler der Pferde sehr empfindlich. Aus diesem Grunde hat man die Stange, die in das Maul des Pferdes zu liegen kommt, mit einem Gummischlauch bezogen. Auch die seitlich angebrachten Anzüge und Balken sind auf ähnliche Weise mit Gummi bezogen. Solche Bezüge sind nicht allein aus Weichgummi, sondern auch aus Hartgummi in Benutzung. Der Bezug der Kandarenstange pflegt in grauer, zäher Qualität hergestellt zu sein. Er ist entweder fest aufvulkanisiert oder als Schlauch darüber gezogen. Letztere Methode läßt sich allerdings nicht bei allen Lenkgebissen gleichermaßen anwenden, vor allem nicht an den Anzügen und Balken, die zur Aufnahme der Kandarenzügel dienen. In solchen Fällen muß der Gummischlauch aufgeschnitten und wieder zusammengenäht werden. Hierzu gibt es übrigens auch u-förmige Gummischnur, die gleichermaßen behandelt wird. Neben der Stange der Kandare gibt es auch Trensen aus Ketten, deren Glieder ebenfalls mit Gummi überzogen sind, sofern nicht die Kette durch einen entsprechenden Gummischlauch läuft. Das Trensengebiß ersetzt die Stange der Lenkgebisse. Es besitzt in der Mitte zwei Ringscharniere, die beweglich durch Glieder verbunden sind, die, wie die Kandarenstange, der ganzen Länge nach mit Gummi bezogen zu sein pflegen. Statt der Balken findet man an den Seiten des Trensengebisses einen oder mehrere stählerne Ringe, in die die Kandarenzügel befestigt werden. Bei besonders maulempfindlichen Pferden kann man auch, statt der erwähnten Stahlringe, Gummischeiben aus zähem Weichgummi oder Hartgummi beobachten. Wie allenthalben, so soll auch hier Gummi lindernd gegen harten Riß oder Zug wirken. Allerdings sieht man solche Gummikandarenbehelfe noch verhältnismäßig wenig. Ebenso wie Reit- und Equipagenpferde sollte man auch die Lastpferde mit solchen Hilfsmitteln versehen. Nicht selten reißen rohe Kutscher die Pferde an Kandare und Zügel hin und her. Wenn das Pferd maullahm gemacht wird, ist es im großen und ganzen nicht mehr viel wert. Für unsere Branche ist es von Wichtigkeit, daß sie sich mehr als bisher der Pferdeartikel annimmt. Auch die Tierschutzvereine sollten dahin wirken, daß für Kandaren nur noch mit Gummi bezogene Stangen oder Trensen und ebenfalls gummibezogene Ringe und Balken oder solche aus Hart- oder Weichgummi benutzt werden. Außerdem sollten auch unsere Fachleute daran denken, daß die meisten Pferbesitzer die Gummikandare oder Gummitrense nicht einmal kennen. Wenn man einmal eine entsprechende Propaganda in die Wege leiten würde, die sich übrigens auch mit zahlreichen anderen Pferdeartikeln unserer Branche beschäftigen könnte, so würde man das Interesse wecken und nicht nur eine gute Tat vollbringen, sondern auch für die eigene Tasche arbeiten. Bisher liegt der Absatz von Gummikandaren und Gummitrensen fast ausschließlich in den Händen solcher Geschäfte, die sich mit dem Vertrieb von Reit- und Zaumzeug, Sattlerwaren und dergleichen befassen.

Kühlapparate für Pferde. Ein weiterer Gummiartikel, der für die Pferdebehandlung in Betracht kommt, der aber wohl den meisten Fachleuten ganz unbekannt ist, sind Kühlapparate für Pferde. Der Pferdefachmann weiß, daß bei Pferden öfter Fesselerkrankungen vorkommen. Um solche Krankheiten erfolgreich zu bekämpfen, bedient man sich der Kühlapparate. Ein etwa ½ m langer grauer Gummischlauch, meist in der Dimension von ½ Zoll Lochweite und etwa 5 mm Wandstärke, wird ringförmig zusammengelegt. Die innere Wölbung des Schlauches ist perforiert. Er trägt an seinen Enden je eine Schnalle und Strippe, sowie einen ringsum außen vulkanisierten Gummiplattenstreifen von zirka 8 bis 10 cm Breite. In die Mitte des Schlauches ist ein Blechröhrchen eingesteckt, das die Verbindung mit einem zweiten äußeren Zuleitungsschlauch vermittelt, der die Dimension des Außendurchmessers des Blechrohres besitzt. An diesem Schlauch ist ein Irrigatorgefäß befestigt, das man hochhängt. Bei Oeffnung des Hahnes fließt das Wasser durch Schlauch und Rohr in den Kühlapparat, der um das Fesselgelenk des Pferdes befestigt ist, und kühlt hier in feinen Strahlen.

Das Schweißblatt. Die Mode der ärmelfreien Kleider und Blusen hat das Schweißblatt aus Gummi sehr in den Hintergrund treten lassen. In früheren Zeiten gehörte das Schweißblatt zum Anzug der Dame, und es wurde darin in vergangenen Jahren ein sehr lebhaftes Geschäft gemacht, nicht allein im Inlande, sondern auch im Auslande. Jetzt ist das Geschäft in diesem Artikel durch die Mode sehr zurückgegangen. Es hat aber den Anschein, als wollte sich Frau Mode wieder den langen Aermeln zuwenden. Damit würde für das Schweißblatt eine neue Epoche beginnen, die man rechtzeitig wahrnehmen muß, um das Geschäft wieder aufleben zu lassen. Für die Fabrikation der Schweißblätter gab es in der deutschen Gummi-Industrie Spezialwerke. Diese werden wohl in erster Linie sich des Artikels annehmen und dafür sorgen, daß das Schweißblatt mit dem langen Aermel gleichzeitig wieder in die Erscheinung tritt. Das Schweißblatt ist halbmondförmig und besteht aus zwei an der geschweiften Seite zusammengenähten oder zusammengeklebten Teilen, ist also doppelt. Die Herstellung erfolgt aus schwarzer, grauer, fleischfarbiger oder transparenter Patentgummiplatte in den Plattenstärken 17, 16, 14 oder 12. Auch werden ein- und zweiseitig gummierte Stoffe benutzt. Schließlich gibt es außer den reinen Gummischweißblättern und denen aus gummierten Stoffen auch solche, die aus Trikotstoffen erzeugt sind, die gummiert werden. Weitere Abarten des Schweißblattes sind aus Atlas, Mull, Gaze usw. hergestellt, die inwendig eine Einlage aus gummiertem Stoff, Patent- oder Paragummi und Guttaperchapapier besitzen. Auch imprägnierte Schweißblätter sind im Handel. Die einzelnen Größen der Schweißblätter sind nach Nummern sortiert und verschieden, je nach Größe des Kleides und der Bluse, wie sie allgemein in der Konfektion im Handel sind und bezeichnet werden. Mit Schweißblättern läßt sich nicht allein ein gutes Grosso- und Detailgeschäft machen, sondern sie bilden auch einen gefragten Exportartikel.

Nochmals der Spezialreifen. Ueber diesen Reifen wurde in Nr. 50 der „Gummi-Zeitung" vom 12. September 1924, Seite 1090 und in Nr. 2 vom 10. Oktober 1924, Seite 40, berichtet und in beiden Artikeln mehr oder weniger die Ansicht vertreten, die Herstellung dieses marken- und garantielosen Reifens zu unterlassen. Mit dem Vertrieb dieses Reifens wird noch keine Fabrik große Errungenschaften gemacht haben, auch ist der Preisunterschied zwischen einem Spezial- und einem Garantiereifen wirklich zu gering, um sich wegen dieser geringen Preisdifferenz den Unannehmlichkeiten, die bei der Verwendung eines Spezialreifens mit der Zeit zu befürchten sind, auszusetzen. — Nachdem seit Erscheinen der vorerwähnten beiden Artikel über drei Monate verflossen sind, wurde in der letzten Sitzung des Reifen-

vereins beschlossen, diesen Spezialreifen nicht herzustellen, etwaige Abschlüsse aber, die bereits vorher getätigt wurden, sollen ausgeliefert werden. — Diese Abmachung, die selbstverständlich nur für die dem Reifenverein angehörenden Fabriken Gültigkeit hat, kommt reichlich spät, denn in der Zwischenzeit war für diejenigen Fabriken, die Interesse an der Herstellung dieses Reifens hatten, genügend Zeit, um Geschäfte in diesem Artikel abzuschließen. Leider wird dieser Reifen von vielen Fabriken, die dem Reifenverein nicht angehören, flott fabriziert und im In- und Auslande verkauft. Wir konnten erst dieser Tage von berufener ausländischer Seite die Bestätigung hören, daß diese minderwertigen Reifen dem Ansehen und guten Ruf des deutschen Fabrikates im Auslande starken Schaden gemacht haben, um so mehr, als man nicht jedem einzelnen Fahrer klar machen konnte, daß es sich bei diesen Reifen um eine garantielose Sekundaware handelt. Wenn ein Radfahrer — und diese Fälle sind leider zu zahlreich — mit diesen Spezialreifen schlechte Erfahrung gemacht hat, dann sucht er nicht erst lange nach der Ursache, sondern beklagt sich einfach ohne weitere Ueberlegung über das schlechte deutsche Fabrikat. Im Interesse der deutschen Wirtschaft und im besonderen der deutschen Reifenfabriken ist es gelegen, sowohl im In- als auch im Auslande in dieser Beziehung längere Zeit und kräftig aufklärend vorzugehen. Dies könnte unseres Erachtens durch massenhafte Verteilung von Prospekten unter Mitwirkung der Vertreter, der Händler, Radfahrervereinigungen usw. geschehen. — Wenn wir unseren Export wieder heben wollen, kann dies nur durch Lieferung einer einwandfreien Ware geschehen, damit der verlorengegangene gute Ruf des deutschen Fabrikates wieder auflebt, und es ist Pflicht aller, in dieser Beziehung nach besten Kräften mitzuwirken. P.

Reklame und Stagnation. Die Stagnation im Geschäftsleben liegt uns noch immer in den Gliedern, eine Verdrossenheit hat sich vieler bemächtigt, die vom Haupt bis ganz nach unten geht. Ein allgemeiner Zug zum Sparen, zum Herabdrücken aller Ausgaben macht sich allseits geltend; da sich angeblich der Umsatz nicht mit Gewalt erhöhen lasse, müsse man die Spesen vermindern. Das mag bis zu einem gewissen Grade zutreffen, obzwar mit dem überstürzten Abbau von Angestellten, mit der Verkleinerung des Apparates auch nicht immer das Richtige gemacht wird. Ganz verfehlt ist es aber, in Zeiten der Stagnation mit der Reklame zu sparen, da schlägt der erhoffte Effekt ins Gegenteil um. Gerade in Zeiten des Stillstandes ist die Reklame doppelt wirksam. In den Tagen der Konjunktur mag es noch eher ohne Nachhilfe gehen, jetzt aber, jetzt muß der kluge Kaufmann sich das Inserat zur Hilfe nehmen. Wie oft hört man aber gerade von Seiten der Kaufleute, man könne derzeit für Reklame kein Geld aussetzen, die Zeiten seien nicht danach geartet. Grundfalsch diese Ansicht! Nie hat Handel und Industrie die Reklame, die echte und würdige, nötiger gehabt, als im Jahre 1925. Gerade wer heute von der Schablone abweicht, wird seinen Konkurrenten zuvorkommen. Man sage nicht: ja der große Mann, der kann sich die Reklame leisten! Nein, er ist groß geworden, weil er in einem Momente der Bangigkeit vielleicht sich noch rechtzeitig und rasch zu scharfer Reklame entschlossen hat. Man übersehe auch nicht, daß gerade in der ruhigen Zeit der andere viel mehr Muße findet, die Inserate zu lesen und sich damit zu beschäftigen. Also, seid nicht unwillig mit dem Inseratenvertreter, wenn er Euch gerade in der Zeit der Stagnation seine Dienste anbietet, sondern betrachtet ihn als den Helfer, der es ermöglichen will, die gesunkenen Umsätze wieder hochzubringen. Reklame und Stagnation sind zwei Widersacher, die sich spinnefeind sind, denn die Reklame will die Stagnation umbringen. Reklame soll der Vorspann für eine neue frische Konjunktur sein. Nicht zuerst der Erfolg und, wenn es gut geht, inserieren! Nein, umgekehrt, die Reklame soll und muß den Erfolg bringen! Wenn sich alle zur Reklame bekennen, hat die letzte Stunde der Stagnation geschlagen.

Etwas über Prießnitz-Umschläge.

Von **August Lohmann**, Berlin SW 48.

Es ist vielleicht nicht unangebracht, sich einmal mit Prießnitz-Umschlägen zu beschäftigen, die durch die Kriegs- und Nachkriegsnöte in der Herstellung stark vernachlässigt waren, nun aber ihre Daseinsberechtigung wieder darzutun beginnen.

Zunächst: wer war Prießnitz? Vielfach besteht die Meinung, er sei Professor gewesen, und man spricht deshalb von Umschlägen nach Prof. Prießnitz. Das ist falsch! Prießnitz war Landwirt in Oesterreichisch-Schlesien, der durch glückliche Wasserkuren an sich und anderen dazu kam, eine Kaltwasser-Kuranstalt zu errichten und damit die neuere Wasserheilkunde zu begründen.

Die im Handel vorkommenden Prießnitz-Umschläge werden als Hals-, Brust- bzw. Leibumschlag bezeichnet, werden aber nach Material und Schnitt so verschieden gearbeitet, daß es sich doch wohl lohnt, die verschiedenen Arbeitsmethoden einmal zu besprechen.

Beschäftigen wir uns zuerst mit dem Zweck der Umschläge, denn, wie wir gelegentlich einer allgemeinen Besprechung über Verbandstoffe gesehen haben, wird die Wahl des Materials wesentlich durch den Zweck, dem sie dienen sollen, bestimmt.

Prießnitz-Umschläge finden bei den mannigfachsten Erkrankungen Verwendung, z. B. bei Halsentzündungen als Halsumschlag, bei Lungenentzündung oder mit Fieber verbundenen Erkältungen als Brust- oder Leibumschlag, und zwar wird bezweckt, durch die langsam verdunstende Feuchtigkeit die Hauttätigkeit anzuregen, damit durch das Schwitzen die Krankheitsstoffe entfernt werden. Es kommt also nicht allein darauf an, Feuchtigkeit an den Körper zu bringen, sondern wesentlich ist, daß sie langsam verdunstet, so daß der Körper möglichst lange und ungestört der Heilwirkung ausgesetzt ist. Aeltere, erfahrene Hausfrauen, denen diese Gesichtspunkte geläufig sind, helfen sich mit primitivsten Mitteln durchaus erfolgreich: ein nasses Taschen- oder Handtuch, darüber ein wollener Strumpf oder ein größeres wollenes Stück — je nach Bedarf — und der Verband ist fertig! Falsch wäre es, das nasse Tuch mit leichtem Baumwollstoff befestigen bzw. zudecken zu wollen. Der Verband würde kalt, und das Wasser würde schnell ohne jede Heilwirkung, vermutlich sogar unter erheblicher Verschlimmerung des Krankheitszustandes verdunsten. Wo Wolle nicht vorhanden ist, hilft man sich zur Verhinderung des Verdunstens durch Zwischenlage irgend eines wasserdichten Stoffes, z. B. Guttaperchapapier, Pergamentpapier oder dergleichen, und wer ganz vorsichtig sein will, wendet eine derartige wasserdichte Zwischenlage auf alle Fälle, also auch bei Verwendung einer deckenden Wollschicht an.

Wenn wir die fabrikmäßig hergestellten Prießnitz-Umschläge vergleichen, so finden wir allen gemeinsam: eine anzufeuchtende Kompresse, eine wasserdichte Zwischenschicht zur Verhinderung zu schnellen Verdunstens und eine Außenschicht, die die beiden Innenschichten festhalten und das Erkalten des Verbandes verhindern soll.

Die Kompresse finden wir beweglich und fest, aus Baumwollstoff (Mull oder Cambric), Seidenabfallstoff oder Wollfilz. Zunächst ist zu sagen, daß die Kompresse unbedingt beweglich sein muß, sie darf also keinesfalls aufgenäht sein. Um aber der Kompresse irgend welchen Halt zu geben, den sie beim Anlegen des Verbandes notwendig haben muß, befestigt man sie mit Druckknöpfen oder zieht sie unter schmalen Bändchen, die an der Außenschicht befestigt sind, durch. Der letzte Weg ist richtig, denn die Nässe der Kompresse läßt die Druckknöpfe oxydieren. Beweglich muß die Kompresse sein, weil sie von Zeit zu Zeit erneuert wird, und weil man sie nach Gebrauch gründlich auswaschen und trocken soll.

Die Maße der Kompressen ergeben sich aus der Verwendung. Bei einem Halsumschlag für Kinder wird die Breite etwa 5 cm betragen, für Erwachsene etwa 8 cm, während die Länge so zu bemessen ist, daß die vordere Hälfte des Halses bedeckt ist. Je nach Art des Stoffes wird man ihn mehrfach legen müssen. Und nun zur Wahl des Kompressenstoffes! Am wenigsten geeignet erscheint Wollfilz, weil er nach seiner Struktur häufiges Auswaschen und Trocknen schlecht vertragen wird, sich leicht verzieht und dann unbequem sitzt! Mull und Cambric sind beide gleich saugfähig, gleich sauber und angenehm, aber dem Seidenabfallstoff, der die gleichen Eigenschaften hat, wird nachgesagt, daß er Feuchtigkeit lange halte — also dürfte er der geeignetste Kompressenstoff sein!

Die wasserdichte Zwischenlage ist am wenigsten umstritten; es dürften wohl nur Billroth-Batist und Mosettig-Batist in Frage kommen, und zwar letzterer deshalb mehr, weil er sterilisierbar ist. Absolut notwendig ist es selbstverständlich nicht, daß Prießnitz-Umschläge sterilisiert werden, aber bei ansteckenden Krankheiten wird es wohl immer erforderlich



POLYPYRIT
Grand
o Prix
Weltausstellung
Brüssel
1910
Turin 1911
Königl.
schwedische
o Medaille
Baltische
Ausstellung
1914
PAHL'sche
GUMMI- und ASBEST-GES:
m·b·H· DÜSSELDORF-RATH

sein, die Verbände mindestens auszukochen, und das hält Mosettig-Batist aus, Billroth-Batist aber nicht. Die Befestigung des wasserdichten Stoffes an der äußeren Stoffschicht erfolgt einheitlich durch Nähen, wenigstens ist uns eine andere Methode bis jetzt nicht bekannt geworden. Um die nasse Kompresse wirksam gegen vorzeitiges Verdunsten zu schützen, muß die wasserdichte Zwischenlage größer als die Kompressen gewählt werden; man läßt sie also nach allen Seiten mindestens 1 cm vorstehen.

Nun zur Außenschicht der Prießnitz-Umschläge! Es ist selbstverständlich das Bestreben der Industrie, ihre Fabrikate möglichst billig herzustellen, entweder um höheren Nutzen zu erzielen, oder um billiger als die Konkurrenz verkaufen zu können. In der Kriegszeit war gegen die Verwendung leichter Baumwollstoffe zu Prießnitz-Umschlägen nichts einzuwenden; die damalige Not ist noch in aller Gedächtnis! Aber in normalen Zeiten, und dazu sind wir langsam zurückgekehrt, sollte der Zweck ausschließlich für die Wahl des Materials maßgebend sein! Der Zweck der Außenschicht ist nicht nur, die Kompresse mit ihrer wasserdichten Auflage festzuhalten, sondern vor allem, den Verband warm zu halten und ein vorzeitiges Verdunsten der Kompressen-Feuchtigkeit zu verhindern. Für jeden Fachmann ist ohne weiteres klar, daß zu diesem Zweck Wollstoff (Flanell) am geeignetsten ist, weil aus tierischer Wolle gearbeitet. Man bezeichnet letztere als „hydromis", d. h. wasserfeindlich, weil Wollfasern keine Feuchtigkeit annehmen. Das Wasser der Kompresse kann also nicht in den Wollstoff eindringen, und der Stoff wirkt schon durch diese Eigenschaft der Verdunstung entgegen, weshalb viele ohne wasserdichte Zwischenlage auskommen zu können glauben. Ist die Wollschicht dick genug, d. h. entweder dick gewebt oder in dünner Webart mehrfach gelegt, so ist allenfalls eine wasserdichte Zwischenschicht entbehrlich, der gleiche Fall könnte aber auch bei besonders schweren Baumwollstoffen, z. B. Kalmuk oder dergleichen, eintreten, nur dürfen diese nicht gebleicht sein, weil sie sonst die Feuchtigkeit aufsaugen würden. Zusammenfassend können wir sagen: Die beste Außenschicht ist ein mittelschwerer, weißer Wollflanell — weiß aus Reinlichkeitsgründen — und zwar ist er in der Breite nach oben und unten je 1 bis 2 cm breiter zu wählen als die wasserdichte Zwischenlage, und in der Länge so, daß der zu behandelnde Körperteil 1½ bis 2fach umwickelt werden kann. Das Ende des Verbandes ist winklig zu einer Spitze umzuschlagen und mit 1½ cm breitem, doppeltem Bindeband in angemessener Länge zu versehen.

Zur äußeren Ausstattung ein kurzes Wort! Prießnitz-Umschläge sind „Gegenstände des täglichen Bedarfs", man kann sie also auch auf Reisen nicht entbehren. Man wähle deshalb die äußere Verpackung so, daß man z. B. einen Halsumschlag leicht in der Manteltasche, der Handtasche usw. mitführen kann. Ein guter Verkäufer wird nicht unterlassen, seine Kunden auf die praktische Ausstattung seiner Umschläge hinzuweisen, und schließlich wird der Verkäufer das beste Geschäft machen, der neben der sorgfältig gewählten Qualität des Inhalts auch der äußeren Form die nötige Aufmerksamkeit schenkt.

Deutsche Automobil-Ausstellung
Berlin 1925.

Wie uns die Ausstellungsleitung mitteilt, findet die diesjährige Automobil-Ausstellung in der Zeit vom 26. November bis 6. Dezember, und zwar wiederum in den beiden Riesenhallen am Kaiserdamm zu Berlin-Charlottenburg statt. Die Standgrößen sind nach oben zunächst wie folgt begrenzt worden: Kraftnutzfahrzeuge bis 150 qm, Personenkraftwagen von Automobilfabriken ausgestellt bis 120 qm, von Karosseriefabriken ausgestellt bis 100 qm, Bestand-, Ersatz- und Zubehörteile für Kraftwagen und Krafträder sowie Ausrüstungsgegenstände und Werkzeugmaschinen bzw. Werkzeuge bis 80 qm, Krafträder bis 60 qm. Größere Stände werden auf keinen Fall abgegeben; sollte der verfügbare Raum nicht ausreichen, behält sich die Ausstellungsleitung vor, geringere Standgrößen, wie die zunächst vorgesehenen, festzusetzen. Damit die erforderlichen Feststellungen hierfür rechtzeitig erfolgen und die Aussteller möglichst frühzeitig erfahren können, welche Ausstellungsflächen ihnen zur Verfügung stehen, ist der Meldeschluß auf den 1. April festgesetzt worden. Da die diesjährige Pariser Automobil-Ausstellung aus Mangel an geeigneten Räumen ausfällt, wird der Deutschen Automobil-Ausstellung eine erhöhte Bedeutung zukommen.

Die Wiener Frühjahrsmesse.

Die Urteile über die diesjährige Wiener Frühjahrsmesse lauten recht verschieden. Das zeigt ein Vergleich der folgenden beiden Berichte zweier Mitarbeiter.

„Es waren keine großen Erwartungen, mit denen diesmal die Aussteller zur Messe gingen. Die andauernde Absperrungspolitik der Sukzessionsstaaten macht dem Export große Schwierigkeiten, die Kaufkraft des Inlandes leidet ebenfalls noch unter der allgemeinen Wirtschaftskrise. Um so mehr überraschte es, daß die Erwartungen, die man an das Geschäft der Messe gestellt hat, übertroffen wurden.

Einen Erfolg hat die Wiener Messe diesmal ganz besonders zu buchen: Den Erfolg ihrer Werbekraft! Der Besuch der ausländischen Interessenten war äußerst gut, und die Aussteller können nicht nur bei jeder Veranstaltung mit dem Erscheinen der alten Kundschaft rechnen, sondern auch stets mit dem Zuzug neuer Interessenten.

Auffallend war die geringe Beteiligung an Ausstellern in der chirurgischen Gummibranche, von einer solchen in der technischen Gummibranche kaum zu reden. Auch die Pneumatikfabriken waren spärlich vertreten, und die meisten begnügten sich damit, daß bei den Autos und Motorrädern eine kleine Tafel angebracht wurde: „Bereift mit . . . . . ."

In der chirurgischen Gummiwaren-, Celluloid- und Kammwarenbranche kamen Geschäfte mit der Tschechoslowakei, Polen, Rumänien, Jugoslawien und Italien zustande. Zahnbürstenaufträge wurden auch für Aegypten, Palästina und Japan erteilt. Bewegung bestand auf dem Automarkte, ebenso war der Absatz in Motor- und Fahrrädern zufriedenstellend, was hoffentlich auch ein lebhaftes Pneumatikgeschäft mit sich bringen wird.

Sowjet-Rußland beteiligte sich auch heuer wieder als Expositeur in einem eigenen Pavillon. Man sah dort Schneeschuhe und Galoschen in guter Qualität.

Sehr gesucht waren Luftballons für Reklamezwecke, Scherzartikel, und in Badehauben deutscher Provenienz wurden namhafte Abschlüsse getätigt.

Alles in allem bot die Wiener Frühjahrsmesse heuer ein Bild lebhaftesten und ernstesten Interesses und berechtigt zur Hoffnung auf ein baldiges Abflauen der Wirtschaftskrise."

Rudolf Chlebna jun., Wien.

* * *

„Nun ist sie vorbei! Die Wiener Messe des Frühjahrs 1925 nämlich! Eigentlich war sie eine Enttäuschung für mich. Die Aussteller der Gummiwarenbranche werden auf jeder Messe weniger und weniger, ich glaube, es wird bald die Messe sein, auf der gar keine Aussteller der Gummibranche zu sehen sein werden. Auf der Frühjahrsmesse 1925 waren noch vier Firmen (österreichische), die ausgestellt hatten. Und sonst niemand. Es mag wohl in der Natur der Sache liegen, daß nicht mehr ausgestellt haben, denn zum allergrößten Teile sind die Waren, die hier ausgestellt werden, deutsches Erzeugnis. Interessenten dafür fahren wohl zu einer deutschen Messe, um ihren Bedarf an diesen Artikeln dort zu decken. Aber eins wundert mich. Warum gar keine deutsche Firma die Wiener Messe beschickt? Ich glaube, es wäre für sehr leistungsfähige Firmen ein rentables Geschäft, die Wiener Messen. Besonders dann, wenn die Preise und die Qualität erstklassig wären. So verlief diese Messe wieder flau, und die Gummiwarenbranche hat eigentlich von ihr keinen Nutzen gezogen, weil die, die dort sein sollten, nicht dort waren. Die Erzeuger und die Größten der Branche! Vielleicht könnte dem abgeholfen werden.

Im Mai bis Juni d. J. findet eine „Hygiea"-Ausstellung im Messepalast hier statt. Alles soll auf dieser Ausstellung gezeigt werden, was zur Pflege der Kranken und Leidenden geschaffen wird. Vielleicht wird auf dieser Ausstellung die deutsche Industrie auch vertreten sein. Es ist wohl richtig, daß die momentanen geschäftlichen Verhältnisse zu wünschen übrig lassen. Aber welches Land leidet nicht oder hat noch nicht gelitten unter Absatzschwierigkeiten? Es muß auch das überwunden werden, wie wir schon viel Böseres überwunden haben. Für epochemachende Neuerungen, Vereinfachungen ist immer die Zeit. Wenn auch die geschäftliche Lage etwas gedrückt ist.

Die Kredite werden momentan von dem Detaillisten zuviel in Anspruch genommen, ein Uebel, das langsam abgebaut werden muß. Denn bei der Geldknappheit verzichtet man lieber auf ein Geschäft, als einen Verkauf zu tätigen, der infolge langen Wartens auf Kassa leicht ein Verlustgeschäft werden kann.

Wir werden es schaffen! Weil wir es schaffen müssen! Und vielleicht steht die nächste Herbstmesse dieses Jahres schon im Zeichen eines lebhafteren Verkehrs in der Gummibranche als die eben vorübergegangene Frühjahrsmesse.

In der Verbandstoff- und Wattebranche hatte überhaupt niemand ausgestellt. Es herrscht in dieser Branche zurzeit ein wütender Konkurrenzkampf, ein Kampf, der unter den hiesigen Firmen auf das allerheftigste um die Vorherrschaft in Oesterreich geführt wird. Eigentlich dauert der Kampf schon etwas lange, ohne daß man einen Sieger nennen oder prophezeien könnte. Jetzt scheint er den Höhepunkt erreicht zu haben. Angeblich soll eine größere Firma aus der Branche im vergangenen Jahre ohne Reingewinn gearbeitet haben, um den Konkurrenzkampf recht lustig führen zu können. Selbstzerfleischung, wo doch für alle Platz ist! Aber auch dieser Zeitabschnitt wird vorübergehen, und vielleicht wird auch dieses Geschäft wieder ein Geschäft werden, in dem man mit Lust arbeiten kann. Jetzt ist es kein Vergnügen, in dieser Branche zu arbeiten. Die Flaggen mit unseren Reichsfarben wurden nach der Messe wieder eingezogen, aber die Flagge der Hoffnung und des Vertrauens flattert, wenn auch unsichtbar, im Winde bis zum Herbst. Oder wird es schon zur „Hygiea"-Ausstellung im Mai bis Juni 1925 ein Wiedersehen geben? Hoffen wir!" H. M.

Jubiläum.

Die bekannte Exportfirma J. & H. Lieberg, Kassel, begeht am 22. März ds. Js. ihr 25jähriges Geschäftsjubiläum. Die Gründung der Firma erfolgte im Jahre 1900 durch die Herren Julius und Heinrich Lieberg, die auch heute noch mit Unterstützung ihrer beiden Söhne die Leitung in Händen haben. Das Unternehmen hat sich im Laufe der Zeit zu einem der führenden in der Branche emporgearbeitet und erfreut sich sowohl im In- wie im Auslande des besten Rufes.

Machen Sie uns Vorschläge

wenn Sie unsere „Gummi-Zeitung" für verbesserungsbedürftig halten; wir sind für jede Anregung dankbar und werden sie gern berücksichtigen, sofern deren Ausführung den Interessen der Gesamtbranche dient. Wir sind bestrebt, unser Blatt als maßgebendes Organ der Branche jedem Fachmann unentbehrlich zu gestalten, und deshalb ist uns auch Ihre Mitarbeit erwünscht.

Die volkswirtschaftliche Bedeutung der Reisenden.

Weit verzweigt sind die Beziehungen zwischen der erzeugenden Industrie und dem Handel als dem Verteiler der Waren. Beide Wirtschaftsmächte haben das Bestreben, diese Beziehungen weiter auszubauen und neue Verbindungen anzuknüpfen. Ein wichtiges Bindeglied zwischen beiden sind die Reisenden. Diese sollen nicht nur als Vertreter der Industriewerke deren Erzeugnisse dem Handel anbieten, sondern auch die Wünsche und Anregungen des Handels, die dieser auf Grund seiner Erfahrungen bei dem Konsumenten äußert, ihren Werken übermitteln. Gewiß besitzt der Handel die Möglichkeit, seinen Lieferfabriken Wünsche schriftlich zugehen zu lassen. Der unmittelbare mündliche Gedankenaustausch ist aber auch in diesem Falle wirksamer als das geschriebene Wort. Wenn der Handel auf Grund seiner unmittelbaren Fühlungnahme mit der Verbraucherschaft in der Lage ist, auf die Produktion anregend zu wirken, so ist der Reisende die gegebene Stelle, für die Industrie diese Anregungen aufzunehmen und weiter zu geben. Der Einfluß des Reisenden auf die Fabrikation ist daher nicht zu unterschätzen. Die Anforderungen, die an ihn gestellt werden müssen, sind mithin nicht gering. Er muß kaufmännisch gebildet sein, insbesondere aber auch die Waren, die er dem Handel zuführen soll, genau kennen. Er soll nicht nur die Vorzüge seiner Artikel hervorheben, sondern muß auch Bemängelungen und Belehrungen verständnisvoll aufnehmen können. Daß die Tätigkeit der Reisenden nicht gering eingeschätzt wird, geht daraus hervor, daß auch leitende Persönlichkeiten von Industriewerken Wert darauf legen, mit ihren Abnehmern in persönlicher Fühlung zu bleiben, eben so wie auch der Großhändler seine Abnehmerkundschaft zu besuchen pflegt, um sich über ihre Wünsche durch eine persönliche Rücksprache genau zu unterrichten und auf dem laufenden zu halten.

Das Gesagte gilt in besonderem Maße für den Reisenden der technischen Branche, er muß auch besondere technische Kenntnisse besitzen, wenn er die ihm anvertrauten technischen Artikel bei der Händlerkundschaft absetzen will. Er muß aber auch beurteilen können, ob ein Handelsunternehmen, das er aufsucht, die Garantien

für ein gedeihliches geschäftliches Zusammenarbeiten bietet. Er darf seinem Geschäftsherrn nicht solche Kunden zuführen, die nicht den Anspruch erheben können, als Händler bezeichnet zu werden. Sicherlich ist das Ueberhandnehmen der sogenannten vielen Auchhändler während der Inflationszeit auch darauf zurückzuführen, daß die Reisevertreter der Industriewerke neue Kunden geworben haben, die außerhalb der Kreise des soliden Handels stehen.

Die im Vorstehenden geäußerten Gedanken liegen so nahe, daß es keiner weiteren Ausführungen bedarf. Leider scheint dem aber von seiten der technischen Fabriken nicht immer Rechnung getragen zu werden. Es wird in den Kreisen der technischen Händler mehrfach darüber geklagt, daß sie von Reisenden der technischen Fabriken aufgesucht werden, die ihrer Aufgabe durchaus nicht gewachsen sind, die weder ihrem äußeren Auftreten nach, noch, was allgemeine und technische Bildung anbelangt, als geeignete Repräsentanten der von ihnen vertretenen Werke angesehen werden können. Gewiß liegt es für manchen, der infolge der traurigen wirtschaftlichen Verhältnisse in seinem früheren Beruf kein Fortkommen mehr finden kann, sehr nahe, sich als Handelsvertreter seinen Verdienst zu suchen. Daß in dieser Hinsicht die technische Branche für den nicht Vorgebildeten das geeignete Gebiet ist, muß aber unbedingt verneint werden. Bei der Anstellung von Reisenden der technischen Branche sollte vielmehr eine sorgfältige Auswahl getroffen werden und jeder Unternehmer sollte sich hierbei vor Augen halten, daß die Prosperität seines Unternehmens nicht zuletzt davon abhängt, daß er in der Wahl seiner Reisenden eine glückliche Hand hat.

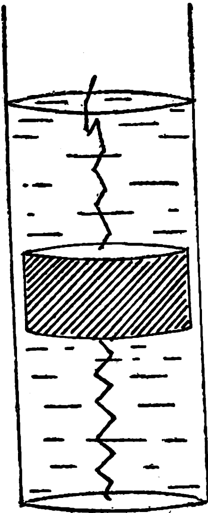
Referate.

Die mechanische Struktur des Kautschuks.

Nach A. Healy in „The India Rubber Journal" vom 10. Jan. 1925, Seite 7.

Die mechanische Beschaffenheit des Kautschuks wurde von verschiedenen Forschern zumeist vom analytischen Standpunkt aus betrachtet und daher nach der chemischen und mikroskopischen Seite hin untersucht. Healy behandelte dieses Problem vom synthetischen Standpunkte aus. Er studierte das Verhalten des Kautschuks gegenüber mechanischen Kräften, die Bedingungen der Vulkanisation und Temperatur usw.

Rohkautschuk, wie er zur Verarbeitung kommt, ist verhältnismäßig hart und bei Zimmertemperatur fast vollkommen elastisch. Ein Rohkautschukball springt beträchtlich höher als ein vulkanisierter, ein Stück Rohkautschuk läßt sich ohne bleibende Veränderung drücken und einkerben. Hingegen zeigt sich Kautschuk gegenüber langsam wirkendem Druck weniger elastisch, er scheint unter der längere Zeit andauernden Kraftwirkung zu „fließen". Daher ist die Elastizität von Rohkautschuk keine feststehende Eigenschaft, sie wechselt mit der Zeit der Kraftdauer. Um ein Stück Rohkautschuk zu drehen oder zu dehnen, ist eine gewisse Kraft erforderlich. Die zur Erhaltung der Dehnung usw. benötigte Kraft ist nicht konstant, sie vermindert sich allmählich. Solcher Kautschuk hat sich äußerlich anscheinend nicht verändert, es muß eine Innenbewegung (Fluß) stattgefunden haben.



Um die Erscheinungen, die im Roh- und vulkanisierten Gummi auftreten, erklären zu können, stellt Verfasser folgende Hypothese über die innere Struktur des Kautschuks auf.

Man denke sich ein einseitig geschlossenes, zylindrisches Gefäß, das mit einer viskosen Flüssigkeit angefüllt ist. Ein Kolben ist darin beweglich, der mittels einer Spiralfeder am Boden des Gefäßes befestigt ist. Eine zweite Spiralfeder ist oben am Kolben befestigt und ragt aus dem offenen Ende des Gefäßes heraus. Mit Hilfe dieses Strukturbildes lassen sich die Erscheinungen der Elastizität, des „inneren Fließens" bei Torsion, Erholung nach längerer Torsion, Festigkeit usw. zwanglos erklären.

Beim Erwärmen des Gummis werden die „Federn" allmählich immer mehr zersetzt, so daß schließlich nur eine viskose Flüssigkeit übrig bleibt, beim Abkühlen bilden sich die Federn wieder neu. Das Mastizieren bewirkt in der Praxis das Gleiche, nämlich ein Zerstören der Elastizität des Rohkautschuks bis zu einem gewissen Grade, das heißt also ein Zerstören der „Federn", damit der Gummi mehr „in Fluß kommt", wodurch das Zumischen anderer Stoffe erleichtert wird. Kalanderter Kautschuk hat jedoch nicht alles „Leben" verloren, das heißt die Federn sind nicht restlos zerstört worden. Wird ein Kautschukstreifen nach dem Kalandern bis zum Erkalten unter Zug gehalten, so zieht er sich beim Aufheben des Zuges nicht bedeutend zusammen.

Bei der Vulkanisation wird die Struktur verändert, doch nicht der Typ. Vulkanisierter Kautschuk zeigt alle Eigenschaften von Rohkautschuk, nur in verschiedenem Grade. Man beobachtet denselben „Fluß" unter längerer Dehnung, dieselbe bleibende Dehnung, gleiche Veränderlichkeit der Elastizität je nach der Zeit der Deformation. Doch zeigt vulkanisierter Kautschuk verschiedene abweichende Eigenschaften, er enthält verhältnismäßig wenig zähflüssiges Element und nähert sich in seinen Eigenschaften denen einer einfachen Feder. Man kann also annehmen, daß die Vulkanisation einen Aufbau der Federn bedingt auf Kosten der Flüssigkeit.

Versuche ergaben, daß die Elastizität des vulkanisierten Kautschuks bei Temperaturen zwischen 110 und 120° C ein Maximum erreicht, über und unter dieser Temperatur geringer ist. Dies läßt sich leicht dadurch erklären, daß man annimmt, die Flüssigkeit besitze bei einer bestimmten Temperatur eine minimale Viskosität.

Ferner ist bekannt, daß gewisse Beschleuniger den Vulkanisaten größere Elastizität und Härte verleihen; das heißt die Fähigkeit des Kautschuks, „Federn" zu bilden, wird durch gewisse Beschleuniger erheblich begünstigt. Ein mit Beschleunigern versehenes Gemisch zeigt daher nach der Vulkanisation so wenig „zähe Flüssigkeit", daß seine Elastizität durch Temperatur kaum beeinflußt wird.

Feste Füllstoffe wirken wie folgt auf die Struktur des Kautschuks: A) Die Mischung zeigt geringe Härte, doch gute Elastizität (Zinkoxyd), B) geringe Härte und wenig Elastizität (Kreide), C) große Härte und große Elastizität (Magnesiumkarbonat), D) große Härte und geringe Elastizität (Gasruß).

Beim Typus A ist, bildlich gesagt, anzunehmen, daß das Füllmittel in der Flüssigkeit bleibt und die Bildung der Federn im Laufe der Vulkanisation nicht hindert.

Beim Typus B sind die Füllmittelpartikelchen im Verhältnis zu den Federn groß und das entstehende Produkt umgibt sie.

Beim Typus C kann man annehmen, daß das Füllmittel während der Vulkanisation von den Federn aufgenommen wird.

Beim Typus D ist anzunehmen, daß der größte Teil des Füllmittels in der Flüssigkeit sich befindet und damit eine sehr steife Paste bildet.

Zum Schluß werden noch an Hand der Hypothese die Einflüsse wiederholter Deformation, der Einfluß der Füllmittel auf die Abnutzung und die Wirkung von Füllmittelkombinationen erläutert.

* * *

Ueber Wirkung von Vulkanisationsbeschleunigern

sprach S. Naunton in einer Sitzung der Manchestersektion der Society of Chemical Industrie am 3. Februar 1925. Der Vortragende führte folgende Hauptpunkte an: Ein Beschleuniger kann als ein Stoff definiert werden, der, einer Kautschuk-Schwefelmischung zugesetzt, die Vulkanisationszeit derselben herabsetzt. Beschleuniger sind keine Katalysatoren, sie beteiligen sich höchstwahrscheinlich an der Reaktion in einer irreversiblen Art und Weise. Die organischen Beschleuniger dienten ursprünglich als „Erweicher" und „Konservierungsmittel". Die beschleunigende Wirkung von manchen dieser Stoffe war rein zufällig, während ihr Hauptwert sich auf Aenderung der physikalischen Eigenschaften bzw. auf das Altern derVulkanisate erstreckt. Es wäre daher richtiger, einen Beschleuniger zu definieren als einen Stoff, durch dessen Zusatz Vulkanisate mit besseren Eigenschaften als gewöhnlich erhalten werden.

Vorteile bei Zusatz von Beschleunigern sind: Verkürzung der Heizzeit, Verbesserung der mechanischen Eigenschaften der Vulkanisate und der Alterung, Verhindern des Ausblühens, da der Gehalt an freiem Schwefel im Vulkanisat bedeutend vermindert wird, Erniedrigung der Vulkanisationstemperatur, Erweichung der Mischung und Ausgleich der wechselnden Beschaffenheit des Rohkautschuks.

Auch bemerkenswerte technische „Kunstgriffe" lassen sich durch Zusatz von Beschleunigern erzielen, so z. B. durch Anwendung verschiedenartiger Beschleuniger in verschiedenen Schichten bei dicken Kautschukartikeln, um die schlechte Wärmeleitfähigkeit des Kautschuks auszugleichen, oder Bestreichen von Geweben mit einer Beschleunigerlösung, um bessere Bindung zwischen dem Kautschuk und dem Gewebe zu bewirken.

Bleiglätte vermindert die Wirksamkeit des Beschleunigers, p-Nitrosodiphenylanilin, Antimonpentasulfid (Goldschwefel) soll den

Einfluß von Diphenylguanidin beeinträchtigen, doch fand Scott, daß diese Minderung durch erhöhten Zusatz von Zinkoxyd ausgeglichen wird. Faktis verzögert die Wirkung fast aller basischer Beschleuniger, wahrscheinlich auf Grund der im Faktis noch vorhandenen Spuren von Säure. Nach „The Oil and Colour Trades Journal" vom 14. Februar 1925, Seite 566.

* * *

Darstellung von synthetischem Kautschuk mittels Ultraviolettlicht.

Die Polymerisation von Vinylchlorid zu Kautschuk durch Wirkung von ultravioletten Lichtstrahlen wurde durch J. Plotnikow mit Erfolg ausgeführt. In der „Zeitschrift für wissenschaftliche Photographie, Photophysik und Photochemie" 1922, Seite 117, wird darüber auszüglich folgendes berichtet: Ungesättigte organische Verbindungen der Aethylen- und Acethylenreihe polymerisierten sich leicht durch Wirkung von ultraviolettem Licht zu Oelen, Harzen und Kautschuk. Vinylchlorid wurde für die Versuche gewählt, weil diese Verbindung im ultravioletten Licht der Quarzlampe sich schnell polymerisiert und gleichförmige Produkte liefert. Zu allen Versuchen diente eine 2½ prozentige Lösung von Vinylchlorid in 99 prozentigem Methylalkohol, Temperatur 21° C. Die Quarzlampe wird durch Wasser gekühlt und befindet sich inmitten des zu polymerisierenden Vinylchlorids.

Nach Ostromysslensky erhält man durch Behandeln von Vinylchloridkautschuk mit Zink oder Magnesium in alkoholischer Lösung reinen Divinyl- oder Erythrenkautschuk. Wenn es gelingt, die Laboratoriumsergebnisse technisch auszubauen, so dürfte die Darstellung von synthetischem Kautschuk auf photochemischem Wege ziemlich einfach sein, denn leicht erhältliche Rohstoffe stehen zur Gewinnung von Vinylchlorid zur Verfügung. Aus Kartoffeln erhält man Alkohol, dieser liefert Aethylenchlorid, aus welchem durch Behandlung mit Aetzkali Vinylchlorid entsteht. Oder aus Kohle stellt man Karbid, aus diesem Aethylen her, welches mit Quecksilbersalzen Vinylchlorid liefert. Bei Anwesenheit von Uransalzen setzt sich dieses Chlorid (nach Plotnikow) unter Wirkung der Sonnenstrahlen in Kautschukchlorid um, welches beim Chlorieren Aethylenkautschuk liefert. Schlußfolgerungen: Vinylchlorid läßt sich im Gegensatz zu Aethylen leicht in Lösungen durch ultraviolettes Licht zu einem gleichförmigen Produkt polymerisieren, indem das Chloridatom als Innenkatalysator wirkt. Der Mechanismus des Reaktionsprozesses läßt sich zurzeit nicht erklären. Der Temperaturkoeffizient wurde zu 1,03 gefunden. Gute Lösemittel sind Methyl- und Aethylakohol. Salze des Mangans, Kobalts, Nickels, Kupfers und Vanadins machen die Reaktion für Lichtwirkung empfindlich. Tetrachlorkohlenstoff fördert die Umsetzung im ultravioletten Licht. Sehr stark wirken Uransalze und lassen sich bei der Darstellung des photochemischen Produkts unter Sonnenbestrahlung verwenden.

* * *

Guayule als Erweichungsmittel für Kautschukmischungen

wird manchmal verwendet, doch sollen derartige Massen schwierig vulkanisieren. Nach Mitteilungen in „The Rubber Age", New York, vom 25. Januar 1925, Seite 266, lieferten Versuche den Beweis, daß bei Anwesenheit von gewissen organischen Säuren Guayule mit Bleiglätte gut vulkanisierte. Die Versuchsmischung enthielt z. B. 100 Teile Guayule, 10 Teile Glätte, 6 Teile Schwefel und 3 Teile Parra M. R. (weiches Holzpech). Die im Holzpech enthaltenen organischen Säuren wirkten als Vulkanisationsbeschleuniger.

Aus der Geschichte des Kautschuks.

I.

Vor uns liegt ein Band der im Jahre 1781 bei Joachim Pauli, Buchhändler in Berlin, erschienenen „Oeconomischen Encyclopädie, oder allgemeines System der Staats-, Stadt-, Haus- u. Landwirthschaft in alphabetischer Ordnung“, von Dr. Johann Georg Krünitz, der Russisch-Kaiserl. freyen oeconomischen Gesellschaft zu St. Petersburg Mitglied, der Götting. deutschen Gesellschaft, der Oberlausitzer Bienen-Gesellschaft und der Leipziger oeconomischen Societät Ehren-Mitglied, wie auch der oeconomischen Societät in Schlesien ordentliches Mitglied und Correspondent. Es handelt sich dabei um ein außerordentlich umfangreiches Werk. Der uns vorliegende 22. Teil reicht von Hang bis Hel und umfaßt 836 Textseiten nebst 4 Bogen Kupfer.

Wir geben aus dem Werke das Kapitel über Feder-Harz bzw. Gummi wieder. Dabei ist interessant, daß die Irrtümer, die darin enthalten sind, teilweise heute noch auftauchen.

Harz, (Feder-) cayennisches elastisches Harz oder Gummi, Caoutchouc, Cahutchu, oder, nach der spanischen Schreibart Cauchuc, Fr. Resine élastique de Cayenne, ein außerordentlich biegsames und elastisches Gummi, welches bisher aus verschiedenen Gegenden von Südamerika und Asien gebracht worden, und sowohl wegen seiner merkwürdigen chemischen, als wegen anderer noch wichtigeren Eigenschaften, eins der sonderbarsten Producte des Pflanzenreiches ist. Man kennt bis jetzt keine Materie, die bey so vieler Geschmeidigkeit zugleich eine so große Elasticität besitzt, und den wirksamsten Auflösungsmitteln widersteht. Vor der Reise der französischen Akademisten nach Peru hatte man sehr unrichtige und unvollkommene Begriffe von diesem Harze. Man sahe bloß davon einige verarbeitete Stücke in den Sammlungen der Liebhaber. Hr. de la Condamine beschrieb einige Eigenschaften desselben in seiner Relation de la rivière der Amazones, welche auch in den pariser Memoires a. d. J. 1745 abgedruckt steht; aber erst in den Memoires v. J. 1751, hat er uns Nachrichten von seinem Ursprunge, und von der Art, wie man dasselbe im Lande sammelt und verarbeitet, gegeben. Eben diese Abhandlung enthält auch die Bemerkungen und Untersuchungen, welche Herr Fresneau, Chevalier de St. Louis, und ehemaliger Ingenieur zu Cayenne, über diese Materie angestellt hat.

Dieses so genannte Harz ist von einer dunkelbraunen Farbe, und hat auf der auswendigen Seite einen matten Glanz. Im Ansehen hat es die größte Aehnlichkeit mit schwarzbraunem Leder. Den Baum, aus welchem diese Substanz durch die in ihn gemachten Einschnitte hervor quillt, nennt Aublet, in seiner Histoire des plantes de la Guyenne françoise, Par. 1774,4. Heuca Gujanensis, welcher Nahme dort Hheve, und von den Spaniern Jevé geschrieben wird. Er beschreibt ihn als einen Baum, welcher männliche und weibliche Blumen auf Einem Stamme trage, und in den männlichen 12 Staubfäden habe, und also ad Monoec. polyandr. Linn. gehörte; daher er nicht, wie Linné vermuthete, der Yagramo, (Hohlast, oder Trompeten-Baum, Cecropia peltata) seyn kann, als welcher ad Dioec. diandr. gehört. Man trifft diese Bäume in verschiedenen Ländern von Westindien, besonders auch in den Wäldern der Provinz Quito, und des Landes d'Esmeraldas, wo man Smaragde sammelt, an. Eben dieses Harz hat Poivre auf Isle de France, und die Herren Banks und Solander haben es auch auf Otahitee gefunden. Der Baum, welcher dieses Harz liefert, wächst sehr gerade und hoch, und hat nur oben eine Krone oder grünes Haupt, ohne andere Zweige. Im Durchschnitt haben die stärksten dieser Bäume unten ungefähr 2 Fuß. Die Wurzeln gehen tief in die Erde. Der Stamm ist unten dicker, und seine Rinde ist daselbst gleichsam in große Schuppen aufgesprungen, und sieht fast einem Kienapfel oder Tannzapfen ähnlich, da sie sonst längst hinauf glatt ist. Die Blätter sind von ungleicher Größe, 3 bis 5 an jedem Hauptstiele, und vorn spitzig. Die mittelsten sind 3 Zoll lang, ¾ Zoll breit, oben hellgrün, und auf der untern Seite blasser. Sie gleichen den Blättern des Manihoc. Die Frucht ist dreyeckig, und gleicht der Palma Christi; sie schließt drey Körner in sich, welche, ihrer Gestalt nach, mit den Mandeln überein kommen.

Das Verfahren, um den milchigen Saft dieses Baumes zu erhalten, ist folgendes. Man wäscht den untersten Stamm des Baumes rein ab, macht alsdann in die Rinde, über den Schuppen, lange und etwas tiefe Einschnitte, die bis an das Holz hinein gehen, einer über den andern, damit der Saft aus der oberen, in die untere laufe, und sich also häufig sammle. Unter den Einschnitten legt man Blätter vom Bihhao oder Bixao, den Saft aufzufangen; diese Blätter werden mit fetter Thonerde dergestalt verbunden und geleget, daß

der hervorquillende und gesammelte Saft in ein unten am Baume dazu hingesetztes Gefäß geleitet wird. Alsdann macht man verschiedene thönerne Formen oder Model, von beliebiger Gestalt, z. E. von einer Flasche etc. und steckt ein Stück Holz an den Ort, wo das Harz nicht hinkommen soll, damit man die Form desto bequemer hanthieren könne. Wenn die Form fertig und mit Wasser geglättet ist, überzieht man sie mit dem milchigen Safte vermittelst der Finger, hält sie über ein gelindes Kohlfeuer, daß die Flamme sie nicht berühre, welches ein Aufwallen und Löcher darin verursachen würde. Nachdem sie so lange über dem Feuer umgedrehet worden, bis die Masse an statt der weißen eine gelbliche Farbe bekommen hat, überzieht man die Form noch einmahl auf die vorige Art mit dem milchigen Saft, und continuirt mit neuen Lagen so lange, bis des Harz zu der gehörigen Dicke, die man verlangt, gekommen ist. Alsdann hält man die Form noch länger über dem Feuer, bis alle Feuchtigkeit weggedampft ist, und das trockne Harz allein übrig ist. Je mehr Lagen man auf einander häufet, desto fester und dauerhafter wird es. Wenn das Gefäß fertig, aber noch frisch und nicht völlig hart ist, kann man mit einem eisernen Griffel, oder hölzernen Stifte, allerley beliebige Figuren und Zierrathen darauf zeichnen. Mit einem gezähnelten Holze kann man, in die davon gemachten Stiefeln, Züge wie rechte Nähte hinein bringen. Wenn es ganz trocken und fest geworden ist, zerbricht man die Formen, bringt den Thon, der dieselben ausmachte, durch das Loch, worin das hölzerne Heft gesteckt hat, heraus, und spühlt den davon, in dem durch das Harz gebildeten Gefäß, zurückgebliebenen Sand und Staub mit Wasser aus: so hat man ein sauberes und unzerbrechliches Geschirr.

Die merkwürdigste Eigenschaft dieses Harzes ist dessen außerordentliche Biegsamkeit und Elasticität oder Federkraft; daher es auch die Benennung des Feder-Harzes, Resina elastica, mit Recht verdient. Man möge ein Stück davon so viel ausdehnen und zerren, wie man will, so nimmt es allemahl seine vorige Gestalt wieder an, ob der Versuch gleich viele Mahle wiederholt würde. Und eben so verhält es sich, wenn man es zusammen drückt. Preßt man es aber in einen engen Raum, und setzt es hernach der Kälte aus, so behält es etwas von der Lage, in welche man es gebracht hat, so lange es kalt bleibt; so bald es aber wieder erwärmt ist, nimmt es seine vorige Gestalt wieder an. Es läßt sich auch desto leichter ausdehnen, je wärmer es ist; denn die Kälte macht es steif. Man kann es dermaßen ausdehnen, daß es ganz durchsichtig wird. Daher gibt es zum Beweise, daß jeder undurchsichtige Körper durchsichtig wird, wenn er nur dünn genug ist, ein leicht anzustellendes Experiment ab. Zerreißen wird es nicht ohne angewandte viele Gewalt und vorhergegangene ungemeine Ausdehnung, wiewohl nicht alle Stücke von einerley Güte sind, und daher auch nicht gleiche Zähigkeit und Schnellkraft besitzen. Die Hälse der Flaschen von diesem Harze, welche kaum die Dicke eines mittelmäßigen Strohhalmes haben, und etwann für den kleinen Finger weit genug sind, lassen sich in der Wärme dermaßen erweitern, daß man die Hand hinein bringen kann. Ein schmahler Riemen läßt sich eilf Mahl so lang, als er eigentlich ist, ausdehnen, ehe er zerreißt; und hernach sind die beyden getrennten Stücke von eben der Gestalt und Länge, die sie vorher hatten. Man behauptet so gar, daß ein Ring aus diesem Harze, welcher eben um die zusammen geschlossenen fünf Finger paßt, einer so großen Ausdehnung fähig sey, daß er zum Gürtel um den ganzen Leib dienen könne, welcher, so bald man ihn wieder abstreift, seinen vorigen Umfang wieder bekomme; und daß eine von diesem Harze gemachte Kugel, wenn sie mit Gewalt auf die Erde geworfen wird, 20 bis 30 Mahl wieder in die Höhe springe, nachdem sie mehr oder weniger glatt ist; läßt man sie aber nur langsam aus der Hand fallen, so springt sie etwas über die Hälfte zurück. In Ansehung solcher Biegsamkeit und Elasticität, wird dieses Harz dem Naturforscher und dem Künstler gleich wichtig. Beyde müssen natürlicher Weise wünschen, aus diesen Eigenschaften desselben Nutzen zu ziehen, wenn man nur eine Art, ihm jede erforderliche Gestalt zu geben, entdeckte.

Unser berühmte Hr. Achard, welcher sich durch seine mit unermüdlichem Fleiß angestellte Versuche und Erfahrungen, um die Erweiterung der Physik und Chemie rühmlichst verdient macht, hat unter andern auch dieses in so vieler Absicht merkwürdige Harz zu einem seiner gelehrten Untersuchungen würdigen Gegenstande gemacht. Man findet seine darüber angestellten Versuche, im 3 B der Beschäftig. der berlin. Gesellsch. naturforschender Freunde, Berl. 1777, gr. 8. S. 356, fgg. und in seinen chymisch-physischen Schriften, Berl. 1780, gr. 8. S. 211, fgg. Um zu sehen, wie sehr sich das elastische Harz ausdehnen könne, befestigte Hr. Achard den Hals einer daraus gemachten Flasche, die, wenn sie nicht ausgedehnt war, 1½ Kubik-Zoll Wasser enthielt, an einen messingenen Hahn,

so, daß die äußere Luft gar nicht in die Flasche eindringen konnte. Den Hahn schraubte er an einer Compressionsmaschine an, und brachte auf diese Art eine gute Portion Luft in die Flasche. Sie dehnte sich sehr stark aus, wurde so dünn wie ein Blatt Papier, so durchsichtig wie eine Blase, und zerplatzte endlich mit einem starken Knalle. Aus diesem Versuche konnte Derselbe keine Schlüsse in Absicht der Ausdehnbarkeit des elastischen Harzes ziehen, weil die Flasche nicht an allen Orten von einer gleichen Dicke war, und folglich der Luft nicht an allen Stellen auf eine gleiche Art widerstand. Das Harz hatte da, wo es am dünnsten gewesen, und am stärksten ausgedehnt wurde, sehr viel von seiner Elasticität verloren. Um das Verhältniß der Ausdehnung des Harzes, und der Kraft, mit welcher es ausgedehnet wird, genau zu bestimmen, befestigte er zwischen zwey Feilkloben die beyden Enden eines Streiffens von diesem Harze, welcher 12 Lin. lang, $5\frac{1}{2}$ Lin. breit, und $\frac{3}{4}$ Lin. dick war. Den einen Kloben hing er in einer senkrechten Richtung an einen eisernen Haken auf, und an dem andern, der nebst dem Streifen von Harz auch senkrecht hing, befestigte er eine messingene Schale, in welche er Gewichte legen konnte.

Eine Kraft von 1 Pfund, welches genau das Gewicht des untern Feilklobens und der Schale war, brachte eine Ausdehnung von 2 Linien; eine Kraft von 3 Pfund, eine Ausdehnung von $7\frac{6}{10}$ Lin.; eine Kraft von 4 Pfund, eine Ausdehnung von $16\frac{4}{10}$ Lin.; eine Kraft von 5 Pfund eine Ausdehnung von $24\frac{9}{10}$ Lin.; eine Kraft von 6 Pfund eine Ausdehnung von $32\frac{7}{10}$ Lin.; eine Kraft von 7 Pf. eine Ausdehnung von $37\frac{8}{10}$ Lin. hervor. Durch ein Gewicht von 8 Pfund zerriß das Harz, und Herr Achard konnte also den Versuch nicht weiter fortsetzen.

Die Ausdehnung des Harzes, und die dazu angewandten Kräfte, hat Derselbe durch Linien ausgedrückt, und daraus ersehen, daß durch ihren Endpunct eine regelmäßige krumme Linie sich ziehen und construiren läßt, so, daß man durch eine algebraische Formel, die das gegenseitige Verhältniß der Abscissen und Ordinaten dieser Linie ausdrückte, im Stande seyn würde, zu bestimmen, wie viel eine jede gegebene Kraft das elastische Harz ausdehnen müsse.

Die chemischen Eigenschaften dieses Harzes sind nicht weniger außerordentlich. Es löset sich dasselbe weder im Wasser, noch im Weingeiste, und dergleichen Materien auf. Wenn es auch etliche Monathe darin gelegen hat, wird man keine andere Veränderung, daran gewahr, als daß die Farbe etwas heller wird. In reinem Wasser schwimmt es oben, und läßt, mit Länge der Zeit, nur ein wenig Materie zu Boden fallen; im Weingeiste aber geht es zu Grunde, und läßt gar nichts fallen. Im warmen, auch nur laulichen Wasser wird es weich und geschmeidig. Eben das geschieht auch in warmer Luft, wenn das reaumürische Thermometer bald an 30 Grad über den Gefrierpunct steigt, welche am fahrenheitischen auf 90 bis 100 betragen. Man hat es, auf verschiedene Weise, von neuem zu kneten und zu formen gesucht, ohne seinen Zweck zu erreichen. Fresneau gerieth zuerst auf den Einfall, es in Nußöhl aufzulösen, und es gelang ihm damit, indem er es im Sandbade in eine gelinde Digestion stellte; doch ging in dieser Auflösung auch zugleich die Schnellkraft verloren; denn man mochte diese Auflösung hernach behandeln, wie man wollte, so blieb sie weich und zähe, und konnte schlechterdings nicht wieder in einen festen und elastischen Zustand zurück gebracht werden. (Fortsetzung folgt.)

Winke für den Export nach Brasilien.

Die Bedeutung der Kreditgewährung.

Trotz der wiederholten politischen Unruhen in Brasilien im vergangenen Jahr wird die Lage jetzt wieder etwas zuversichtlicher beurteilt. Vor allem hat der Import Brasiliens im Lauf des Jahres 1924 eine erhebliche Steigerung erfahren, so daß Brasilien als Absatzgebiet für die europäische Industrie trotz des Wachsens der einheimischen Industrie eine ständig steigende Bedeutung erlangt. In den ersten 8 Monaten 1924 wurden 2,87 Mill. Tonnen im Werte von rund 42 Mill. engl. Pfd. importiert, gegenüber 2,31 Mill. Tonnen im Wert von 32,7 Mill. engl. Pfd. im gleichen Zeitraum des Jahres 1923. Während des Krieges hatten die amerikanischen Exporteure einen großen Teil des brasilischen Handels an sich gerissen und haben sich in den letzten Jahren die größte Mühe gegeben, um ihre Position zu behaupten. Nach dem Kriege ist vor allem England mit Erfolg bemüht gewesen, das während des Krieges großenteils verloren gegangene Absatzgebiet wiederzuerobern. Der wachsende Wettbewerb hat dazu geführt, daß die Konkurrenten den brasilischen

Importeuren ein steigendes Entgegenkommen zeigen, dies gilt besonders hinsichtlich günstiger Zahlungsbedingungen, auf die der brasilische Importeur den größten Wert legt.

Der englische Handelssekretär in Rio de Janeiro berichtete kürzlich, daß die Importeure britischer Waren einmütig der Meinung wären, daß die Geschäftsbeziehungen zu Großbritannien eine erhebliche Verbesserung erfahren könnten, wenn günstigere Kreditbedingungen eingeräumt würden. Viele Geschäfte mit sicheren Firmen würden der britischen Industrie durch ihre Unfähigkeit, ausgedehnte Kredite zu gewähren, verloren gehen. Der dringende Bedarf des Landes würde der britischen Industrie Gelegenheit zum Absatz von Waren aller Art bieten.

Dieser Bericht hat in England erhebliches Aufsehen erregt, und die Handelspresse bringt Aeußerungen der führenden Exporthäuser verschiedener Branchen zu dieser Frage. Im allgemeinen geben die Gutachten dem englischen Handelssekretär darin Recht, daß günstige Zahlungsbedingungen in Brasilien gewährt werden müssen. Die Mehrzahl der Gutachten spricht sich aber gegen eine weitere Verlängerung der Zahlungsfristen aus mit der übereinstimmenden Begründung, daß England schon jetzt in vielen Branchen, und darunter gerade in den wichtigsten, viel günstigere Zahlungsbedingungen stelle, als die europäische und amerikanische Konkurrenz und daß weitere Zahlungserleichterungen im Interesse einer soliden Geschäftsführung nicht wünschenswert seien. Dazu komme, daß von vielen brasilischen Importeuren ein langer Kredit zu spekulativen Zwecken verlangt werde. Die brasilische Valuta ist in den letzten Jahren stark gesunken und vielfach wird angenommen, daß sie jetzt ihren Tiefpunkt erreicht habe. Die Importeure, die lange Zahlungsfristen fordern, hoffen von einer in absehbarer Zeit zu erwartenden Steigerung der Valuta profitieren zu können.

Da es Deutschland in vielen Branchen schwer wird, mit Brasilien ins Geschäft zu kommen, während England seit dem Krieg schon erhebliche Fortschritte gemacht hat, so ist von Interesse, die Zahlungsbedingungen kennen zu lernen, die England in seinen wichtigsten Exportbranchen den brasilischen Importeuren gewährt.

Was zunächst die Metall- und Maschinenbranche betrifft, so stimmt die Meinung maßgebender Vertreter dieser Branchen, die Brasilien persönlich besucht haben, darin überein, daß die in diesen Branchen gewährten Zahlungsbedingungen schon überaus entgegenkommend sind und günstiger als in anderen Industriezweigen. Es wird sehr häufig weit mehr als 90 Tage Ziel gewährt. So haben beispielsweise verschiedene englische Fabriken von Textilmaschinen 1 bis 2 Jahre Ziel gewährt. Wenn die Importeure von Maschinen, Eisenbahnmaterial, Lokomotiven, Waggons usw. vielfach besonders lange Zahlungsfristen verlangen, so tun sie das meist in der Hoffnung, von einer Steigerung der Valuta Nutzen ziehen zu können.

Hinsichtlich der Zahlungsbedingungen in der Textilbranche geht die Meinung der führenden Exporthäuser in Manchester dahin, daß eine Verlängerung der Zahlungstermine im Geschäft mit Brasilien nicht erwünscht sei. Die Exporthäuser in Manchester wären schon jetzt bereit, angesehenen brasilischen Importfirmen bis zu 6 Monaten Kredit zu gewähren, während die amerikanische und europäische Konkurrenz für gewöhnlich erheblich kürzere Zahlungsfristen gewähre. Auch diese Firmen sind der Meinung, daß eine weitere Verlängerung der Fristen von den brasilischen Importeuren nur zu spekulativen Zwecken gefordert werde. Der Chef einer Exportfirma der Baumwollbranche, der kürzlich aus Brasilien zurückgekehrt ist, bemerkt, daß die englische Industrie ihre Position auf dem brasilischen Markt behauptet habe, daß die jetzt üblichen englischen Zahlungsbedingungen alle Beteiligten befriedigten und daß die deutsche Konkurrenz auf dem brasilischen Textilmarkt nicht an Boden gewonnen habe.

Was die chemische Industrie betrifft, so gehen die Meinungen auseinander. Während der Manager einer chemischen Fabrik der Meinung ist, daß die Gewährung längerer Zahlungsfristen durch die deutschen Firmen den englischen Export beeinträchtigt habe, erklärt der Direktor einer chemischen Exportfirma, daß er keine Schwierigkeiten in der Kreditfrage gehabt habe und daß längere Kredite nicht gefordert worden seien. Zwar habe man mit der deutschen Konkurrenz, besonders in der Farbenbranche zu rechnen, aber es habe nicht den Anschein, daß Deutschland auf diesem Markte an Boden gewinne.

Weiter erklärt der Direktor einer bedeutenden Fabrik der Gummibranche, daß er im allgemeinen die Meinung des englischen Handelssekretärs teile. Wenn auch seine Fabrik keine

großen Geschäfte mit Brasilien gemacht habe, so habe doch die Gewährung von 3 bis 5 Monaten Ziel wiederholt zu günstigen Geschäftsabschlüssen geführt. Der Direktor einer anderen Firma weist auf die starke Nachfrage nach wasserdichten Stoffen, Mänteln, Mützen usw. hin. Man verlange aber lange Zahlungsfristen. Schon jetzt würden lange Zahlungsfristen gewährt und eine noch weitere Ausdehnung könnte in Hinblick auf die Valutaschwankungen zu Verlusten führen.

Wie diese Meinungsäußerungen führender Fachmänner zeigen, ist England in der Kreditgewährung im allgemeinen sehr weitgehend und hat mit seiner Kreditpolitik gute Erfolge zu verzeichnen. Außer den Erzeugnissen der Metall-, Maschinen-, Textil-, chemischen und der Gummi-Industrie kommen für den Export nach Brasilien besonders Erzeugnisse der elektrischen und optischen Industrie, ferner Glaswaren, Steingut, Papier und Papierwaren, Lederwaren, Fahrräder und Zement in Frage. Die Exportaussichten sind auf allen diesen Gebieten günstig, aber die Konkurrenz, speziell Englands und der Vereinigten Staaten bedeutend. Die letzteren gewähren für gewöhnlich 120 Tage Ziel vom Tage der Verschiffung an gerechnet. (f) K.

Italienischer Gummibrief.

Eigenbericht der „Gummi-Zeitung".

Nicht allein die italienischen Börsen zeigen zurzeit abnorme Zustände und noch nie dagewesene Haussen, sondern auch die italienische Industrie hat sich reichlicher Beschäftigung zu erfreuen. Man kann wohl sagen, daß sich das gesamte italienische Wirtschaftsleben zurzeit im Zeichen einer Inflation befindet, der man aber nicht den bei uns üblichen Sinn unterlegen darf, denn trotz der äußerst scharfen Kursanspannung der Devisen hat die Lira keinen entsprechend starken Rückgang zu verzeichnen. Dagegen hält die fast sprunghafte Steigerung aller Industriewerte an. Bemerkenswert ist, daß die rege Beschäftigung der italienischen Industrie sich nicht zum wenigsten auf eine vermehrte Ausfuhr zurückführen läßt. Und diese Ausfuhrsteigerung ist vor allen Dingen wohl deshalb möglich gewesen, weil Italien von jeher das Land der billigen Löhne war. Wenn man mich fragt, worauf die neue italienische Einfuhr von Gummiwaren nach Deutschland zurückzuführen ist, so muß ich eben diese billigen Löhne als Ursache anführen. Wir haben ja auf der Leipziger Frühjahrsmesse festzustellen vermocht, daß das Ausland, und darunter auch die sonst für den deutschen Gummiwaren-Export in Frage kommenden Länder, mit der Hergabe von Bestellungen sehr spärlich verfahren sind. Diese Schwierigkeit der deutschen Ausfuhr auch in Gummiwaren ist in Italien schon seit Monaten beobachtet worden. Man darf sich natürlich nicht wundern, daß sich die wenigen italienischen Gummiwarenfabriken, die für die Ausfuhr in Betracht kommen, schleunigst auf den Export, auch nach Deutschland, einstellten. Dies geschah, wie ja zahlreiche Firmen der deutschen Gummiwarenbranche selbst bemerkt haben werden, durch eine lebhafte Propaganda, durch Versand von Werbeschreiben, Katalogen (in deutscher Sprache), sowie teilweise auch durch persönliche Bearbeitung durch Vertreter, die mit Errichtung von Filialen, auch im besetzten Gebiete Deutschlands, Hand in Hand ging. Die Wirkung ist, daß man in Süddeutschland, sowie in Deutsch-Böhmen, in Deutsch-Oesterreich, in Tirol und in der Schweiz vielfach italienischen Gummi-Erzeugnissen begegnet, während die Gummiwaren früher dort deutscher Provenienz waren. Deutschland ist aber leider trotz seines guten Rufes hinsichtlich seiner Qualität dem Auslande und damit auch den genannten Ländern zu teuer. So lange dies anhält, glaube ich schwerlich, daß es Deutschland gelingen wird, in Gummiwaren den alten Weltmarktstand wieder zu erreichen. Dabei ist allerdings nicht gesagt, daß die Masse des kauflustigen Publikums mit dem Wechsel der Ursprungsländer immer zufrieden ist. Bei meinen Besuchen im Süden Deutschlands und in der Schweiz habe ich öfter die Feststellung machen können, daß man dort mit italienischen Fabrikaten nicht immer zufrieden war. Allerdings kann Italien den deutschen Gummiwaren im Preise erfolgreich begegnen. Die Ursache für diese Billigkeit ist, wie gesagt, in den billigen Arbeitskräften Italiens zu suchen. Sobald sich auf diesem Gebiete wieder ein gewisser Ausgleich geltend machen wird, darf man annehmen, daß für die italienische Gummiwaren-Ausfuhr die Preisgestaltung nicht mehr allein ausschlaggebend bleibt, sondern daß dann auch die Frage nach der Warengüte wieder das alte Wort mitsprechen wird. Unter anderen Ländern, in denen deutsche Gummiwaren letzthin von italienischen zurückgedrängt worden sind, verstehe ich z. B. auch Südamerika, den Orient und Kleinasien mit dem asiatischen Hinterlande bis nach Indien und China.

Enrico Colli.

Amerikas Reifen-Ausfuhr im Jahre 1924.

Nach den bis jetzt vorliegenden Statistiken belief sich die amerikanische Ausfuhr von Gummireifen (Mäntel und Schläuche) in 1924 auf insgesamt 2 449 702 Stück im Wert von 17 328 811 $. Davon waren 1 299 369 Stück im Wert von 15 266 963 $ Pneumatikmäntel und 1 150 333 Stück im Wert von 2 061 848 $ Pneumatikschläuche. Darunter wiederum befanden sich 1 249 967 Stück Pneumatikmäntel für Automobile (Wert = 15 072 708 $) und 49 402 Stück andere im Wert von 194 255 $. Der Export von Innenschläuchen für Automobilreifen betrug 1 104 145 Stück im Wert von 2 021 124 $ und der von anderen Innenschläuchen 46 188 Stück mit einem Wert von 40 724 $.

Im einzelnen wies der Export nach den hauptsächlichsten Absatzgebieten folgende Ziffern auf:

Absatzgebiete	Mäntel				Schläuche			
	für Autos		andere		für Autos		andere	
	Stück	$	Stück	$	Stück	$	Stück	$
Oesterreich	844	12 216	59	169	783	1 611	15	10
Belgien	14 633	218 945	135	768	10 766	20 563	190	203
Bulgarien	154	2 007	—	—	283	421	—	—
Tschechoslowakei	317	5 666	—	—	155	297	—	—
Dänemark	58 134	601 378	1 355	7 349	48 425	64 861	1 647	1 300
Frankreich	11 707	170 695	545	3 156	7 630	16 979	85	78
Deutschland	1 789	28 977	85	582	1 831	4 039	245	282
Italien	9 154	100 146	759	3 699	6 339	10 708	1 978	2 149
Niederlande	17 789	237 740	1 751	9 735	13 831	36 053	2 046	2 130
Norwegen	18 048	241 745	870	5 385	15 881	29 532	1 836	1 940
Polen	1 225	17 924	105	761	1 532	2 964	205	257
Portugal	3 876	50 441	50	348	14 282	29 261	150	168
Rumänien	677	8 119	—	—	819	1 337	—	—
Spanien	10 355	182 928	289	2 130	9 530	23 539	247	248
Schweden	51 535	712 078	1 772	9 901	41 094	77 560	2 202	1 614
Schweiz	5 201	103 054	390	2 071	4 196	12 699	272	291
England einschließl. Schottland und Irland	175 764	1 968 782	2 186	11 124	104 632	178 281	1 713	2 095
Kanada	50 315	555 692	1 376	6 226	28 258	73 436	1 767	1 850
Mexiko	90 966	989 103	5 546	19 071	92 298	166 914	2 851	4 134
Kuba	87 430	969 485	10 701	19 201	148 218	246 406	3 428	2 249
Argentinien	113 352	1 290 836	419	3 229	95 053	159 322	567	608
Brasilien	37 020	328 863	3 427	16 444	36 294	47 462	3 708	2 667
Chile	10 837	180 584	66	204	7 384	16 177	448	853
Peru	22 347	345 877	384	772	21 739	47 055	347	720
Japan	69 986	733 538	3 425	22 114	59 030	103 075	2 700	3 314
Australien	68 241	969 325	2 155	12 545	41 937	93 883	858	835
Neuseeland	44 166	634 002	544	3 675	30 682	65 678	84	79
Britisch-Südafrika	25 815	346 723	240	1 506	32 244	64 583	134	151
Aegypten	2 557	26 635	25	143	2 782	4 265	48	47

Der Entwurf eines neuen englischen Schutzmarkengesetzes.

(Von unserem Londoner Korrespondenten.)

Die Frage der Schutzmarken taucht in England in neuer Form wieder auf. Das Handelsministerium hat vor kurzem ein Gesetz entworfen, das aber erst vor das Parlament kommen soll, nachdem maßgebende Handelsorganisationen ihr Urteil darüber abgegeben haben. Es ist bereits eine private Konferenz im Ministerium abgehalten worden, wobei Regierung und Industrielle ihre Ansichten austauschten. Der Entwurf besagt etwa folgendes:

Alle nach England eingeführten Waren brauchen keine Schutzmarken zu tragen. Sie dürfen aber auch keine irreführenden Marken tragen. Zum Beispiel können irgendwelche Waren von Deutschland unbeanstandet ohne Schutzmarke in England eingeführt werden. Tragen sie aber irgend eine Marke, einen Buchstaben oder ein Zeichen, wodurch der Käufer in den Glauben kommen könnte, daß es sich um ein britisches Fabrikat handle, dann müssen unter einem solchen Zeichen deutlich die Worte „made in Germany" angebracht werden. Dieses Gesetz ist englischerseits von zwei Standpunkten aus kritisiert worden. Viele glauben, es sei nicht gut, in den besagten Fällen „made in Germany" anzubringen. Sie würden es vorziehen, „made abroad" oder „foreign made" (ausländisches Fabrikat) dort zu sehen. Der Grund ist klar und bedeutet ein Kompliment für deutsche Fabrikation. Denn bei der bekannten guten Art der deutschen Herstellung sind die Worte „made in Germany" noch immer die größte Reklame für deutsche Waren im Ausland, und das soll unterbunden werden.

Andererseits gibt es eine Gruppe englischer Fabrikanten, die alle außerhalb Englands hergestellten Waren mit dem „foreign"-Stempel versehen haben wollen.

Diese Fragen sollen nun im Handelsministerium zur Lösung gebracht werden. Für Deutschland ist es insofern von großem Interesse, als es ganz offensichtlich darum geht, die gute deutsche Ware mit schlechter anderer auswärtiger Konkurrenzware durcheinander zu bringen und so dem deutschen Fabrikanten den großen Vorzug zu nehmen, den er gegenüber den anderen ausländischen Fabrikanten hat. Gleichzeitig will man auch die ausländische Ware dadurch in der Durchschnittsqualität so herunterbringen, daß sie nicht mehr die ernstliche Konkurrenz für die englische Ware bildet, wie es heute der Fall ist. (flp)

Aus dem Jahresbericht von Gustav F. Hübener (Hamburg) über den Kautschukmarkt im Jahre 1924.

Wie im Vorjahre bringt der Bericht zunächst nähere Angaben über die Preisentwicklung für Plantagensorten, die Einfuhr der Vereinigten Staaten, die Weltproduktion usw. Da wir bereits an anderen Stellen hierüber berichteten, sehen wir von einer Wiedergabe dieser Abschnitte ab.

Para-Sorten.

Die nachstehenden Höchst- und Niedrigstpreise für Hard Cure Fine Para zeigen die Preisbewegung:

	H.	N.
Januar	1 sh ½ d	1 sh ¼ d
Februar	1 sh ¼ d	1 sh
März	1 sh	11½ d
April	11½ d	11⅞ d
Mai	11½ d	10½ d
Juni	11 d	10½ d
Juli	1 sh	11 d
August	1 sh 2¾ d	1 sh ½ d
September	1 sh 2¾ d	1 sh 2 d
Oktober	1 sh 5½ d	1 sh 2¾ d
November	1 sh 6¼ d	1 sh 5½ d
Dezember	1 sh 7½ d	1 sh 6 d

Die Produktion von Caucho-Balls nahm im Berichtsjahre um etwa 2500 tons zu. Die Preise bewegten sich in Uebereinstimmung mit dem Para- und Plantagen-Sorten-Markt. Nach einem Preise im Januar von 11½ d, der im Mai bis auf 8 d und im Juni auf den niedrigsten Stand von 7 d zurückging, besserte sich der Wert während der nächsten Monate stetig, und zwar im Oktober auf 11¾ d, und der Dezember schloß mit 1 sh 2½ d bei sehr kleinen Vorräten.

Die Verladungsziffern von Para stellten sich wie folgt:

1924	Ankünfte in Para		Verladung nach Europa	Verladung nach Amerika
	Para	Peruvian	Para u. Peruvian	Para u. Peruvian
Januar . .	2 410	456	1 082	1 811
Februar . .	1 080	370	1 004	1 167
März . . .	960	710	1 081	1 040
April . . .	1 290	1 150	765	1 055
Mai	1 110	1 055	962	1 304
Juni . . .	890	806	544	1 337
Juli	820	662	638	628
August . .	820	257	611	707
September	1 410	365	916	741
Oktober . .	1 710	325	526	894
November .	2 360	532	732	1 957
Dezember .	2 290	310	390*)	2 000*)
	17 150	6998	9 451	14 641
gegen				*) geschätzt
1923 . . .	17 170	4231	8 685	13 207
1922 . . .	17 432	4080	10 942	10 760
1921 . . .	15 374	4843	7 001	10 838
1920 . . .	21 690	6471	10 761	18 262

Hamburger Markt.

Das Geschäft in Hamburg stand während der ersten 8 Monate völlig unter dem Einfluß der im Herbst des Jahres 1923 bereits begonnenen allgemeinen wirtschaftlichen Depression und der in Deutschland mehr oder weniger überall vorherrschenden ungünstigen finanziellen Lage. Im September trat ein Umschwung zur Besserung ein, der Handel fing an, sich wieder zu beleben infolge von Käufen der Industrie. Das letzte Vierteljahr brachte stark steigende Preise und lebhaftes Geschäft in allen Sorten. Die Zunahme der Hereinkünfte von Wildsorten im Hamburger Markt, auf die im letzten Jahresbericht hingewiesen wurde, hörte naturgemäß infolge des ungewöhnlich niedrigen Preisstandes von Plantagensorten auf.

Die Aufbesserung der Preise erweckte indessen in den verschiedene Wildsorten produzierenden Weltteilen erneutes Interesse, so daß hier bereits wieder aus Distrikten, die ihre Produktion eingestellt hatten, Partien an den Markt kamen und glatt aufgenommen wurden. Von Amerika kamen Partien Manicoba und Mangabeira, sowie kleine Partien des so beliebten Mollendo-Gummis, Peruvian-Para und Putumayo-Block; von Afrika wurden eingeführt: 1. Westafrikanische Lump und Paste, Adelis und Bissao-Bälle, sowie Massai-Streifen und -Platten, Kamerun- und Kongo-Qualitäten; 2. Ostafrikanische Bälle, Manihot, Spindeln, sowie kleine Lose Madagaskar. Der Osten brachte regelmäßige Zufuhren von guten Partien wildem Ficus-Gummi. Stärkere Zufuhren der in Hamburg so beliebten Wildsorten können nur empfohlen werden. Obwohl die Behandlung und Mischung derselben in der Fabrikation mehr Kenntnisse und auch größere Arbeitskosten erfordern als die Bearbeitung der Plantagen-Sorten, so dürfte gerade hier für den deutschen Konsum ein günstiges Resultat zu erzielen sein, da die Wildsorten in anderen Ländern weniger gern verarbeitet werden. Bei der fortwährenden Steigerung der Preise im letzten halben Jahre hatte allerdings auch Amerika den Wildsorten mehr Beachtung geschenkt. — Die Guayule-Industrie, die lange Jahre geruht hat, ist von Amerika aus wieder aufgenommen und die Ware schon auf Monate hinaus auf Lieferung verkauft worden. Leider sind für dieses schöne und gleichmäßig fallende Produkt die Preise so hoch, daß es für Deutschland kaum in Frage kommen dürfte.

Erfreulicherweise war es dem Hamburger Kautschukhandel möglich, die Ungunst der Verhältnisse im verflossenen Jahre, besonders die schwierige Lage auf geldlichem Gebiete, zusammen mit der Industrie gut zu überwinden. Eine wichtige Ausdehnung steht dem Hamburger Markt in den nächsten Monaten bevor infolge der Eröffnung einer Kautschuk-Termin-Börse.

Balata.

Die Zufuhren in Hamburg von Venezuela, Columbien, Panama und Guyana blieben auch im letzten Jahre unregelmäßig und im ganzen gering. Die Höchst- und Niedrigst-Preise waren 1924 wie folgt:

	West-India Sheet H.	West-India Sheet N.	Venezuela Block H.	Venezuela Block N.	Panama Block H.	Panama Block N.
Januar	3 sh 4 d	3 sh 3 d	3 sh	2 sh 11 d	2 sh 7 d	2 sh 7 d
Februar	3 sh 4 d	3 sh 4 d	2 sh 11 d	2 sh 11 d	2 sh 7 d	2 sh 7 d
März	3 sh 3 d	3 sh 3 d	2 sh 10 d	2 sh 9 d	2 sh 7 d	2 sh 7 d
April	3 sh 3 d	3 sh 3 d	2 sh 9 d	2 sh 9 d	2 sh 6 d	2 sh 6 d
Mai	3 sh 4 d	3 sh 3 d	2 sh 10 d	2 sh 9 d	2 sh 6 d	2 sh 6 d
Juni	3 sh 4 d	3 sh 3 d	2 sh 10 d	2 sh 9 d	2 sh 6 d	2 sh 5 d
Juli	3 sh 4 d	3 sh 4 d	2 sh 10 d	2 sh 10 d	2 sh 6 d	2 sh 6 d
August	3 sh 4 d	3 sh 4 d	2 sh 10 d	2 sh 10 d	2 sh 6 d	2 sh 6 d
Sept.	3 sh 4 d	3 sh 4 d	2 sh 9 d	2 sh 9 d	2 sh 6 d	2 sh 6 d
Oktober	3 sh 4 d	3 sh 4 d	2 sh 9 d	2 sh 9 d	2 sh 6 d	2 sh 6 d
Nov.	3 sh 4 d	3 sh 4 d	2 sh 9 d	2 sh 9 d	2 sh 7 d	2 sh 6 d
Dez.	3 sh 5 d	3 sh 5 d	2 sh 9 d	2 sh 9 d	2 sh 6 d	2 sh 5 d

Ueber das Geschäft in Iquitos-Balata läßt sich Günstiges berichten. Die stetig hereinkommenden Zufuhren wurden stets gern gekauft, und der Konsum scheint diese Qualität für viele Zwecke verwenden zu können, für die früher die im Preise höheren Venezuela- und Guyana-Sorten gebraucht wurden. Die Preise für Iquitos-Sorten bewegten sich zwischen 1 sh $4\frac{1}{4}$ d und 1 sh $5\frac{1}{2}$ d für die gewaschene und gekochte Ware und zwischen 1 sh und 1 sh 1 d für bröckelige ungereinigte Qualität.

Allgemeines.

Der weitere Bericht von Hübener enthält nähere Mitteilungen über Produktion und Konsum unter Benutzung englischer Quellen (Lewis & Peat usw.). Ferner wird unter anderem gesagt: Der große Aufschwung der Reifen-Industrie, den diese schon im Jahre 1923 genommen

hatte, hat sich auch 1924 weiter entwickelt. Die amerikanischen Zahlen zeigen, daß während des letzten Jahres die Anzahl der Automobile, die in den V. St. hergestellt wurden, 3 600 000 gegen 4 000 000 in 1923 betrug. Der Kontinent, besonders Frankreich, zeigt ebenfalls eine vergrößerte Produktion von Kraftwagen und einen größeren Verbrauch von Reifen. — Die Beliebtheit von Ballon-Reifen über die ganze Welt hat weiter zugenommen und, abgesehen von einem größeren Verbrauch von Rohgummi, beträchtlichen Einfluß auf die Herstellung von kleineren Wagen hervorgerufen. Die Zunahme von Verkäufen kleinerer Wagen ist besonders in Frankreich ersichtlich, wo Michelin & Co. allein bereits über 2 000 000 Ballon-Reifen verkauft haben. Ferner ist interessant, daß die Morris Co., die größte Autofabrik in England, die Dunlop-Ballon-Reifen als Standard einführte. Ebenfalls benutzt die Ford Co. jetzt Ballon-Reifen für alle ihre Wagen.

Neue Verwendungsarten in Schuhen und anderen Gebrauchsartikeln, sowie in Automobil-Chassis machen sich besonders bemerkbar. In der Radio-Industrie hat man ebenfalls eine starke Zunahme von Gummi-Verbrauch zu verzeichnen. Aller Wahrscheinlichkeit nach werden im Jahre 1925 neue Verwendungsmöglichkeiten für Gummi gefunden werden. — Sohlen-Crepe. Die Rubber Growers' Association hat fortgefahren, Propaganda für die Besohlung mit Natur-Sohlen-Crepegummi zu betreiben. Nach Amerika ist ein beträchtliches Quantum der besten Qualität verschifft worden. Nachgefragt ist hauptsächlich die feinste Qualität. Da die Zahl der Pflanzungen, die Sohlen-Crepe herstellen, seit dem Herbst letzten Jahres zugenommen hat und da teilweise die Lieferungen nicht ganz auf der Höhe waren, so waren die Preise nicht immer gewinnbringend und wurde ein beträchtliches Quantum nur zu ungefähr Standard-Crepe-Preisen verkauft. Den Plantagen ist anzuraten, mit der Herstellung von Sohlen-Crepe nur dann fortzufahren, wenn sie die feinste harte Qualität erzeugen können von den gangbaren Dicken in guter Verpackung. Hübener schätzt den Verbrauch von Sohlen-Crepe im Jahre 1924 auf zirka 6000 tons.

Liquid-Latex.

Die Nachfrage ging stark zurück. Tatsächlich waren nur geringe Vorräte vorhanden. Für kleine Quantitäten wurden volle Preise erzielt, aber die Schwierigkeit liegt in der Verpackung, die sich zu teuer stellt.

Anpflanzungen von Hevea fanden im Laufe des Jahres statt; besonders das Terrain in der Nachbarschaft von Sarawak ist während der letzten zwei Jahre beträchtlich mit Gummi bepflanzt worden. Ende 1924 waren schätzungsweise mit Kautschuk bepflanzt in:

Ceylon	430 000	Acres
Malaya	2 400 000	„
Brit. Borneo	55 000	„
Niederl. Indien (ohne Eingeborenen-Pflanzungen)	950 000	„
Indien und Burma	130 000	„
Sarawak	45 000	„
Indochina und andere Länder	90 000	„

Zulassung zu türkischen Ausschreibungen.

Das türkische Handelsministerium gibt bekannt, daß sich künftighin an den öffentlichen Ausschreibungen auch Firmen beteiligen können, die nicht bei einer türkischen Handelskammer eingetragen sind. (fl)

Weltproduktion seit 1900 (tons).

Hierüber finden sich auf einer dem Jahresbericht beigegebenen und sehr instruktiven Kautschuk-Preistabelle noch die folgenden Angaben:

	Plantagen-Sorten	Brasil-Sorten	Uebrige Sorten	Ins-gesamt
1900	4	26 750	27 136	53 890
1901	5	30 300	24 545	54 850
1902	8	28 700	23 632	52 340
1903	21	31 000	24 829	55 950
1904	43	30 000	32 077	62 120
1905	145	35 000	27 000	62 145
1906	510	36 000	29 700	66 210
1907	1 000	38 000	30 000	69 000
1908	1 800	39 000	24 600	65 400
1909	3 600	42 000	24 000	69 600
1910	8 200	40 800	21 500	70 500
1911	14 419	37 730	23 000	75 149
1912	28 518	42 410	28 000	98 928
1913	47 618	39 370	21 452	108 440
1914	71 380	37 000	12 000	120 380
1915	107 867	37 220	13 615	158 702
1916	152 650	36 500	12 448	201 598
1917	213 070	39 370	12 258	265 698
1918	255 950	30 700	9 929	296 579
1919	285 225	34 285	7 350	326 860
1920	304 816	30 790	8 125	343 731
1921	271 233	19 837	2 890	293 960
1922	354 980	21 735	3 205	379 920
1923	384 771	22 580	5 420	412 771
1924 (teils geschätzt)	389 500	24 000	6 500	420 000

Fragekasten.

Ausblühen von Gummiwaren.

Anfrage: Rote Gummi-Artikel werden nach der Vulkanisation mit verdünnter Natronlauge ausgekocht, um das Ausblühen zu verhindern, danach werden sie nochmals mit reinem Wasser behandelt und auf Horden getrocknet. Da das Wasser sehr hart ist, so hinterläßt es nach dem Trocknen einen dünnen weißen Niederschlag auf der Ware, wodurch sie ein schlechtes Aussehen erhält. Einreiben mit Glyzerin beseitigt diesen Uebelstand wohl für kurze Zeit, hat sich aber das Glyzerin eingesogen oder ist es eingetrocknet, so tritt dieser weiße Schimmer wieder zutage und die Ware sieht beinahe ebenso schlecht aus wie früher. Wie kann dem abgeholfen werden? Wie muß das Auskochen geschehen, in was für Gefäßen? Kann man die Ware mit etwas anderem einreiben, was besser hilft? Wie verhindert man sonst am besten das Ausblühen? Kann man ohne Auskochen auskommen?

Antwort: Ein zuverlässiger Rat läßt sich ohne Prüfung der betreffenden Waren und gegebenenfalls auch ohne weitere Versuche

nicht geben. Nach den Angaben möchten wir in erster Linie annehmen, daß die weißen Flecke gar nicht auf das Wasser, sondern auf nicht genügende Vulkanisation zurückzuführen sind, eventuell auf nicht richtige Berücksichtigung des in dem zur Färbung benutzten Goldschwefels vorhandenen freien Schwefels. Sie wenden sich unter genauer Angabe ihrer Arbeitsvorschriften, Uebersendung von Mustern usw. vielleicht einmal an ein Speziallaboratorium der Kautschukindustrie. M. & F.

* * *

Reinigen von Crepe-Gummisohlen.

Anfrage: Mit welchem Material lassen sich beschmutzte Crepegummisohlen (aus hellem Plantagengummi) reinigen?

Antwort: Die Anfrage ist in dieser Allgemeinheit nicht ganz eindeutig zu beantworten. Die Sache liegt so, daß einfache mechanische Beschmutzungen, wie sie eventuell durch Straßenschmutz usw. kommen, im allgemeinen sich durch lauwarmes Seifenwasser oder durch dünne Sodalösung gut beseitigen lassen. Flecke von Teer und Farben usw. sind im allgemeinen nicht zu entfernen, ohne daß die Sohlen beschädigt werden. Es müssen hierüber noch Erfahrungen gesammelt werden. M. & F.

* * *

Dublieren von Patentgummiplatten mit gummiertem Trikotstoff.

Anfrage: Gibt es ein Mittel, um vulkanisierte Patentgummiplatten mit gummiertem Trikotstoff zu dublieren, ohne die Platten aufzurauhen?

Antwort: In der Regel werden Gummiplatten, die man mit Trikotstoffen dubliert, in unvulkanisiertem Zustande für diesen Zweck verwendet, wodurch die Klebrigkeit der Platte es ermöglicht, daß die damit dublierten gummierten Trikotstoffe daran haften. Wenn die Patentgummiplatte vulkanisiert ist, dann muß deren Oberfläche mit Gummilösung überstrichen und getrocknet werden. Durch das Bestreichen mit Gummilösung erhält die Platte die erforderliche Klebrigkeit und kann dann mit dem gummierten Trikotstoff dubliert werden. Ein Aufrauhen der Platte ist nicht erforderlich und auch technisch kaum durchführbar. R. M.

* * *

Magnesiablock.

Anfrage: Auf welche Weise kann man Magnesia carbonica zu einem festen und leichten Block formen?

Antwort: Die Magnesia carbonica wird in üblicher Weise nach dem Fällprozeß mit der Kniehebelpresse etwa in Backsteinform gepreßt oder gestrichen. In dieser Form wird sie dann, genau wie Naßpreßsteine und wie Ziegelsteine, zur Lufttrocknung aufgestellt.

Einfuhrzolltarife britischer Kolonien:

St. Vincent.

Waren deutschen Ursprungs unterliegen in St. Vincent den Zollsätzen des Generaltarifs. Die in dem wenig spezialisierten Tarif besonders genannten Waren unserer Industrie haben wir nachfolgend zusammengestellt. Alle nicht aufgeführten Waren sind mit 15 Prozent vom Werte zollpflichtig. Zu den angegebenen Sätzen tritt noch ein Zuschlagzoll von ein Zehntel des genannten Betrages.

T.-Nr.	Waren	Generaltarif
33	Tauwerk und Bindfaden	15 % v. W.
45	Kautschuk:	
	a) Balata-, Chicle- und roher Kautschuk	15 % v. W.
	b) andere Arten	15 % v. W.
52	Hörner und Knochen	frei
54	Kautschuk- und Guttaperchawaren	15 % v. W.
58	Jute und Jutewaren	15 % v. W.
73	Wachstuch und Linoleum	15 % v. W.

Als Grundlage für die Wertzollberechnung gilt der seitens des Verkäufers in Rechnung gestellte Preis der Waren laut Originalrechnung. Wenn die Waren auf andere Weise als durch bona fide-Kauf erworben worden sind, wird der Wert nach dem wirklichen Marktwert oder dem Großhandelspreis berechnet, den die Waren zur Zeit der Ausfuhr im Ausfuhrland hatten. Skonten oder Abzüge von dem Wert sind nicht gestattet, wenn sie nicht auf der Originalrechnung zur Zufriedenheit des Zolleinnehmers angegeben sind, oder nicht durch die Unterschrift des Herstellers oder einer anderen Person beglaubigt sind.

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Berlin. Arnold Laboschinski A.-G., Fabrik für Bandagen, künstliche Glieder und orthopädische Apparate, NO 55, Greifswalder Straße 224. Die Prokura des Herrn Erich Laboschinski ist erloschen.

Frankfurt a. M. Continental Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie. Die wachsende Ausdehnung des Frankfurter Geschäftes hat die Verlegung der Niederlage für Technische, chirurgische und Sport-Artikel, sowie für gummierte Stoffe, die bisher mit der Niederlassung für Reifen vereinigt war, nach der Gutleutstraße 8/12, Telephon: Taunus 923, Telegrammanschrift: „Contitechnisch", erforderlich gemacht. Dieser Niederlage steht wie bisher der Vertreter der Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie Herr Gustav Hinze vor. Ein reichhaltiges Lager aller für diese Abteilungen in Frage kommenden Artikel ist ständig vorhanden.

Frankfurt a. M.-Hausen. Liga-Gummiwerke, A.-G. Herr Louis Peter ist nicht mehr Vorstandsmitglied. Herr Kaufmann Fritz Klotz ist zum stellvertretenden Vorstandsmitglied bestellt. Die Prokura des Herrn Carl Pfeiffer ist erloschen. Die Kaufleute Herren Hans Steuerwald und Wilhelm Würz sind zu Prokuristen bestellt.

Höchst (Main). Gesellschaft für Industriebedarf m. b. H. Durch Beschluß der Gesellschafter vom 31. Dezember 1924 ist die Gesellschaft aufgelöst. Der bisherige Geschäftsführer Herr Josef Engelhard ist Liquidator.

rg. **Kopenhagen.** Die neue Gummischuhfabrik (vergl. Nr. 20, Fabrik in Köge) firmiert Dansk Galoche- og Gummifabrik A.-S.

München. Treibriemen-Colloid-Werke G. m. b. H. Die Gesellschafterversammlung vom 10. Februar 1925 hat die Umstellung der Gesellschaft, besonders hinsichtlich der Firma, beschlossen. Das Stammkapital beträgt nun 500 Reichsmark. Die Firma lautet nun: Colloid-Werke G. m. b. H.

Nürnberg. Gummi- und Asbest-Gesellschaft „Noris" m. b. H. Die Gesellschafterversammlung vom 29. Januar 1925 hat die Umstellung der Gesellschaft auf Goldmark durch Ermäßigung des Eigenkapitals beschlossen. Die Umstellung ist erfolgt. Das Stammkapital beträgt nun 5000 Reichsmark.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin-Wilmersdorf. Friedrich C. Reiser & Co. G. m. b. H., Nürnberger Platz 1. Zahnärztliche und techn. chirurgische Artikel, chem. Produkte usw. Grundkapital 5000 Reichsmark.

Duisburg. J. Zons & Co. G. m. b. H. Fabrikation technischer Apparate und Handel mit diesen. Das Stammkapital beträgt 6000 Reichsmark. Geschäftsführer ist Herr Werkmeister Johann Zons in Duisburg-Meiderich.

Frankfurt a. M. Frankfurter Gummi-Confektion, G. m. b. H. Vertrieb von Gummiartikeln jeder Art, insbesondere von Gummischürzen und -decken. Stammkapital: 5000 Reichsmark. Geschäftsführer ist Herr Alfred Bielefeld, Kaufmann, Frankfurt a. M.

Leipzig. Walter Seidler Gummiwarenvertriebs-Gesellschaft m. b. H., Seeburgstraße 51. Vertrieb von Gummiwaren aller Art. Das Stammkapital beträgt 5000 Reichsmark. Zum Geschäftsführer ist bestellt Herr Kaufmann Walter Seidler in Leipzig.

Schwelm. „Union", Gummihandelsgesellschaft m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Gummiwaren und Schuhbedarfsartikeln aller Art. Das Stammkapital beträgt 5000 Reichsmark. Geschäftsführer sind die Kaufleute Herren Friedrich August Brockmann in Schwelm und Adolf Schäfer in Hannover.

Wiesbaden. Philipp Heinrich Marx, G. m. b. H. Handel mit technischen Bedarfsartikeln für die Industrie, insbesondere Fortbetrieb des zu Wiesbaden unter der Firma Philipp Heinrich Marx bestehenden, Herrn Philipp Heinrich Marx bisher gehörigen Handelsgeschäftes. Stammkapital: 10 000 Reichsmark. Geschäftsführer sind die Herren Kaufleute Philipp Heinrich Marx zu Wiesbaden und Hans W. Nagel zu Hannover.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Bremen. Nordische Automobil-Gesellschaft m. b. H. In der Gesellschafterversammlung vom 29. Januar 1925 ist beschlossen, das Stammkapital durch Ermäßigung auf 200 000 Reichsmark umzustellen.

Dortmund. Herr H. Albrecht eröffnete Kurfürstenstraße 35 eine Dampf-Vulkanisier-Anstalt.

Düsseldorf-Ratingen. Deutsche Lastauto-Fabrik-(Daag) A.-G. Eine demnächst stattfindende Generalversammlung soll über die Erhöhung des Aktienkapitals von 2,3 Mill. auf 5 Mill. M beschließen. Die Kapitalserhöhung von 2,7 Mill. M ist in voller Höhe vom Stumm-Konzern, der etwa 65 Prozent des Aktienkapitals besitzt, garantiert, jedoch soll den Aktionären ein Bezugsrecht eingeräumt werden derart, daß auf eine alte Aktie eine neue zu pari zuzüglich Unkosten bezogen werden kann. Die Entwicklung des Unternehmens habe in der letzten Zeit gute Fortschritte gemacht. Es sei voll beschäftigt, so daß Lieferfrist von 5 bis 6 Monaten verlangt werden müsse.

Hindenburg (O.-S.). Hindenburger Automobil-Vertrieb Hans Kiolbassa & Alfred Sklorz. Die Firma ist in Hindenburger Automobil-Vertrieb Sklorz & Co. geändert.

rg. **Kopenhagen.** General Motors International A.-S., Automobilfabrik (Tochterfirma der amerikanischen), erhöhte das Aktienkapital um 1,4 Mill. Kr. Freiaktien aus Gewinnreserven auf 4,9 Mill. Kr.

Nürnberg. Triumph-Werke Nürnberg A.-G. Der Aufsichtsrat schlägt die Umstellung des Aktienkapitals von 22,25 Millionen

Papiermark auf 3 085 000 Reichsmark vor, so daß jede Stammaktie von 1000 M auf 140 Reichsmark umgestellt werden soll.

Stuttgart. Württembergische Aga-Automobil-Verkaufsaktiengesellschaft. Die Generalversammlung vom 28. Januar 1925 hat die Umstellung des Grundkapitals durch Ermäßigung auf 20 000 Reichsmark beschlossen. Die Ermäßigung ist erfolgt. Gegenstand des Unternehmens ist nunmehr: Verkauf von Kraftfahrzeugen der Aga-Automobil-Verkaufsaktiengesellschaft in Berlin-Lichtenberg und anderer Firmen, Reparatur dieser Kraftfahrzeuge, Lieferung von Ersatzteilen und Zubehör zu diesen Kraftfahrzeugen, Transport von Personen und Lasten mit Kraftfahrzeugen usw. Wortlaut der Firma ist geändert in Württembergische Telos-Verkehrs-Aktiengesellschaft.

Wiesbaden. Carl Michel jr. G. m. b. H., A. B. Z., eröffneten Schillerplatz 1 ein Verkaufsgeschäft in Autos, Motorrädern, Betriebsstoffen und Zubehör.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Aachen. Meeß & Meeß G. m. b. H. Verkauf von Fahrrädern, Motorrädern und einschlägigen Artikeln. Stammkapital: 10 000 Reichsmark. Geschäftsräume: Holzgraben 14/18.

Berlin. Berlin-Forster Automobilfabrik G. m. b. H. Bau von Automobilen, besonders Kleinautos, sowie Handel mit solchen und mit Zubehörteilen aller Art. Stammkapital: 5000 Reichsmark.

Berlin. Zettha-Rad Fahrräder und Motorräder G. m. b. H. Montage und Vertrieb von Fahrrädern, Motorrädern, Fahrradteilen, Kleidungsstücken und Hausgerät auf Kredit. Die Gesellschaft wird ihre Waren mit dem Zeichen „Zettha" versehen. Das Stammkapital ist nach Umstellung auf 150 Reichsmark auf 1000 Reichsmark erhöht worden.

Glogau. Offene Handelsgesellschaft Ostdeutsche Fahrradindustrie, Glogau.

Hamburg. Wolff Vorbeck & Co. G. m. b. H. Betrieb von sämtlichen Handelsgeschäften der Automobilbranche und Betrieb einer Autoreparaturwerkstatt und aller damit in Zusammenhang stehenden Geschäfte. Stammkapital: 10 000 Reichsmark.

Leipzig. Automobil-Reparatur-Gesellschaft m. b. H., Weststraße 45/47. Betrieb einer Automobil-Reparaturwerkstätte sowie Handel mit gebrauchten Wagen, Autoersatzteilen und Zubehör. Stammkapital: 10 000 Reichsmark.

Aus der Elektrizitätsbranche.

rg. **Oslo** (Norwegen). A.-S. Per Kure, Norsk Motor- og Dynamofabrik, Fabrik elektrischer Maschinen (Tochterfirma der schwedischen „Asea"), weist für 1924 einen Verlust von 106 040 n. Kr. (i. V. 23 077 Kr. Verlust) auf bei 3 Mill. Kr. Aktienkapital. Die Bilanz schließt mit 5,66 (7,82) Mill. Kr.

rg. **Stockholm.** Elektriska Verkstaden Eck wurde in Karlavägen 66 (mit Werkstatt in Partille bei Göteborg) für Handel in und Ausbesserung von elektrischen Maschinen gegründet, als eine Art Forttsetzung der kürzlich abgebrannten und daher in Liquidation geretenen großen Elektromotorfabrik in Partille.

rg. **Västeras** (Schweden). Allmänna Svenska Elektriska Aktiebolaget (Asea), die größte schwedische Fabrik elektrischer Maschinen, hatte für 1924 nach 1,25 (i. V. 1,50) Mill. Kr. Abschreibung auf Gebäude und Maschinen samt 550 000 (250 000) Kr. Steuerrücklage einen Reingewinn von 2 031 689 (558 052) Kr., woraus 2½ (0) Prozent Dividende verteilt werden auf 75 Mill. Kr. Aktienkapital, dessen Herabsetzung der Revisionsbericht nicht für nötig hält. Die Tätigkeit war lebhafter, mit ziemlich stabilen Rohwarenpreisen, freilich niedrigen Verkaufspreisen. Bedeutende Abschlüsse für Ausfuhr wurden gemacht, u. a. für die staatlichen Kraftstationen Volkovstroi in Rußland, Imatra in Finnland. Durch ein Abkommen über Zusammenarbeiten mit dem englischen Armstrong-Konzern erhielt man den Auftrag der ganzen elektrischen Ausrüstung der Kraftstation Arapuni auf Neuseeland. Das Personal stieg von 5201 auf 5378. Auch die Lage der Tochterfirma Svenska Turbinfabriks A.-B. Ljungström („Stal") in Finspong besserte sich, ihr Betriebsverlust betrug nur 7000 (i. V. 100 000) Kr.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. „Eladyn" Elektrotechnische Werkstätten A.-G. Herstellung, Prüfung und Vertrieb von elektrotechnischen und elektrochemischen Bedarfsartikeln aller Art. Grundkapital: 200 000 Reichsmark.

Braunschweig. Bumke & Co. G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von elektrotechnischen Spezialartikeln und Metallwaren aller Art. Das Stammkapital beträgt 20 000 Reichsmark.

Stuttgart. Körner & Deyringer G. m. b. H., Seyfferstraße 55. Herstellung und Vertrieb von elektrischen Bedarfsartikeln aller Art. Stammkapital 5000 Reichsmark.

Jubiläen.

Hamburg. Am 16. d. M. beging Herr Hugo Wolter, Prokurist der Kautschukwerke Dr. Heinr. Traun & Söhne, Harburg-Elbe, sein 25jähriges Dienstjubiläum.

Geschäftsaufsichten.

Zittau. Herr Kaufmann Max Böning in Zittau, alleiniger Inhaber der Firma Zittauer Auto-Reparaturwerkstätten Inh. Max Böning in Zittau. Herr Rechtsanwalt Dr. Reichner in Zittau wird zur Aufsichtsperson bestellt.

Konkurse.

rg. **Kopenhagen.** A.-S. Nordisk Handels- og Ingeniörvirksomhed „Cyclone", in „Axelborg", Verkaufsstelle für Ford- und Lincoln-Automobile (auf Abzahlung) mit 660 000 Kr. Aktienkapital befindet sich in Schwierigkeiten und trat in Liquidation. Direktor ist Herr Isidor Heimann.

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 2682. Wer fabriziert **Irrigatorschläuche** und **Druckbälle** aus mineralisiertem Gummi?

Nr. 2706. Wer baut **Spezialeinrichtungen für Trockenluft-Vulkanisation** gummierter und dublierter Stoffe?

Nr. 2718. Wer ist Hersteller von **„Ceolit"**?

Nr. 2730. Wer baut **Maschinen**, die **Gummibälle von Grund aus automatisch herstellen**?

Nr. 2742. Wer ist Hersteller der **Bierschen Heißluftapparate**?

Nr. 2745. Wer fabriziert die **Klosett - Wasserspülkästen „Themse"**?

Nr. 2748. Wer ist Hersteller des **sterilisierbaren Bettstoffes „Idealit"**?

Nr. 2749. Wer ist Hersteller der **Gummiplatten, Marke „Eureka"**?

Nr. 2757. Wer ist Hersteller der **„Uli"-Blase**?

Nr. 2760. Wer ist Hersteller der **Berge-Spülversatz-Rohrkrümmer mit Gummieinlage**?

Nr. 2766. Wer ist Fabrikant des **Gummiklebstoffes „Texit"**?

Nr. 2768. Wer fabriziert ein sogenanntes **„Dauerplastikum für Matrizen** aller Art"?

Nr. 2790. Wer fabriziert **Schlangen aus Gummi**? Zirka 90 cm lang, 2½ cm stark, naturgetreu imitiert?

Nr. 2791. Wer ist Hersteller von **Gummibällen** mit einem Griff aus schwarzem Gummi? Das Material muß zirka 3 mm stark sein.

Nr. 2796. Wer stellt das Gummiwaschmittel **„Ziza"** her?

Nr. 2797. Wer ist Fabrikant der **knetbaren Stopfbüchsenmasse „Szilit"**?

Nr. 2805. Wer ist Hersteller der **Filz-Isolierplatten „Salamander"**?

Nr. 2807. Wer fabriziert **Tuben für Gummilösung aus imprägniertem Papier** oder ähnlichem Material?

Nr. 2818. Wer ist Hersteller des Briefumschlaganfeuchters **„Hermetos"** (aus Celluloid, vorn mit Gummischwamm)?

Nr. 2819. Wer fabriziert **Fußballhüllen** aus gummiertem Stoff?

Nr. 2820. Wer fabriziert **Gummi-Mannlochband mit dunkelblauer Nesselumlage und Typenhebelpolster**?

Nr. 2821. Wer ist Hersteller von **Adam Heinrichs Dichtungsfett**?

Nr. 2827. Wer fabriziert sogenannte **Fischschuppen-Essenz** zum Ueberziehen von Celluloid-Perlen?

Nr. 2828. Wer ist Hersteller der **Zehenschützer** aus Gummi?

Nr. 2829. Wer stellt **Spannmaschinen** zur Fabrikation von **Draht-Fahrradreifen** in Form her?

Nr. 2836. Wer liefert **Maschinen zum Reinigen,** Scheren und **Weichmachen von Gummibändern, hauptsächlich Trägerbändern?**

Nr. 2837. Wer stellt **„Sterimos-Armmanschetten"** oder sonstige Vollgummi-Armmanschetten her?

Nr. 2840. Wer fabriziert **Ramiefaser-Schläuche,** roh u. gummiert?

Nr. 2841. Wer ist Hersteller von **Aluminium**-Gasschläuchen mit Gummimuffen?

Nr. 2842. Wer fabriziert **„Bern"-Schlauchbinder?**

Nr. 2844. Wer liefert ein **Mittel,** durch das **chrom- bzw. chromfettgare Ledermanschetten ihre Form halten?**

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 2792. Wer fabriziert sogenannte **Blumenschläuche,** außen gefärbt, gerieft, fünfeckig, mit oder ohne Dornen bzw. Knospen? Die Schläuche müssen durchsichtig und den Zweigen und Stengeln der Pflanzen täuschend ähnlich sein.

Nr. 2808. Wer fabriziert **Wringerteile**?

Nr. 2832. Wer baut **Einrichtungen zur Herstellung von Faktis?**

Nr. 2839. Wer fabriziert **Glätt- und Glanzmittel für Treibriemen?**

Zoll- und Verkehrswesen

Portugiesische Zollerhöhung für gewöhnliche Kautschukgewebe. Die portugiesische Regierung hat neuerdings eine ganze Reihe von Textilzöllen heraufgesetzt. Es handelt sich u. a. um kautschukgetränkte Baumwollgewebe.

Zollfreiheit für Kautschukfäden in Ungarn. Laut „Industrie- und Handels-Ztg." hat die ungarische Regierung sehr bald nach Inkrafttreten des neuen Einfuhrzolltarifs Gebrauch von der ihr erteilten Ermächtigung gemacht, von sich aus einzelne Zollsätze zu ändern. Mit Wirkung vom 15. Februar 1925 sind eine Reihe von Zoll- und Textänderungen getroffen worden. Neben zahlreichen Zollerhöhungen ist bestimmt worden, daß bis auf weitere Verfügung Kautschukfäden, viereckig, nicht umsponnen, nicht stärker als 1,5×1,5 mm (T.-Nr. 666, Zollsatz = 4 Goldkronen je 100 kg) zollfrei eingeführt werden können. Von den Textveränderungen ist Pos. 406 (vergl. „Gummi-Ztg." 39. Jahrg., S. 74) zu nennen, in der „72 qcm" mit „72 qdm" berichtigt wurde.

Begleitpapiere für Sendungen nach dem Saargebiet. Für den Versand deutscher Erzeugnisse nach dem Saargebiet sind die folgenden Begleitpapiere erforderlich: 1. der deutsche statistische Anmeldeschein; 2. ein deutscher Frachtbrief; 3. eine Zolldeklaration in doppelter Ausfertigung; 4. eine durch die zuständige Handelskammer oder Kommunalbehörde beglaubigte Rechnung mit dem Vermerk, daß der Verkäufer im Ursprungsland ansässig ist; 5. bei ausfuhrverbotenen Waren eine Ausfuhrbewilligung.

Abfertigung von Handelspaketen in Spanien. Durch königliches Dekret vom 4. Februar 1925 ist bestimmt worden, daß sich das besondere Verfahren zur beschleunigten Abfertigung bei den Zollämtern Irun und Port-Bou für die Einfuhr auf dem Eisenbahnweg von Packstücken jeden Umfanges, deren Rohgewicht 10 kg nicht übersteigt, nach Maßgabe der folgenden Bestimmungen vollzieht. Die eintreffenden Packstücke müssen in einer besonderen Frachtkarte aufgeführt sein, die doppelt ausgefertigt und von dem fremden Grenzzollamt mit Visum versehen worden sein muß, unter Anführung der laufenden Nummer, der Anzahl der Packstücke, ihrer Gattung, der Nummer des Packstückes oder Paketes nach der Faktura, der Ursprungsstation, des Rohgewichtes (in Buchstaben), der allgemeinen Bezeichnung der Ware, des Namens des mit der Abfertigung Beauftragten, des Namens des Empfängers und des Bestimmungsortes. Es ist auch der Nachweis zu erbringen, daß die Packstücke als Eilfracht bis zu der Grenzstation befördert worden sind, bei der die Frachtkarte abgefaßt und mit Visum versehen worden ist. Enthält ein und dasselbe Packstück verschiedenartige Waren, so sind sie der Art nach aufzuzählen, ohne daß das Gewicht jeder einzelnen Art angegeben werden muß. Die Packstücke müssen ferner von einer schriftlichen, vom Absender unterzeichneten Erklärung über das Reingewicht, die Gattung der Ware und über die Stoffe, aus denen sich die Ware zusammensetzt, begleitet sein. — Auf die Waren, die in Packstücken der bezeichneten Art enthalten sind, findet der 2. Tarif oder die entsprechenden Zollermäßigungen Anwendung, ohne daß es eines Ursprungszeugnisses bedarf, es sei denn, daß die Zollbesichtigung ergibt, daß die Waren aus einem Land stammen, mit dem Spanien keinen Handelsvertrag abgeschlossen hat. Die Grenzorte werden in keinem Fall bezüglich der Begünstigung als Ursprungsorte betrachtet. (flpstr)

Konsulatsfakturen für Sendungen nach Peru. Warensendungen nach Peru müssen unter allen Umständen mit Konsulatsfakturen versehen sein, die in die Kolli einzupacken sind. Das Visum der Fakturen erteilt der Konsul des Absendungsortes und, wenn sich dort kein Konsulat befindet, das peruanische Generalkonsulat in Berlin. Eine Faktura genügt für mehrere Kolli, die am gleichen Tage von einem Absender an einen Empfänger aufgegeben werden. Zwecks Erleichterung des Handelsverkehrs und zwecks Vermeidung von Verzögerungen ist es wünschenswert, daß die Absender außerdem den Empfängern eine Abschrift der Konsulatsfakturen direkt zusenden. (flpstr)

Konsulatsfakturen für Postpakete in Chile. Für Postpakete im Werte von 5 £ und darüber muß in Chile eine Konsulatsfaktura beigebracht werden. Maßgeblich ist der Gesamtwert einer Sendung, mag sie ein oder mehrere Pakete umfassen, sofern sie von einem Absender ausgeht und für einen Empfänger bestimmt ist. Die Konsulatsfakturen müssen beglaubigt sein. (lpstr)

Vom Weltmarkt.

Vom Gummiwarenimport Amerikas in 1924. Der Gesamtimport Amerikas an Gummireifen bezifferte sich in 1924 (laut „India Rubber Review" vom Februar 1925) auf 183 586 Stück im Werte von 1 098 715 $, woran Frankreich mit 1 072 643 $ beteiligt war (181 710 Stück). An zweiter Stelle steht unter den Herkunftsländern Kanada mit 1486 Stück im Werte von 21 729 $ und an dritter Stelle Großbritannien mit 355 Stück im Werte von 3571 $. Der Import an Hartgummiwaren wies einen Wert von 436 884 $ (349 155 pounds) und der an chirurgischen Gummiwaren einen Wert von 120 227 $ (96 307 pounds) auf.

Der heutigen Nummer ist ein Prospekt der **Harburger Gummiwaren-Fabrik „Phönix" A.-G. in Harburg a. Elbe** über die neue **„Phönix"-Krepp-Kautschuk-Matte** beigefügt. Wir empfehlen die Beilage besonderer Beachtung.

Steuerrecht und Steuerrechtspraxis

Zulässige Bilanzrücklagen.

Der Reichsfinanzhof hat in einem bemerkenswerten Urteil vom 28. Januar 1925 die Zulässigkeit der Einstellung einer Rücklage in die Bilanz wegen Rückgang des Wertes des Unternehmens ausgesprochen und darüber in der Urteilsbegründung ausgeführt: Die Begründung des Finanzgerichtsvorsitzenden für die Ablehnung dieser Rückstellung ist nicht einwandfrei. Der Finanzgerichtsvorsitzende geht davon aus, daß nach der Absicht des Beschwerdeführers durch die beanstandete Rückstellung der sonst bilanzmäßig hervorgehende Reingewinn, den der Beschwerdeführer als einen Scheingewinn betrachte, verschwinden solle. Im Jahre 1922 seien aber mit wenigen Ausnahmen alle Gewerbetreibenden in gleicher Lage gewesen, weil Ende 1922 noch Mark gleich Mark gerechnet wurde, ohne daß der innere Wert der einzelnen Bilanzposten zueinander berücksichtigt wurde. Bei der Veranlagung des Beschwerdeführers könne keine Ausnahme gemacht werden, und infolgedessen müsse seine Bilanz so beurteilt werden, wie sie sich äußerlich darstelle. Hierbei bestehe kein Zweifel, daß die von ihm eingesetzten Passivposten, soweit sie den Gegenstand des Berufungsverfahrens bilden, echte Reserveposten seien, die zum steuerbaren Einkommen zählen. Damit ist das Gericht der möglichen Bedeutung des Passivpostens als eines Wertberichtigungspostens, die der Beschwerdeführer nach seinen Ausführungen in den früheren Rechtsmittelverfahren schon den Rückstellungen beigelegt wissen wollte, nicht gerecht geworden. Er hat schon früher ausgeführt, daß das Unternehmen infolge der wirtschaftlichen Verhältnisse seine Lebensfähigkeit verloren habe und dadurch entwertet worden sei, da die Einnahmen nicht im angemessenen Verhältnis zu den Betriebskosten standen. Wertminderungen, die infolge der Unrentabilität eines Unternehmens und schlechten Ertragsaussichten am ganzen Unternehmen und damit auch an den einzelnen Bestandteilen des Betriebsvermögens eingetreten sind, sind aber recht wohl zu berücksichtigen, soweit der Wert dieser Bestandteile für die Einkommensermittlung in Betracht kommt. Diese Wertminderung kann gegebenenfalls durch Einstellung eines Passivpostens buchmäßig zum Ausdruck gebracht werden. Würde bei Einstellung eines niedrigeren gemeinen Wertes der Bestandteile des Betriebsvermögens gemäß § 33a Abs. 1 des Einkommensteuergesetzes oder eines den gleichen Zweck verfolgenden Passivpostens ein Geschäftsgewinn nicht festzustellen sein, so würde eine Steuer aus gewerblichem Einkommen nicht festzusetzen sein. Bei Zugrundelegung des niedrigeren Wertes der Bestandteile des Betriebsvermögens an Stelle der höheren Anschaffungskosten wären auch keine Absetzungen wegen Abnutzung zuzulassen und könnten insoweit die Bestimmungen § 33b Abs. 1 und Abs. 2 des Einkommensteuergesetzes nicht zur Anwendung kommen. Indem das Finanzgericht die in Frage kommenden Passivposten nicht nach dieser Richtung würdigte, sondern sie schlechthin als Reserveposten behandelte, hat es das bestehende Recht nicht richtig angewendet (VI. A. 29/25). (flpstrstra) A. G. V.

Rechtsfragen

Rechte des Verkäufers gegenüber dem nichtzahlenden Käufer.

rd. Nach § 326 BGB. kann bekanntlich bei einem gegenseitigen Vertrage, falls der eine Teil mit der ihm obliegenden Leistung im Verzuge ist, der andere Teil ihm zur Bewirkung der Leistung eine angemessene Frist mit der Erklärung bestimmen, daß er die Annahme der Leistung nach Fristablauf ablehne. Nach Ablauf der Frist ist er berechtigt, Schadensersatz wegen Nichterfüllung zu verlangen oder vom Vertrage zurückzutreten, wenn die Leistung nicht rechtzeitig erfolgt ist. Der Anspruch auf Erfüllung ist ausgeschlossen. Ein Großhändler hatte einem Kleinhändler gemäß dem zwischen beiden getätigten Abschlusse Waren geliefert. Der Käufer stellte die Waren wegen angeblicher Mängel zur Verfügung, der Verkäufer erklärte jedoch die Mängelrüge für unbegründet und verspätet und setzte dem Käufer eine Frist zur Bezahlung des Kaufpreises mit der Androhung, er werde gegebenenfalls später Erfüllung des Vertrages ablehnen und von dem Gegner Schadensersatz wegen Nichterfüllung in der Weise verlangen, daß er Herausgabe der Ware, Schadensersatz für etwaige Nichtherausgabe eines Teiles der Ware und Ersatz des entgangenen Gewinns fordern werde. Da der Käufer nicht zahlte, so erhob der Großhändler Klage auf Schadensersatz mit dem Antrage, den Beklagten zur Herausgabe der gelieferten Ware sowie zur Zahlung einer bestimmten Summe als entgangenen Gewinn zu verurteilen. Das Landgericht hatte die Klage insoweit abgewiesen, als Herausgabe der gelieferten Ware verlangt war. — In seiner Berufung gegen dieses Urteil erklärte der Kläger seinen Rücktritt vom Lieferungsvertrage und beantragte Verurteilung des Beklagten zur Herausgabe der Ware. — Der Beklagte bestritt, daß der Kläger zum Rücktritt berechtigt sei, nachdem er einmal Klage auf Schadensersatz erhoben hatte, indessen verurteilte das Oberlandesgericht den Beklagten antragsgemäß zur Herausgabe der Ware. In seiner Revision gegen diese Entscheidung führte der Beklagte nochmals aus, der Kläger könne unmöglich berechtigt sein, in der Berufungsinstanz vom Vertrage zurückzutreten, nachdem er zunächst Schadensersatz wegen Nichterfüllung verlangt hatte. Durch dieses Verlangen habe der Kläger seine Befugnis zum Rücktritt verloren. Indessen hat das Reichsgericht das Urteil des Vorderrichters lediglich bestätigt. Der Gläubiger behält sein Recht zum Rücktritt, so heißt es in den Gründen, auch wenn er anfänglich Schadensersatz wegen Nichterfüllung fordert. Dafür spricht schon der Wortlaut des § 326 BGB., der zwar bestimmt, daß nach Ablauf der Nachfrist der Anspruch auf Erfüllung ausgeschlossen sei, aber nichts darüber besagt, daß der Gläubiger durch die Wahl des einen der beiden ihm an Stelle des Erfüllungsanspruchs zustehenden Rechte auf das gewählte beschränkt werde. Der Rücktritt vom Vertrage, der diesen zum Erlöschen bringt, entzieht damit freilich dem Anspruch auf Schadensersatz die Grundlage. Dagegen beeinträchtigt die Erklärung, Schadensersatz zu verlangen, nicht das Recht zum Rücktritt. Von einem Verzicht des Schadensersatz wegen Nichterfüllung fordernden Gläubigers auf sein Rücktrittsrecht kann,

wenigstens in der Regel, nicht gesprochen werden. Nur dann muß dem Gläubiger dieser Rechtsbehelf versagt werden, wenn die Ausübung des Rücktrittsrechtes mit Treu und Glauben unverträglich ist. In dieser Hinsicht kann jedoch hier dem Kläger kein Vorwurf gemacht werden. Er hat den Gegner niemals darüber im Ungewissen gelassen, was er von ihm wollte; er hat schon mit der Fristsetzung erklärt, daß er die Ware zurückverlange. Geändert hat er nur die rechtliche Begründung für dieses Verlangen, das er zunächst auf sein Recht zum Schadensersatz, dann auf den Rücktritt vom Vertrage stützte. (Reichsger. III. 725. 23.) (flpstr)

Aus der Praxis des Arbeitsrechts

Verstoß eines Unternehmers gegen eine Arbeitgebervereinbarung, betreffend Nichtbeschäftigung Arbeitswilliger während eines Streiks.

rd. Der § 152 der Gewerbeordnung schreibt bekanntlich vor, daß alle Verbote und Strafbestimmungen gegen Gewerbetreibende wegen Verabredungen und Vereinigungen zum Zwecke der Erlangung günstiger Lohn- und Arbeitsbedingungen, insbesondere mittels Einstellung der Arbeit oder Entlassung der Arbeiter aufgehoben werden. Jedem Teilnehmer steht der Rücktritt von solchen Vereinigungen und Verabredungen frei, und es findet aus letzteren weder Klage noch Einrede statt. Gelegentlich eines Streiks hatten sich nun die davon betroffenen Arbeitgeber zusammengeschlossen und vertraglich vereinbart, während des Streikes die Arbeitswilligen auszusperren; insbesondere war in dem Vertrage bestimmt: „Lehrlinge dürfen während des Streiks nicht beschäftigt werden". Verstöße gegen die getroffenen Vereinbarungen sollten durch nicht unerhebliche Geldstrafen geahndet werden. — Einer der beteiligten Arbeitgeber hatte die von seinem Sohne geleistete Unterschrift in dem erwähnten Vertrage durchstrichen und seine Lehrlinge trotz des Streikes arbeiten lassen. Auf Zahlung der Vertragsstrafe in Anspruch genommen, machte der beklagte Arbeitgeber geltend, er sei an den Vertrag nicht gebunden, denn die von seinem Sohne in dem Vertrage geleistete Unterschrift gelte nicht, da er, der Vater, sie ausdrücklich durchstrichen habe. Im übrigen handle es sich hier um eine Vereinbarung aus § 152 der Gewerbeordnung, von der er ohne weiteres zurücktreten dürfe. Das Gericht erster Instanz wies die gegen den Unternehmer gerichtete Klage ab, und das Oberlandesgericht Jena, bei dem die Kläger Berufung einlegten, erkannte in demselben Sinne. Es mag den Klägern zugegeben werden, so meinte das Gericht, daß gerade die Bestimmung, daß Lehrlinge während des Streiks nicht beschäftigt werden dürfen, dem Schutze der kleinen Unternehmer dienen sollte, die nicht so viele Lehrlinge beschäftigen wie die Großbetriebe, und die infolgedessen durch den Streik völlig lahmgelegt wurden. Indessen ist der Einwand des Beklagten, es handle sich hier um eine Vereinbarung aus § 152 der Reichsgewerbeordnung, von der der Rücktritt möglich war und die ein Klagerecht nicht begründe, durchschlagend. Die Vereinbarung in dem streitigen Vertrage, nach der während des Streiks Arbeitswillige auszusperren und Lehrlinge nicht zu beschäftigen waren, ist „zur Erlangung günstiger Lohn- und Arbeitsbedingungen" im Sinne des § 152 der Reichsgewerbeordnung getroffen worden. Durch die Bestimmung, Arbeitswillige während des Streiks zu entlassen, sollte ein Druck auf die Streikenden ausgeübt werden — direkt durch erhöhte Belastung der Streikkasse, indirekt durch den Zwang, infolge der Nichtbeschäftigung Arbeitswilliger den Streik eher als sonst abzubrechen und die Arbeit zu den alten Bedingungen wieder aufzunehmen. — Man kann den Arbeitgebervertrag nicht so auseinanderreißen, daß man sagt, durch die Bestimmung bezüglich der Entlassung Arbeitswilliger sollen lediglich günstige Arbeits- und Lohnbedingungen erzielt und durch die Bestimmung betreffend Nichtbeschäftigung der Lehrlinge nur die kleinen Unternehmer geschützt werden, sondern der Vertrag ist dahin auszulegen, daß zur Abkürzung des Streiks und zur Erzielung günstiger Lohn- und Arbeitsbedingungen alle Arbeitskräfte ausgeschaltet werden sollten. Von dieser an sich zulässigen Vereinbarung durfte der Beklagte zurücktreten. Die auf Zahlung der Vertragsstrafe gegründete Klage ist daher unbegründet. (Oberlandesger. Jena, 2. U. 716/22.) (flpst)

* * *

Ungerechtfertigte Entlassung eines Arbeiters.

rd. Ein seit längerer Zeit in ein und demselben Betriebe tätiger Arbeiter hatte bei der Arbeit einen Unfall erlitten, der ihn für geraume Zeit erwerbsunfähig machte. Während seiner Krankheit sah sich sein Arbeitgeber veranlaßt, den kranken Arbeiter zugleich mit einer größeren Anzahl von Arbeitern desselben Betriebes infolge Arbeitsmangels zu entlassen. Der in Rede stehende Arbeiter erhob Einspruch gegen seine Entlassung auf Grund des Härteparagraphen des Betriebsrätegesetzes. Das Gewerbegericht Nürnberg erachtete den Einspruch auch für begründet. Es war zu prüfen, so heißt es in den Gründen, ob die Verhältnisse des Betriebes die Entlassung dieses Arbeiters erforderlich machten. Das muß verneint werden. Wenn sich der beklagte Unternehmer infolge des bei ihm eingetretenen Arbeitsmangels durch Entlassung von Arbeitern entlasten will, so kann das nur durch Entlassung solcher Arbeiter geschehen, die Anspruch auf Lohn haben. Das ist doch aber bei dem Kläger nicht der Fall, da er als erwerbsunfähiger Kranker zurzeit keinen Lohn erhält. Der Kläger wird auch voraussichtlich noch längere Zeit dem Betriebe fernbleiben müssen. Der Beklagte wird also durch die Entlassung des Klägers nicht entlastet, er hätte daher mit seiner Entlassung bis zu seiner Wiederherstellung warten und erst dann erwägen können, ob die Entlassung erforderlich ist. Sonach stellte sich die Entlassung des Klägers als unbillige Härte dar, dem Rechtsmittel des Klägers war daher Folge zu geben. (Gewerbeger. Nürnberg, 391/24.) (flpstrra)

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Die Fermente und ihre Wirkungen. Von Prof. Carl Oppenheimer. Lieferung III, IV und V. Verlag Georg Thieme, Leipzig. 1924 und 1925.

In dieser Zeitschrift ist früher bereits über die Lieferung I und II des Oppenheimerschen Buches gesprochen worden. Die formvollendete und sachliche Darstellung des so schwierigen Stoffes wirkt fermentativ für die Assimilation desselben im Lebenshaushalt der Anwendung dieser Wissenschaft. Hier wird neben Aktivität auch Stabilität erreicht, um ein Beispiel aus den biologischen Prozessen (III, S. 431 § 236) auf die Stoffbearbeitung anzuwenden. Es kann allgemein der Besprechung über die ersten Lieferungen nichts hinzugefügt werden. Es mag aber gesagt sein, daß in den vorliegenden Teilen III, IV und V die gleiche individuelle und kritisch sachliche Darstellung sich findet wie in der I. und II. Lieferung. Die Lieferung III behandelt aus der ersten Hauptgruppe die Kinetik von Trypsin über Pepsin usw. bis zur alkoholischen Gärung. Die II. Hauptgruppe wendet sich der Biologie der Fermente zu und behandelt im Hauptteil V Vorkommen und Bildung und VI Bedeutung der Fermente im Lebenshaushalt. Danach beginnt der spezielle Teil mit der dritten Hauptgruppe „Hydrolasen", das sind Fermente, die einfache Ester und Hydrine des Glyzerins zerlegen und in eine weitere Reihe von Asen unterteilt sind. Die IV. Lieferung schließt die VII. Hauptgruppe ab und geht zur Behandlung der VIII. Gruppe der Karbolhydrasen (das sind Enzyme, die ihre Tätigkeit auf die Kohlenhydrate erstrecken) über. Die letzte Seite dieser Lieferung beginnt mit dem IX. Hauptteil, den Polyasen, und führt eben in die Untergruppe der Amylasen ein. Dies sind die Enzyme der Stärkewelt, die die Fähigkeit haben, diese in verschiedenen Stufen zu desaggredieren und dann hydrolytisch in Maltose überzuführen. Die Lieferung V, die den ersten Band beschließt und diesmal 10,20 Mark kostet, während die III. nur 7,80 Mark kostet, beschließt auf etwas über 100 Seiten den wichtigen Hauptteil der Amylasen, die so große Bedeutung in der Biologie von Tier (Speichel, Darmsaft, Blut, Faeces usw.) und Pflanze (Samen, Entstehung, b. Keimung usw.) haben. Im X. Hauptteil werden die Nucleasen besprochen, die keine einheitliche Gruppe von Fermenten bilden, sondern in ganz verschiedenartigen Stufenreaktionen das komplizierte Gebäude der Nucleoproteide zerlegen. Die Bedeutung dieser Fermente ist für die Lebenstätigkeit von vielfach grundlegender Bedeutung (Darm, Haut, Hoden, Leber, Niere, Schilddrüse, Gehirn, Lunge usw.). Die Organe des Menschen sind nucleasereich. Die Aktivität dieser Fermente besteht noch längere Zeit nach dem Tode. Die generelle Beschäftigung mit den so besonders lebenswichtigen Fermenten wird auch in unserem Spezialfach noch eine große Zahl von Fragen zu lösen haben. Die Darstellung des so schwierigen Stoffes ist klar. Das Literaturmaterial ist sorglich belegt, die kritische Behandlung bestechend sachlich. Druck und Ausstattung sind vollkommen. Es wird interessant sein, die Neubearbeitung der folgenden Teile kennen zu lernen. Hoffentlich erscheinen sie in gleicher Zeitfolge wie die ersten Teile. (p) Prof. Dr. Fr. Frank.

Die Wirtschaftskurve mit Indexzahlen der Frankfurter Zeitung. Heft I, Jahrgang 1925. Unter Mitwirkung von Ernst Kahn. Frankfurter Societäts-Druckerei G. m. b. H., Abteilung Buchverlag, Frankfurt a. M. Preis 2,— M. Jahresbezugspreis für Abonnenten 7,— M.

Im ersten Heft des Jahrgangs 1925 findet die Frage der Konjunkturgestaltung in Deutschland während der letzten Monate eine ausführliche und gründliche Analyse. Die Wirkungen der Auslandskredite, die durch die Chronik der Kapitaleinfuhr näher beleuchtet werden, auf die Entwicklung des Kapitalmarktes, der Börse, des Außenhandels usw. werden untersucht. Auch den anderen Gebieten der Wirtschaft — Preise, Löhne, Arbeitsmarkt, Bautätigkeit — ist die sorgfältigste Beobachtung gewidmet. Wer sich theoretisch und praktisch mit Wirtschafts- und Konjunkturfragen zu befassen hat, wird dieses neue Heft der Wirtschaftskurve ebenso unentbehrlich für die sachkundige Urteilsbildung finden müssen wie die früheren Hefte. (f)

Der Oesterreichische Zolltarif vom 5. September 1924. Herausgegeben von Hofrat Franz Roth und Dr. Otto Müller, Verlag der österreichischen Staatsdruckerei, Wien 1925.

Die vorliegende Bearbeitung des neuen österreichischen Zolltarifs kann als außerordentlich praktisch sehr begrüßt werden. Die beiden Herausgeber haben eine übersichtliche Zusammenstellung und zweckmäßige Anleitung zum Gebrauch des Zolltarifs gegeben, sowie bei den einzelnen Positionen des Tarifs auch den Prozentsatz der Warenumsatzsteuer bei der Einfuhr angegeben. Ein alphabetisches Warenverzeichnis erhöht den Wert des vorliegenden Handbuchs. (flp)

Der Wirtschaftliche Auslandsnachrichtendienst in Deutschland von Dr. B. Müller-Hagen. Verlagsbuchhandlung G. A. Gloeckner, Leipzig 1925, Preis geheftet 1,— M.

In der vorliegenden Broschüre behandelt der Verfasser die Bedeutung des wirtschaftlichen Auslandsnachrichtendienstes für die deutsche Wirtschaft. Insbesondere erörtert er die Entwicklung in den letzten Jahren, die zur Gründung des deutschen Wirtschaftsdienstes und der Arbeitsgemeinschaft geführt hat. In einem Anhang werden sämtliche Nachrichten-Organisationen und zwischenstaatlichen Wirtschaftsverbände sowie die deutschen Gesellschaften im Ausland zusammengestellt. (flp) —er.

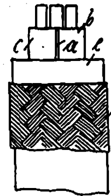
Der deutsche Außenhandel im Jahre 1923 und im 1. Halbjahr 1924, bearbeitet im Statistischen Reichsamt. Verlag von Reimar Hobbing, Berlin SW 61. Preis 12,40 M.

In der vorliegenden, sehr umfangreichen Außenhandelsstatistik werden die Wirtschaftsbeziehungen Deutschlands im Jahre 1923 und im 1. Halbjahr 1924 statistisch erfaßt. Berücksichtigung haben darin folgende, mit Deutschland im Wirtschaftsverkehr stehende Länder gefunden: Großbritannien, Belgien, Luxemburg, Frankreich, Elsaß-Lothringen, Saargebiet, Italien, Spanien, Schweiz, Oesterreich, Tschechoslowakei, Polen, Danzig, Rußland, Japan. Wer sich über den Außenhandel Deutschlands orientieren will, dem kann die vorliegende Zusammenstellung bestens empfohlen werden. (flp) —i—

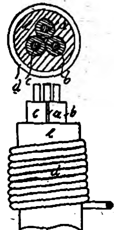
Neue Patente und Gebrauchsmuster.

Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Gummischläuchen. D. R. P. Nr. 406 274 vom 2. Oktober 1921 für Karl Kort, Hannover (veröff. am 27. Februar 1925). Bei den bisher bekannten Verfahren zur Herstellung von Gummischläuchen war es üblich, die Seele des Schlauches auf einen vollen (festen oder elastischen) Dorn aufzustecken oder aufzuspritzen und auf diesem Dorn dann die weitere Verarbeitung vorzunehmen. Beim Aufspritzen wurde der feste oder elastische Dorn entweder durch eine Hohlspindel oder durch einen Querkopf in die Spritzmaschine geführt und diente bei der weiteren Herstellung des Schlauches als Unterlage. Dieses Verfahren eignet sich jedoch nur für Schläuche geringerer Länge. Um lange Schläuche herzustellen, wird ein besonders elastischer Dorn verwendet, welcher leicht entfernt werden kann, selbst wenn für die Herstellung des Schlauches nur Klöppeleinlagen dienen sollen. Der Dorn muß hohl gestaltet sein, so daß er durch ein Druckmittel wie Gas, Luft oder Flüssigkeit, aufgetrieben werden kann, bevor das Aufspritzen der Schlauchseele und das daran sich anschließende Aufklöppeln der Zwischenschicht erfolgt. Nach Fertigstellung kann dann ein derartiger Hohldorn durch Ablassen des Druckmittels so weit gelockert bzw. in seinem Durchmesser verkleinert werden, daß die Entfernung ohne Mühe erfolgen kann, vorausgesetzt, daß der Hohldorn aus einem elastischen Material besteht, der das Bestreben hat, sich zusammenzuziehen. Beim Aufpumpen der Seele durch das jeweils gewählte Druckmittel kann der Hohldorn mit einer aus Stoff bestehenden Ummantelung versehen sein, welche dem Aufpumpen selbsttätig eine ganz bestimmte Grenze setzt. Dadurch ist es möglich, das Aufpumpen des Dornes seiner ganzen Länge nach gleichmäßig zu bewirken, aber auch eine bestimmte vorgeschriebene Größe für die innere lichte Weite festzulegen. Auf den so vorbereiteten Dorn wird die Seele in bekannter Weise aufgespritzt, darauf in der Klöppelmaschine eine Umspinnung der ersten Bespritzung ausgeführt, worauf in beliebiger Reihenfolge eine neue Aufspritzung und Umklöppelung bis zur gewünschten Dicke des Schlauches erfolgen kann. Der Dorn kann nun vor dem Vulkanisieren dadurch leicht entfernt werden, daß man das Druckmittel aus dem Dorn abbläst, wobei der Dorn sich bis zu einem gewissen Grade zusammenzieht. Hierbei kann die Stoffummantelung des Dornes durch Schlaffwerden nachgeben, so daß der Dorn in seinem Durchmesser vermindert wird und dadurch leicht zu entfernen ist. Dieses Entfernen des Dornes aus der Seele kann noch durch auf die Außenseite des Dornes geleitete Preßluft oder durch ähnliche Mittel unterstützt werden. Der Schlauch wird alsdann in üblicher Weise in geheizten Formen vulkanisiert, wobei das Anpassen an die Form während der Vulkanisation ebenfalls durch Einblasen eines Druckmittels in den fertigen Schlauch bewirkt wird. Patentansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung von Gummischläuchen durch Aufbringen der Schlauchmasse auf einen Dorn, dadurch gekennzeichnet, daß als Dorn ein vulkanisierter Gummischlauch in der Weise verwendet wird, daß er vor dem Aufbringen der Masse auf den Durchmesser der inneren Schlauchseele geblasen und nach dem Aufbringen der Masse, aber vor der Vulkanisation des Schlauches durch Abblasen des Druckmittels auf einen geringeren Durchmesser gebracht und entfernt wird. 2. Vorrichtung zur Ausübung des Verfahrens nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der als Dorn zu verwendende Schlauch mit einer äußeren Hülle (Stoffumlage) versehen ist, die das gleichmäßige Aufblasen des Schlauchdornes in seiner ganzen Länge gewährleistet.

Gummischlauchleitung mit einem Schutzmantel aus einer Drahtumflechtung um die Leitung. Felten & Guilleaume Carlswerk, Akt.-Ges., Köln-Mühlheim. G.-M. Nr. 893 745. Nach der Neuerung soll zwecks Erreichung größerer Biegsamkeit und Verbilligung der Metallmantel aus einer Drahtumflechtung um die Leitung bestehen. In der beistehenden Zeichnung ist eine derartige Gummischlauchleitung im Querschnitt dargestellt. a, b, c sind die isolierten Leiter, e die Umhüllung aus Gummi oder dergleichen, d der Mantel aus einer Drahtumflechtung.



G.-M. Nr. 893 745.



G.-M. Nr. 893 747.

Gummischlauchleitung mit einem Schutzmantel aus einer schraubenförmigen Umwicklung aus Runddraht. Felten & Guilleaume Carlswerk, Akt.-Ges., Köln-Mülheim. G.-M. Nr. 893 747. Nach der Neuerung soll zwecks Erreichung größerer Biegsamkeit und Verbilligung der Metallmantel aus einem schraubenförmig um die Leitung gewundenen, im Querschnitt runden Draht bestehen. In der vorstehenden Zeichnung ist eine derartige Gummischlauchleitung im Querschnitt dargestellt. a, b, c sind die isolierten Leiter, e die Umhüllung aus Gummi oder dergleichen, d der Mantel aus rundem Draht.

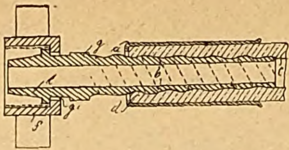
Rohr- oder Mantelleitung mit gemeinsamer Umhüllung für die Leiter aus elastischem Celluloid. Felten & Guilleaume Carlswerke, Akt.-Ges., Köln-Mülheim. G.-M. Nr. 893 452. Nach der Erfindung wird an Stelle der teuren Gummiumhüllung um die isolierten Leiter eine Umhüllung aus elastischem Celluloid angebracht (z. B. Acetylcellulose oder Nitrocellulose mit Zugabe von alkylierten Harnstoffen). Diese Hülle hat noch den weiteren Vorteil, daß sie gegen die Einwirkung von Petroleum, Benzin,



Oelen usw. schützt. a, b, c sind die isolierten Leiter, e die Umhüllung aus elastischem Celluloid, d der Metallmantel. Zwischen Umhüllung e und Metallmantel d kann noch eine Umspinnung oder Umwicklung aus Faserstoff angebracht sein.

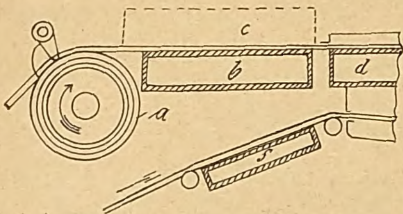


G.-M. Nr. 893452.


G.-M. Nr. 893478.

Schlauchbefestigung. Walter Gliemann, Essen, Andreasstraße 5. G.-M. Nr. 893 478. Die Schlauchbefestigung besteht aus einer über das Schlauchende c zu schiebenden Hülse a und einer mit konischem Kordelgewinde d zum Einschrauben in den Schlauch versehenen Tülle b. Bei Schlauchanschlußstücken ist die Tülle b mit dem üblichen Mundstück e und Ueberwurfmutter f und bei Schlauchverbindungsstücken doppelseitig mit jenem konischen Kordelgewinde versehen. Um das Einschrauben der Tülle in den Schlauch zu erleichtern, kann diese mit einer Vierkant- oder Sechskantfläche g versehen sein, oder es kann, bei Schlauchverbindungsstücken, auch die Ueberwurfflügelmutter zum Einschrauben der Tülle Verwendung finden.

Streichmaschine. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie in Hannover. G.-M. Nr. 893 002. Neuerungsgemäß wird der Stoff direkt nach dem Verlassen des Streichmessers a über eine entsprechend lang ausgebildete freie und von allen Seiten leicht zugängliche Fläche geleitet, um ein Beobachtungsfeld zu besitzen. Dieses Beobachtungsfeld b



ist mit einer Kühlvorrichtung versehen, um das Verdunsten des Lösungsmittels möglichst zu unterbinden. Außerdem ist das Beobachtungsfeld mit einem Windschutzschirm c versehen, um das Aufblasen von Luftströmungen zu verhindern, die das Verdunsten des Lösungsmittels begünstigen könnten. Die Heizplatte d kann als Doppelplatte ausgebildet werden. f ist die Schlußkühlung.

Ausländische Patente.

Kern für Krickettbälle. (Englisches Patent Nr. 226 675 vom 27. Dezember 1923 für W. und A. Beldam, London (veröff. am 15. Februar 1925). Der Krickettball besteht aus einem Kern, umschlossen durch halbkugelige Schichten aus Kork, die mit Kautschukmilchsaft durchtränkt und vulkanisiert sind.

Kabelisolierung. Englisches Patent Nr. 226 685 vom 15. Januar 1924 für Siemens Bros. & Co., London und F. Oakfield, Kent (veröff. am 18. Februar 1925). Der elektrische Leiter wird mit einer Mischung aus reinem Rohkautschuk und Guttapercha oder Balata isoliert und hat außerdem eine Außenschutzhülle aus Guttapercha oder Balata.

Schmiermittel für Kautschukformen. Ver. Staat. Patent Nr. 1 519 547 vom Jahre 1924 für The Fisk Rubber Co., Chicopee Falls, Mass. Um das Anhängen von Kautschukartikeln an den Formflächen bei der Vulkanisation zu verhindern, werden die Formen mit einem Gemisch aus Kautschukmilchsaft und Glimmerpulver ausgestrichen.

Vulkanisationsbeschleuniger. Kanadisches Patent Nr. 245 929/30 vom Jahre 1924 für The Atlantic Dyestuff Co., Boston. Als Beschleuniger dient Diphenyl-Orthotolyl-Guanidin, welches durch Umsetzung von Diphenylharnstoff mit Orthotoluidin und Bleioxyd bei Anwesenheit eines organischen Lösemittels hergestellt wird.

Oesterreichische Patentaufgebote.

Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von expandiertem Kautschuk. Angem. am 30. Juni 1920 (A 3433—20) für Ch. Marshall, London (veröff. am 15. Februar 1925), Klasse 39b.

Eingetragene Warenzeichen.

Nr. 326 038. **The „Hardy"** für Ed. J. Hardy & Co. Ltd., Herstellung und Vertrieb von Scheiben aus mit Gummi imprägniertem Gewebe zur Verwendung für biegsame Kupplungen, Coventry, England, auf Scheiben aus mit Gummi inprägniertem Gewebe zur Verwendung für biegsame Kupplungen.

Nr. 326 844. **Cora** für Blödner & Vierschrodt Gummiwarenfabrik und Hanfschlauchweberei Akt.-Ges., Gotha, auf Gummi, Gummiersatzstoffe und Waren daraus für technische Zwecke (ausgenommen sind Pneumatiks), Dichtungs- und Packungsmaterialien, gewebte Schläuche aller Art.

Nr. 326 992. **Deventer's knetbare Metallpackung in Schnurform** für Max Deventer, Herstellung und Vertrieb von Packungen und Packungsmaterialien, München, Winzererstr. 54, auf selbstschmierende und knetbare Metallpackungen in Schnurform, Metallpackungen für abzudichtende bewegliche Maschinenteile, Stopfbuchsen, Ersatzteile für Packungen, Schmiermaterialien, Bleie, Anthimon, Zinn.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilig gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

30d. 10. K. 91 151. Karl Krudewig, Delmenhorst i. O. Bruchband. 30. September 1924.

47f. 19. Z. 13 664. Walter Albert Zelnicker, St. Louis, V. St. A.; Vertr.: Dr.-Ing. J. Friedmann, Pat.-Anw., Berlin W 50. Packungsring. 5. März 1923.

63e. 2. G. 61 524. Leo Großmann, Berlin-Mariendorf, Dorfstraße 36. Vollgummibereifung. 31. Mai 1924.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

22i. 2. 411 539. Aktiengesellschaft Metzeler & Co., München. Verfahren zur Herstellung von Gummilösungen. 3. Juni 1924. A. 42 376.

30e. 11. 411 830. Leo Großmann, Berlin-Mariendorf, Dorfstraße 36. Luft-, Wasserkissen o. dgl. 23. Mai 1924. G. 61 460.

30k. 3. 411 698. Albert Erbe, Dresden, Dohnaer Straße 43. Injektionsspritze. 28. August 1923. E. 29 794.

63e. 6. 411 711. T. B. McLeroth (Tubes) Limited, London; Vertr.: F. Schwenterley, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung eines Zellenluftschlauchs. 27. Februar 1924. M. 83 989.

63e. 10. 411 712. The Firestone Tire and Rubber Company, Akron, Ohio, V. St. A.; Vertr.: F. Schwenterley, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Maschine zur Herstellung von Laufmänteln. 2. Juni 1921. F. 49 403.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

3a. 900 864. Willy Goldschmidt, Berlin, Beuthstr. 15. Büstenhalter mit abknöpfbarem Gummigurt. 2. Februar 1925. G. 57 929.

30d. 901 098. George Thulke, Berlin-Pankow, Amalienpark 3a. Hoden-Binde. 30. Januar 1925. T. 26 688.

30g. 900 819. H. A. Sierau & Co., Hamburg. Sauger mit Füllung aus Schwammgummi oder ähnlichem Material. 10. Februar 1925. S. 56 419.

33b. 901 275. Internationale Vulkanfiber A.-G., Wilhelmsburg a. d. E. Koffergriff aus Vulkanfiber. 9. Februar 1925. J. 24 773.

39a. 900 873. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Vulkanisationsform für getauchte Hohlkörper aus Gummi. 5. Februar 1925. C. 17 580.

39a. 901 161. Sylbe & Pondorf Maschinenbaugesellschaft, Schmölln i. Th. Einstellvorrichtung für Bohrer an Knopf- u. dgl. Bohrmaschinen. 7. Februar 1925. S. 56 589.

54g. 901 242. Erich Quednow, Wulferstedt, Kr. Oschersleben. Gummi-Reklamefigur. 20. Januar 1925. O. 1595.

63e. 900 856. Willy Westphal und Peter Frings, Leipzig, Gustav-Freytag-Straße 36. Apparat zum Vulkanisieren von Luftschläuchen. 26. Januar 1925. W. 69 151.

63e. 901 085. Gustav Mühle, Dresden, Hohenthalplatz 8. Radmantelschutz. 24. Januar 1925. M. 83 279.

70a. 901 141. Phil. Penin Gummi-Waaren-Fabrik Akt.-Ges., Leipzig-Plagwitz. Bleistift- bzw. Federhalter-Halter. 6. Februar 1925. P. 41 814.

71a. 901 230. Hermann Callsen, Broderby-Angeln. Holzschuh mit Gummiarmierung. 9. Januar 1925. C. 17 493.

71b. 901 146. Vereinigte Gummiband-Webereien Tillmanns, Schniewind & Schmidt, Elberfeld. Endloser Gummi-Schnürverschluß für Schuhe. 6. Februar 1925. V. 20 088.

75c. 901 308. Hermann Fromhold, Blankenese. Aus weichem, saugfähigem Schwammgummi hergestellte Flächen-Muster-Rolle. 7. Oktober 1924. F. 48 749.

77f. 901 351. Sachsland Gummiwarenfabrik, Bürgel i. Th. Gummischerzartikel. 5. Februar 1925. S. 56 563.

Mittelkurse von Gummiwerten.

Mitgeteilt von **E. Calmann**, Bankgeschäft, Hamburg, gegr. 1853.

Kurse in Gold % vom 16. März 1925.

Asbest- und Gummiwerke Alfred Calmon, A.-G.	1,40
Bremer Gummiwerke Roland (umgestellt)	—
Brunonia-Gummi-Werke	—
Continental Caoutchouc- und Gutta-Percha Compagnie	11,80
Gummiwerke Elbe	17,00
Hannoversche Gummiwerke Excelsior, A.-G. (umgestellt)	130,00
Harburger Gummiwarenfabrik Phönix	2,75
Kölnische Gummifädenfabrik	—
Leipziger Gummiwarenfabrik, A.-G.	1,30
Liga Gummiwerke	4,00
Mannheimer Gummi-, Guttapercha- und Asbestfabrik	—
Mittelland-Gummiwerke A.-G. (umgestellt)	80,00
Norddeutsche Gummi- und Guttaperchawarenfabrik, A.-G.	—
Peters Union	2,40
Oscar Skaller	0,52
Ver. Berlin-Frankfurter Gummiwarenfabriken (umgestellt)	67,00
August Wegelin, A.-G.	3,30

Käufer und Verkäufer auch für alle hier nicht angegebenen Werte. Anfragen erbeten.

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen
Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Hierzu vierzehntäglich: „DIE CELLULOID-INDUSTRIE“

Bezugspreis viertelj. 4,50. — Ausland 6,50 G.-M. einschl. Porto. Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt. Zusendung unter Streifband gegen Berechnung des Portos.

Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf

Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin
Anzeigen die 7gespalt. Millim.-Zeile oder deren Raum 0,10 G.-M.
Bei Wiederholungen Rabatt. — Erscheint wöchentlich Freitags.

Das Platzgeschäft des technischen Handels.

Die Konkurrenz im technischen Handel hat von Jahr zu Jahr zugenommen, und vor allem in der Nachkriegszeit hat es nicht an einer bedenklich hohen Zahl von Neugründungen gefehlt, die, zumeist nur mit geringen Mitteln ausgestattet, sich vor allem auf das Platzgeschäft warfen. Dieses wurde daher auch für die alteingesessenen Firmen immer schwieriger und weniger ertragreich, so daß heute bereits, vor allem an großen Industrieplätzen, ein recht erhebliches Maß von Mühe, Geduld, Fleiß und Intelligenz erforderlich ist, um sich im Geschäft zu halten oder gar seinen Umsatz zu steigern.

Das Platzgeschäft des technischen Händlers ist in größeren Städten aber auch deshalb noch besonders schwierig geworden, weil die Fabriken aller Branchen hier Vertreter halten, denen mehr oder weniger umfangreiche Fabrikläger zur Verfügung gestellt werden. Diese Agenten erstrecken das Feld ihrer Tätigkeit keineswegs nur auf den zuständigen Handel, sondern in oft recht weitherziger Ausdeutung des Begriffes „Wiederverkäufer“ entweihen sie dem technischen Handel alte, oft jahrzehntelang gepflegte Kundschaft. Sie sind dabei auch in der Uebernahme kleiner und kleinster Pöstchen nicht abweisend, sondern zerstören, in völliger Verkennung ihrer Aufgaben und der Rolle der Industrie, zum Schaden sämtlicher Beteiligter das ganze Geschäft in vielen Artikeln. Die technische Händlerschaft hat sich schon wiederholt gegen das Treiben solcher Fabrikagenten und gegen die Fabrikläger gewendet, die geradezu zur Schädigung und Vernichtung des Handels mißbraucht werden. Wenn diese Läger zur raschen Bedienung des Handels am Platze Verwendung finden, ist gegen sie nichts einzuwenden; wenn sie aber von den Fabrikagenten immer und immer wieder zur Belieferung auch in kleinsten Posten der Verbraucherkundschaft herangezogen werden, so zieht die Industrie gegen den legitimen Handel einen Pseudohandel groß, der ersteren mit der Zeit völlig erdrücken kann und der Industrie schwerlich einen Vorteil einbringen wird. Vielmehr dürfte der Verlust einer alten, kenntnisreichen und gut eingespielten Organisation des legitimen Handels mit seinen tausenderlei persönlichen und alten geschäftlichen Beziehungen eine starke Einschränkung des Umsatzes bedingen. Eine Industrie, die sich über die notwendige volkswirtschaftliche Rolle des Handels im Klaren ist, sollte daher alles tun, den Handel zu stützen und zu schützen und seinen Vertretrapparat entsprechend energisch im Zaume halten.

Wenn durch diese doppelte Konkurrenz für den technischen Händler das Platzgeschäft sich in den letzten Jahren immer unerfreulicher gestaltete, so war es doppelte Pflicht für ihn, allen Fleiß, alle Kenntnisse und Intelligenz dem Ausbau des Platzgeschäftes zu widmen und mit verdoppelter Anstrengung bedrohte Positionen zu verteidigen.

Das Platzgeschäft zerfällt in zwei Gattungen. Es handelt sich einmal um akuten, momentan auftretenden und auf der Stelle zu befriedigenden Bedarf der Kundschaft, meist zu Reparatur oder Ersatz von Maschinenteilen oder Hilfsmaterial, oder von Installations- und Werkzeugmaterial, und dann um Bedarf, der laufend und regelmäßig oder auch nur einmalig vorliegt, aber in hinreichender Zeit vorausgesehen wird, so daß auch die Lieferung entsprechende Bewegung erhält.

Jede Gattung erfordert eine besondere Pflege. Und da gerade für das Platzgeschäft die zuerst genannte eine besonders wichtige Rolle spielt, sei von ihr einmal das Wichtigste zusammengefaßt; denn ohne Zweifel, die Erfahrung lehrt es ja täglich, werden gerade im kleinen Platzgeschäft, das als einfacher Detailhandel mit technischen Artikeln gekennzeichnet ist, so viele Versäumnisse und Fehlgriffe verschuldet, daß jeder Händler sich täglich mit ganzem Ernst die Organisation dieses Geschäftes überdenken sollte, ob sein Apparat den gesteigerten Anforderungen des Konkurrenzkampfes genügt und ob er so beschaffen ist, daß ein Fortschreiten überhaupt möglich ist.

Der Händler denke daran, daß derjenige, der plötzlich und rasch etwas braucht, ihn kennen muß und auch wissen muß, daß er das Gebrauchte bei ihm erhält. Jeder meint, das sei selbstverständlich und behauptet es zu wissen, und doch gibt es tausende von technischen Händlern, die die selbstverständliche Folgerung hieraus nicht zu ziehen vermögen. Niemand kann wissen, daß ich dies und jenes verkaufe, wenn ich nicht dafür sorge, daß er es weiß. Es mag von starker Selbsteingenommenheit zeugen, vorauszusetzen, jedermann kenne einen, wisse, wo man wohnt, was man verkauft, was man überhaupt zu bieten hat. Wenn aber andere hingehen und der Kundschaft immer wieder, sich vorstellend, sagen, was sie zu leisten vermögen, so ist es eben falsch, in stolzem Schweigen etwa nur auf ein altes Renommee zu pochen. Ein Kaufmann ohne Propaganda und Reklame ist ein Segel ohne Wind. Wer die Reklame auch im technischen Detailhandel nicht zu handhaben versteht, wird sich über seine geringen Erfolge und ein anhaltendes Sinken des Geschäftes nicht wundern dürfen.

Die lokale Reklame des technischen Handels kann verschiedene Wege beschreiten. Insertion in den Tageszeitungen kommt kaum in Frage, höchstens bei ganz wenigen Artikeln, wie Wasser- und Gasschläuchen, Gummischuhen, Gummimänteln usw., sowie konfektionierten Gummiwaren, soweit diese der technische Handel zum Verkauf mit aufgenommen hat und wo er sich an das breite

Verbraucherpublikum wendet. Technische Industrieartikel werden, der Begrenztheit der Verbraucher wegen und zufolge des oft sehr individuellen Bedarfes auch individuellerer Propagandamethoden bedürfen.

Es sollte nun Selbstverständlichkeit sein, daß der technische Händler für sein Platzgeschäft eine genaue Kartothek aller Interessenten am Orte führt, die für ihn als Kunden in Betracht kommen. Durch Erfahrungen und Vergleiche sowie Nachfragen ist der Bedarf jeder Firma an einschlägigen Artikeln festzustellen und auf einer Karte zu registrieren, die rückseitig außerdem alle bisher bezogenen, angefragten und offerierten Artikel verzeichnet. Diese Karten dienen als Unterlage für die Besuche der Stadtreisenden, die an ihrer Hand viel intensivere Arbeit leisten können als ohne jeden Anhalt über die möglichen und die etwa bisher gehabten Geschäftsbeziehungen. Dann aber hat diese Kartothek die Grundlage für eine unermüdliche, nie rastende, allgemeine schriftliche Propaganda zu bilden, die sich besonders auch mit dem laufenden Spezialbedarf der Kundschaft zu befassen hat und sich auf die bisherigen Lieferungen stützt. Die Interessenten sind regelmäßig mit gedruckten Prospekten und Preislisten zu bedenken, damit sie immer und immer wieder daran erinnert werden, wo sie Lederriemen, Wasserschläuche, Riemenwachs, Packungen und Dichtungen usw. zu kaufen bekommen. Durch regelmäßige Baerbeitung wird erzielt, daß sich jeder Interessent mit der Zeit ohne weiteres die betreffende Firma merkt, und bei eintretendem Bedarf werden zumindest Anfragen bald mit veranlaßt sein, die bei geschickter Bearbeitung in Aufträge verwandelt werden können.

In den technischen Standardartikeln, die das tägliche Brot jedes technischen Betriebes darstellen, sollte also zumindest schon durch diese Propaganda der Händler sich am Platze das genügende Bekanntsein sichern.

Ein weiteres vorzügliches Propagandamittel steht ihm in dem Schaufenster zur Verfügung, zumal wenn er es virtuos zu handhaben weiß. Es hat sich für technische Geschäfte stets empfohlen, einige gewisse Standardartikel immer den Hintergrund der Dekoration bilden zu lassen, mit Nuancen und verschiedenen Gruppierungen, aber doch stets gewissermaßen als Dominante der ganzen Dekoration, etwa Lederriemen, Hochdruckplatten, Packungen, Asbestartikel. Im übrigen muß der Händler darauf bedacht sein, den variablen Teil der Dekoration durch immer neue und wechselnde Artikel anziehend zu gestalten. Wer sein Fenster monatelang im gleichen Zustand läßt, riskiert, daß überhaupt niemand sich mehr seinen Inhalt ansieht, weil jeder Vorübergehende ihn seit ungezählten Wochen sattsam kennt. Wer aber oft mit den Auslagen wechselt, wird stets Interessenten vor seinem Fenster finden; er gibt damit Anregungen und Fingerzeige und wird sehr bald die Nachfrage steigen sehen und Umsätze tätigen, die er zuvor nicht verzeichnen konnte. In gewissem Grade ist der technische Händler ja bei seiner Fensterausstattung von der Witterung bzw. der Jahreszeit abhängig, da vor allem Gummiartikel vor starker Sonne und Wärme geschützt werden müssen. Für die Auswahl der auszustellenden Artikel ergeben sich daraus schon gewisse Hinweise. Im übrigen wird es sich empfehlen, betreffs des variablen Teils der Fensterdekoration sich ein gewisses Programm vorzulegen, wonach etwa vierwöchentlich die Neuausstattung erfolgt. Die Gesichtspunkte, unter denen das geschehen kann, sind verschieden: Anlaß einer bestimmten Saison etwa für Konservenringe und Schläuche, oder einer Vereins- oder Verbandstagung einer bestimmten Industrie. Oder man gibt ein Thema an: Der Riemenantrieb, Feuerlöschwesen, der Asbest und seine Fabrikate, Dampfkessel und Dampfmaschine, Schläuche usw. Hunderte von Variationen sind möglich, so daß der Händler sobald nicht in Verlegenheit wegen einer neuen Fensterdekoration geraten wird. Hauptsache ist, daß auch hierdurch in breitester Oeffentlichkeit den Interessenten immer und immer der sichtbare Nachweis gebracht ist, daß der technische Händler zur Stelle ist und mit allen technischen Artikeln dienen kann.

Davon muß der Händler die Platzkundschaft auch immer wieder an der Stelle überzeugen, wo er recht oft gesucht wird, in allen Branchenregistern, die hauptsächlich für den Platz bestimmt sind, so in erster Linie in den Adreß- und Telephonbüchern, soweit sie eine Branchenordnung führen. Die Aufnahme in diese Verzeichnisse, die oft recht weitgehend nach den verschiedensten Artikeln geteilt sind, ist verhältnismäßig billig; die Wichtigkeit darf ja nicht unterschätzt werden. Es ist töricht, sich etwa im amtlichen Stadtadreßbuch als technischer Händler nur unter „Gummigroßhandlung" und etwa noch unter „Treibriemen" aufnehmen zu lassen, um einige Mark zu sparen. Es kommt fast täglich vor, daß in diesem Register ein Interessent eine Lieferfirma für Packungen oder Hochdruckplatten oder Schläuche oder Asbestschürzen usw. sucht. Wer in solchem Falle an Ort und Stelle steht, ist einem Auftrag näher als der andere, von dem dieser Interessent eben gar nicht einmal weiß, ob er die gesuchte Ware führt. Wer sich aber nicht als Lieferant einer Ware kund tut, kann nicht einmal in die Konkurrenz mit eintreten. In diesen Branchenregistern liegt eines der wichtigsten Propagandamittel für das Platzgeschäft. Hier sparen zu wollen, ist zumindest töricht. Mit zwei-, dreihundert Mark kann man unter mancher Rubrik aufgenommen werden. Den Erfolg wird spüren, wer hier großzügig arbeitet.

Das Platzgeschäft wickelt sich nun an vier Stellen ab: die Abschlüsse tätigen Reisende, oder sie geschehen durch entsprechende Korrespondenz oder durch die Kundschaft persönlich im Geschäftslokal des Händlers oder telephonisch. Soweit auf einem dieser Wege Anfragen eingehen, sollten sie stets nicht nur auf dem einen gleichen Wege beantwortet werden, sondern der Vorstoß zum Abschluß sollte immer in abgemessenem Abstand auf allen Fronten erfolgen. Unter Rücksichtnahme auf die entstehenden Spesen ist jedes Geschäft, soweit es nur lohnt, durch den betreffenden Reisenden schriftlich und telephonisch zu verfolgen. Dabei habe man stets vor Augen, daß im Platzgeschäft Schnelligkeit alles ist. Sehr vieler Bedarf will eben, wie oben erwähnt, auf der Stelle befriedigt sein. Rascheste Offerte, schnellste Auskunft ist Selbstverständlichkeit, denn die Konkurrenz ist mit wenigen Schritten oder telephonisch schnell erreicht. Telephonische Verhandlungen kürzen die Zeit natürlich am besten, Reisendenbesuch ist in vielen Fällen ebenfalls schnell genug und von der erforderlichen Wirkung, während bei schriftlichem Verhandeln bzw. Offerieren besonders peinlich Acht auf die Zeit genommen werden muß. Im Platzgeschäft darf kein halber Tag bei schriftlicher Erledigung verloren gehen. Wer seine auswärtige Post zum Abend hinausgehen läßt, sollte Lokalpost sofort nach Fertigstellung, etwa schon Mittags zum ersten Male expedieren. Ein Schritt Vorsprung in die Zeit vor der Konkurrenz hat schon manchen Auftrag gesichert und nirgends mehr als im Platzgeschäft.

Und die Zeit spielt auch in anderer Hinsicht dabei noch eine große Rolle. Nicht nur schnell zum Verhandeln bereit sein, sondern auch schnell, sofort liefern können ist wichtig. Das heißt, wer über ein geschickt und gut assortiertes Lager verfügt und die Ware dem Kunden schnell zuführen kann, wird immer bei diesem den Vorzug haben. Gerade bei plötzlich auftretendem Bedarf, der eben sofort zu decken ist, spielt prompte Bedienung die größte Rolle, während die Preisfrage zurücktritt. Gerade in dieser Beziehung ist es aber bei manchem technischen Händler noch übel bestellt. Gewiß ist es heute noch nicht wieder möglich geworden, ein großes Lager, wie man es wünschte, hinzulegen, und auch in der Expedition sollen Spesen tunlichst auf das Aeußerste eingeschränkt werden. Aber mit der Zeit muß sich jeder wieder in den normalen Geschäftsgang einstellen, wenn es auch harte Anstrengungen kostet.

„Ausgehen" darf, zumal in den Standardartikeln, überhaupt nichts, und ein Lagerist erweist seine Unfähigkeit nicht schlagender, als wenn er nicht Sorge trägt, daß stets in allen gangbaren Artikeln genügend Lager vorhanden ist. Aber auch in vielen Nebenartikeln sollte man immer etwas da haben. Jeder Händler überlege sich einmal, wie oft er etwa am Telephon bedauerte, dies oder das gerade nicht vorrätig zu haben, überschlage, welche Artikel das immer wieder waren. Gewiß sie gehen nicht täglich, aber gefragt sind sie immer wieder einmal und vor allem, wenn man sie bei ihm zu haben weiß, weil er es stets und überall kundgetan hat. Es gibt so vielerlei, was sich heute ein Händler selten hinlegen will und das er doch bald einmal verkaufen würde, wenn er es im richtigen Moment zur Hand hätte: Preßspan, Vulkanfibre- und Hartgummiplatten und -stäbe, Jakonettband, Asbestschürzen, Isolierschnur, Asbestfasern, Teerstricke, Staufferbüchsen, Kupferasbestringe für Automotore usw. Wer je nach den Gepflogenheiten und Bedürfnissen des Platzes und der Saison sein Lager gut ausstattet und prompt mit Lieferung dienen kann, wer sorgfältig auswählt und nichts vergißt, das eines Tages dort auch gewünscht wird, wer bei Bedienung der Platzkundschaft die Zeit als treibendes Prinzip erfaßt, der wird die Konkurrenz stets schlagen können. Das Platzgeschäft liegt unter dem stärksten Konkurrenzdruck und will daher mit besonderem Eifer erledigt sein. Es erfordert ein energischeres Tempo, Kampf mit der Minute und Stunde und anhaltende Regsamkeit der Propaganda.

H. W. Richter.

Probleme der Wärmewirtschaft in Gummiwarenfabriken.

II. (Schluß.)

III. Frischdampfersparnis.

1. Wärmewirtschaftliche Bedeutung im Vergleich zur Abdampf-Anlage.

Es wurde bereits im ersten Teil darauf hingewiesen, daß infolge einer gewissen Gedankenträgheit dem soeben besprochenen Gebiet der Abdampfverwertung viel mehr Interesse entgegengebracht wurde als dem ungleich wichtigeren der Frischdampfersparnis. Es soll keineswegs die außerordentliche Bedeutung guter Abdampfanlagen bestritten werden; die ausführliche Besprechung derselben im vorigen Abschnitt beweist eher das Gegenteil. Aber der Denkfehler, der gemacht wurde und auch heute noch vielfach gemacht wird, liegt darin, daß man die ungeheuren im Abdampf noch vorhandenen Wärmemengen als gegeben ansah, als unvermeidlich voraussetzte, und sich redlich bemühte, diese unterzubringen, anstatt in erster Linie auf eine Verringerung dieser Wärmemengen hinzuarbeiten. Der moderne, sich immer mehr durchsetzende Standpunkt ist der, mit allen Mitteln Frischdampf zu sparen, um damit mittelbar auch Abdampfmenge und wenn möglich, auch Wärmeinhalt des Abdampfes auf ein Minimum zu reduzieren. Man hat die funktionelle Einseitigkeit der Beziehungen von Frisch- und Abdampf erkannt, oder, anders ausgedrückt, man weiß, daß auch die beste Abdampfanlage ohne Einfluß auf die Frischdampfzuführung bleibt, während umgekehrt jede Frischdampfersparnis eine Abdampfverminderung zwangsläufig mit sich bringt[5]). Und wir werden sehen, daß die konsequente Durchführung dieses Gedankenganges schließlich dazu führen kann, in vielen Fällen eine Abdampfanlage ganz überflüssig zu machen, weil es eben keinen Abdampf mehr gibt.

Und endlich noch eins: Zu Beginn dieser Abhandlung wurden die beiden Wege angegeben, die eingeschlagen werden müssen, um einwandfrei vulkanisierte Ware zu erzeugen: 1. Zuführung trockenen Dampfes; 2. Dampfbewegung. Gehen wir jetzt dem Problem nach, Frischdampf zu sparen, so wird es sich zeigen, daß wir damit zugleich in den meisten Fällen eine dieser beiden Bedingungen erfüllen. So ist also auch die Fabrikation durch diese Art wärmetechnischer Verbesserungen günstig zu beeinflussen, während auch die beste Abdampfanlage auf den Fabrikationsvorgang und die Qualität der Waren keinerlei Einfluß hat.

Die Hinweise dürften genügen, um die überragende Bedeutung aller Bestrebungen zu rechtfertigen, Frischdampf zu sparen.

2. Die Rohrleitungsanlage.

Die Dampfverluste in den Rohrleitungen sind bei den meisten Gummiwarenfabriken viel größer, als gewöhnlich angenommen wird. Nicht nur zum Vulkanisieren, sondern oft auch zum Vorwärmen von Walzen und Arbeitstischen, zum Kochen, Wassererhitzen usw. wird Dampf gebraucht, so daß es kaum einen Raum gibt, zu dem nicht eine Dampfleitung hinführt. Charakteristisch für eine Gummiwarenfabrik ist also ein weitverzweigtes, alle Fabrikgebäude durchziehendes Rohrleitungssystem. Besonders bemerkenswert ist es, daß sehr viele Wärmeprozesse nicht kontinuierlich, sondern in mehr oder weniger großen zeitlichen Abständen stattfinden.

Ein Schema einer fehlerhaften Leitungsanlage ist in Abb. 1 dargestellt. Sobald einige Apparate abgestellt werden, sammelt sich in den nach unten führenden Rohrleitungen (den sogenannten toten Ecken) Kondenswasser an und kühlt sich allmählich ab. Beim Wiederanstellen fließt dieses Wasser in die Heizapparate und der nachfolgende Dampf wird gleichfalls kondensieren, bis die Rohrleitung wieder Dampftemperatur angenommen hat. Wenn sich dieses An- und Abstellen der Apparate häufig wiederholt, so sind die Wärmeverluste durch das sich immer wieder bildende Kondensat sehr hoch. Außerdem wird aber durch den anfänglich sehr feuchten Dampf die Heizintensität der Apparate wesentlich verringert. Handelt es sich um direkte Vulkanisation (d. h. der Dampf kommt mit der Ware direkt in Berührung), so kann durch das beim Anstellen eindringende Wasser und den nachfolgenden sehr feuchten Dampf die Ware verdorben werden, während bei indirekter Vulkanisation mindestens die Heizzeit verlängert werden muß. Besonders ungünstig liegt der Fall, wenn, in Abb. 1 z. B., alle Heizapparate des Raumes B längere Zeit abgestellt sind, weil sich dann der ganze Strang allmählich mit Wasser anfüllt und dieses dann beim Wiederanstellen die Apparate passieren muß. In Abb. 2 ist für gleiche Verhältnisse eine Leitungsanordnung aufskizziert, die alle obenerwähnten Uebelstände vermindert. Allgemein können folgende Richtlinien für Dampfleitungsanlagen gegeben werden:

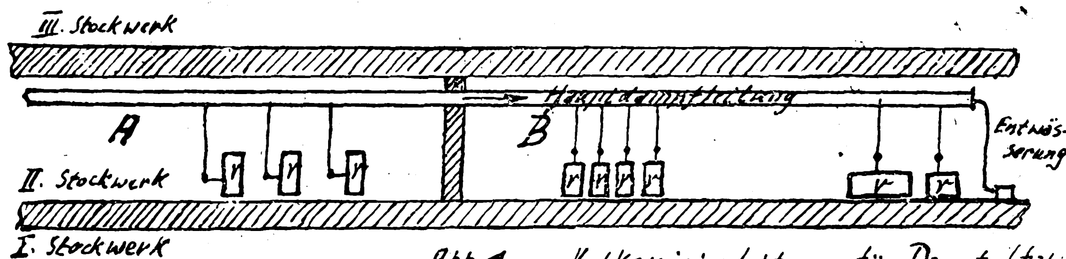


Abb. 1. Vulkanisierleitung für Dampf (falsch).

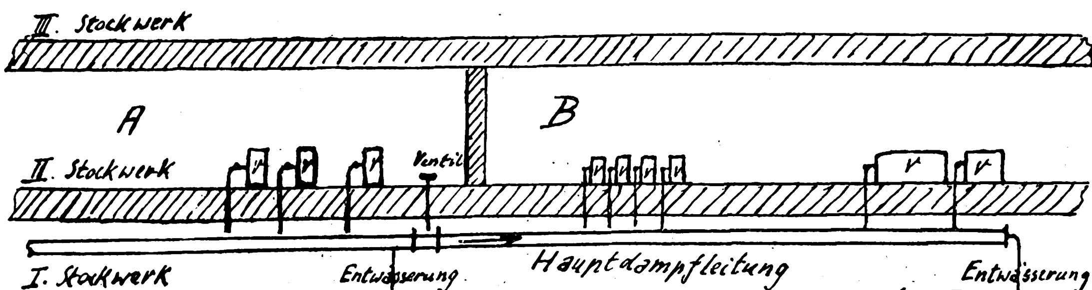


Abb. 2. Vulkanisierleitung für Dampf (richtig).

1. Tote Ecken in den Leitungen sind tunlichst zu vermeiden; soweit dies nicht möglich ist, sollte man sie von der Hauptleitung aus ansteigend anlegen, damit sich kein Kondenswasser ansammeln kann. Bei abfallenden toten Ecken ist wenigstens eine Entwässerung vorzusehen, damit das Kondenswasser nicht in die Heizapparate fließt.

2. Größere Leitungsstränge, die vorübergehend nicht benutzt werden, sind durch gut abschließende Ventile von den Hauptleitungen zu trennen.

3. Die gesamte Dampfzuführung in die Fabrik erfolgt zweckmäßig entweder durch eine Ringleitung, die ein dauerndes Durchströmen des Dampfes bewirkt und die Bildung von Kondenswasser verhindert, oder durch sternförmig von einer Zentrale den einzelnen Abteilungen zugeführte Leitungen, die je nach Bedarf an die Hauptdampfleitung an- oder von ihr abgeschlossen werden.

4. Soweit die örtlichen Verhältnisse einen gewissen Druckabfall zulassen, sind die Leitungen möglichst klein im Durchmesser zu halten, um die ausstrahlende Rohroberfläche auf ein Mindestmaß zu beschränken und die Dampfgeschwindigkeit zu erhöhen. Der

[5]) Eine gewisse Beeinflussung der Frischdampfzuführung ist allerdings insofern vorhanden, als an den Stellen, die mit Abdampf arbeiten, Frischdampf nicht mehr nötig ist. Aber diese Abhängigkeit ist indirekt, ist zweiter Ordnung. Man wird gern eine Erweiterung der Frischdampfanlage in Kauf nehmen, wenn man die Entstehung von Abdampf ganz vermeiden kann.

Wärmeverlust an die umgebende Luft wird dadurch bedeutend herabgesetzt.

3. Die Isolierung. Die außerordentliche Wärmeersparnis durch Isolierung aller mit Dampf in Berührung kommenden Teile ist allgemein bekannt. Aber von der Erkenntnis bis zur praktischen Durchführung ist oft noch ein weiter Schritt. Die Isolierung der Rohrleitungen mit Kieselgurmasse dürfte wohl in jedem halbwegs modernen Betrieb durchgeführt sein. Dagegen findet man nur selten isolierte Flanschen, obwohl bei gutem Packungsmaterial kein Bedenken dagegen vorliegt und die Ersparnisse recht erheblich sind, wie aus zahlreichen Versuchen hervorgeht[6]). Es soll bei dieser Gelegenheit noch darauf hingewiesen werden, daß es sich empfiehlt, einisolierte Muffen, Verschraubungen usw. durch aufgemalte Zeichen kenntlich zu machen, um bei Reparaturen ein Aufreißen der ganzen Isolierung zu vermeiden. Bewegliche Rohrbogen und Dampfschläuche sollten wenigstens mit Asbestschnur oder ähnlichem Isoliermaterial umwickelt werden. Daß die Vulkanisierkessel sorgfältig zu isolieren sind, versteht sich von selbst, aber auch bei Pressen und ähnlichen Heizapparaten empfiehlt sich wenigstens die Isolierung der oben gelegenen breiten Flächen durch Asbestmatratzen, Filzmasse oder ähnliche widerstandsfähige Stoffe. Grundsätzlich sollten nur solche Apparate gekauft werden, bei denen die Isolierung durchgeführt oder aber leicht durchführbar ist.

Es gibt allerdings einen gerade in Gummiwarenfabriken nicht seltenen Fall, in dem der Nutzen der Isolierung zweifelhaft ist. Wenn nämlich durch denselben Apparat abwechselnd Dampf und Kühlwasser geleitet wird, so ist die Intensität der Kühlung um so geringer, je besser die Isolierung ist. Umgekehrt wird auch nach erfolgter Kühlung die Heizintensität geringer sein, da in beiden Fällen die Isolierschicht die Temperaturschwankungen wenigstens zum Teil mitmacht. Einer gewissen Dampfersparnis während der Heizzeit, die aber geringer ist als bei ungekühlten Apparaten, steht unbrauchbar ist. Als Entwässerungsmittel für Dampfleitungen jedoch kann er gute Dienste leisten, wenn er unter ständiger Kontrolle steht. Daß er unter gewissen Bedingungen und gemeinsam mit anderen Apparaten für die Wärmewirtschaft außerordentliche Bedeutung hat, werden wir im folgenden Abschnitt erkennen.

5. Das Dampfsparventil. Von dem Gedanken ausgehend, daß einerseits ein gut arbeitender Kondenstopf hinter dem Vulkanisierapparate die wärmetechnisch günstigste Lösung darstellt, andererseits aber eine Dampfzirkulation aus betriebstechnischen Gründen unbedingt notwendig ist, kam Ingenieur Miersbe, Köln, auf die Idee, eine Ringleitung herzustellen und eine starke Dampfbewegung dadurch zu erzielen, daß der die Apparate verlassende „Abdampf" von neuem durch Frischdampf angesaugt wird, nachdem er zuvor seine Feuchtigkeit abgegeben hat. So entstand das Dampfsparventil „System Miersbe"[7]).

Ganz schematisch ist in Abb. 3 die bauliche Anordnung dargestellt. Der Hauptbestandteil ist das eigentliche Sparventil a, in das der Frischdampf von oben eintritt, und das er seitlich verläßt. Dieser ausströmende Dampf wirkt als Injektor und saugt den Abdampf durch den unten am Ventil befindlichen Stutzen an. Bevor der Abdampf wieder in das Ventil eintritt, geht er durch einen Dampftrockner b, aus dem das abgeschiedene Wasser einem Kondenstopf c zufließt. Ein hinter dem Kondenstopf angebrachtes Schauglas d dient zur Kontrolle und läßt jederzeit erkennen, ob Wasser oder Dampf austritt, mit anderen Worten, ob der Kondenstopf einwandfrei arbeitet oder nicht. Frischdampf tritt nur in solcher Menge in das Sparventil ein, daß der Wasserverlust des Abdampfes gerade ersetzt wird. Aus der Ringleitung tritt vermittels des Kondenstopfes nur heißes Wasser aus, die gesamte Verdampfungswärme wird also beim Heizprozeß nutzbar gemacht.

Die Verwendungsmöglichkeiten in allen wärmeverbrauchenden Industrien, und nicht zuletzt gerade in Gummiwarenfabriken, sind sehr zahlreich. Wichtig ist vor allem, daß nicht nur ein Vulkanisierapparat oder ein Heizstrang, sondern ganze Gruppen an ein Sparventil angeschlossen werden können. In Abb. 4 und 5 sind für das Beispiel einer Fabrikheizung die beiden prinzipiell möglichen Schaltungen, parallel und hintereinander, dargestellt. Jede dieser beiden Anordnungen hat ihre Vor- und Nachteile. Wenn die anzuschließende Gruppe, etwa eine Anzahl Pressen, oder, wie in den

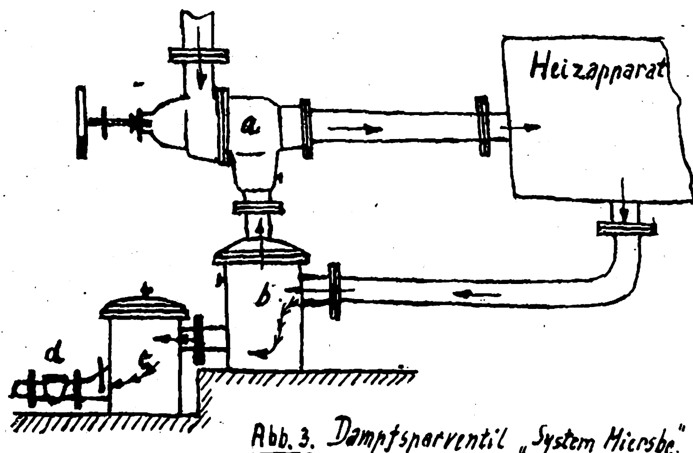


Abb. 3. Dampfsparventil „System Miersbe".

a Sparventil b Trockner c Kondenstopf d Schauglas → Dampf-, →→ Wasser- } Weg

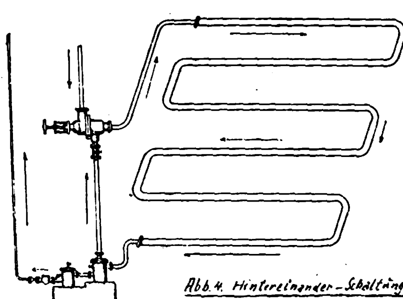


Abb. 4. Hintereinander-Schaltung.

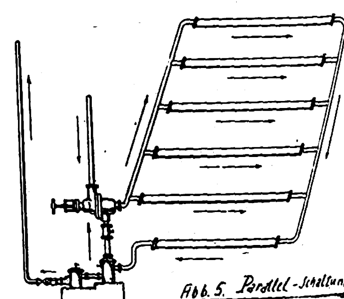


Abb. 5. Parallel-Schaltung.

also ein Kühlwasser-Mehrverbrauch und eine etwas verlängerte Arbeitszeit gegenüber. Ob die Isolierung noch wirtschaftlich ist, muß von Fall zu Fall entschieden werden.

4. Der Kondenstopf. Die besprochenen Verfahren der Frischdampfersparnis stehen nur in mittelbarer Beziehung zum Abdampf, indem sie durch Lieferung eines möglichst trockenen, also hochwertigen Dampfes die erforderliche Dampfmenge, also auch die Abdampfmenge, verringern. Ein wirksames Mittel, Abdampf überhaupt zu vermeiden und nur Kondensate dem Heizkörper zu entnehmen, schien zunächst der Kondenstopf zu sein. Aber wenn wir uns der beiden Hauptbedingungen erinnern, die für die Herstellung einwandfreier Gummiwaren Voraussetzung sind, so wird ohne weiteres klar, daß der Kondenstopf für die Mehrzahl der Vulkanisierapparate nicht geeignet ist: es fehlt die Dampfbewegung. Der Dampf, in fast ruhendem Zustande, kondensiert stark in den Kesseln und Pressen. Da keine strömende Dampfbewegung vorhanden ist, bleiben die Kondensate in den Apparaten oder fließen, im günstigsten Falle, langsam ab. Bei direkten Heizungen beschlägt der Gummi und Wassertropfen fallen von den Kesselwandungen auf die Waren, während bei indirekter Pressenheizung sich auf den Böden der Preßplatten Wasser ansammelt und das Metall kühlt. Zieht man ferner noch die Betriebsunsicherheit der meisten Kondenstöpfe in Betracht, die entweder Dampf durchlassen oder sich leicht verstopfen, so ergibt sich, daß für den gesamten Vulkanisierprozeß der Kondenstopf zunächst

Abbildungen, mehrere Heizstränge in nebeneinander liegenden Räumen, stets gleichzeitig und mit gleichem Druck in Betrieb sein soll, so empfiehlt sich die Hintereinanderschaltung, da bei dieser eine ganz gleichmäßige Durchströmung, also auch ein völlig gleichmäßiger Heizeffekt erreicht wird. Die Anordnung hat dagegen den Nachteil, daß bei einer Störung an irgend einer Stelle die ganze Leitung außer Betrieb gesetzt werden muß. Handelt es sich jedoch um eine Anzahl Apparate, die je nach Bedarf in Betrieb sind oder nicht, so ist die Parallelschaltung zweckmäßig, bei der jeder einzelne Teil abgeschaltet und daher auch ohne Störung der Gesamtanlage repariert werden kann. Als Nachteil muß man die etwas weniger gleichmäßige und intensive Dampfzirkulation mit in Kauf nehmen.

Es würde zu weit führen, alle Möglichkeiten zu besprechen, bei denen das Sparventil in wärmetechnischer Hinsicht große Vorteile bietet[8]) Das Prinzip bei allen Anlagen ist das gleiche, Schaltung und Ausführung jedoch je nach den speziellen Verhältnissen verschieden. Es soll jedoch nicht versäumt werden, auch auf die Grenzen der Verwendungsmöglichkeit gerade in Gummiwarenfabriken kurz hinzuweisen. Eine Zusammenfassung von Apparaten in Gruppen,

[6]) Näheres befindet sich z. B. in dem bekannten Buch von Herberg: „Feuerungstechnik und Dampfkesselbetrieb", Verlag von Julius Springer.

[7]) Das Dampfsparventil „System Miersbe" ist patentiert und wird von der Firma Lüchow, Hollik & Co., Köln, alleinig vertrieben. Der Zusatz „System Miersbe" läßt darauf schließen, daß es noch weitere Dampfsparapparate gibt, die in vielleicht anderer Weise das wichtige Problem der Frischdampfersparnis zu lösen versuchen, doch sind mir andere Apparate nicht bekannt.

[8]) Es sei nur noch erwähnt, daß oft auch bei Abdampfanlagen ein Sparventil zweckmäßig verwendet wird, um durch geringen Frischdampfzusatz eine kräftige Zirkulation und damit auch intensivere Heizwirkung zu erzielen.

die an je ein Sparventil angeschlossen sind, ist, wie bereits erwähnt, nur dann möglich, wenn alle Apparate unter genau den gleichen Bedingungen arbeiten. Nun werden viele Dampffässer und Pressen der Gummi-Industrie je nach Qualität und Gummimischung, je nach der gewünschten Beschaffenheit der Fertigware mit ganz verschiedenem Dampfdruck beheizt. Viele Gummiqualitäten verlangen außerdem Steigungen, d. h. ein allmähliches Anwärmen, eine langsame Drucksteigerung bis zu dem Normaldruck. In solchen Fällen ist eine Gruppenanordnung unmöglich, jeder Heizapparat muß vielmehr ein besonderes (entsprechend kleineres) Sparventil erhalten. Ob die dadurch bedingten höheren Anschaffungskosten eine ausreichende Rentabilität noch gewährleisten, muß von Fall zu Fall geprüft werden und hängt vor allem auch von der Benutzungsdauer des betreffenden Heizapparates ab. Auch bei den abwechselnd mit Dampf beheizten und mit Wasser gekühlten Vulkanisierapparaten ist eine Gruppenanordnung nur dann denkbar, wenn Heiz- und Abkühlzeit überall gleich lang ist und eine völlig gleichmäßige Beschickung erfolgen kann.

Auf die wärmewirtschaftlichen Vorteile des Dampfsparventils, die außerordentlich groß sein können, wurde schon hingewiesen. Sie bestehen eben darin, daß die gesamte Verdampfungswärme des Frischdampfes in der Ringleitung ausgenutzt wird, also den Heizapparaten zugute kommt. Dabei ist nun Folgendes zu beachten: Die Frischdampfersparnis ist in jedem Falle sehr groß und beträgt je nach den örtlichen Verhältnissen 40 bis 70 Prozent. Frischdampf- und Brennstoffersparnis ist aber nicht etwa identisch, jedenfalls nur dann, wenn das aus den Heizapparaten ausstrebende Dampf-Wassergemisch nicht weiter verwandt wird und nutzlos auspufft bzw. abfließt. Ist dagegen eine Abdampf- und Kondensatanlage vorhanden, so wird die tatsächlich durch das Sparventil zu erzielende Brennstoffersparnis von dem Wirkungsgrad der letzteren abhängig sein. Bei Fabriken, die über eine vollkommen ausgebaute Abdampfverwertung verfügen (Speisewasservorwärmung z. B. siehe Abschnitt II) ist, r e i n t h e o r e t i s c h b e t r a c h t e t, durch Einbau eines Sparventils kein wärmewirtschaftlicher Vorteil zu erwarten. Denn wenn auch an den Stellen, wo sich Sparventile befinden, große Frischdampfmengen gespart werden, so muß dafür an anderen Stellen für den fehlenden Abdampf Frischdampf zugesetzt werden. Da aber in der Praxis der Wirkungsgrad einer Abdampfanlage niemals 100 Prozent betragen wird, in den meisten Fällen sogar nur sehr gering ist, so läßt sich praktisch mit dem Sparventil stets auch eine Brennstoffersparnis erreichen.

Ein Beispiel aus der Praxis möge zeigen, wie ausschlaggebend der Einbau eines einzigen Sparventils die Wärmewirtschaft beeinflussen kann. Die Betriebsversuche fanden in einem Werke statt, in den zwar eine Abdampfanlage vorhanden ist, diese aber nur im Winter voll (zur Raumheizung), im Sommer nur zum kleinen Teile (zur Wasservorwärmung) ausgenutzt wird. Es kann angenommen werden, daß im Jahresdurchschnitt 150 Kcal pro kg Abdampf nutzbar verwandt werden. Der Wärmeinhalt des in die Vulkanisierpresse eintretenden Dampfes beträgt etwa 655 Kcal, der des austretenden wurde zu rund 400 Kcal [9]) geschätzt. Von jedem Kilogramm Dampf gehen also hinter der Presse 400 — 150 = 250 Kcal verloren. Der Einbau eines Sparventils würde demnach eine Wärmeersparnis von $\frac{255}{655} = 38{,}2$ Prozent bewirken (vorausgesetzt, daß die Kondensatwärme hinter dem Kondenstopf restlos ausgenützt wird, was meist ohne Schwierigkeiten möglich ist). Dagegen ist die Frischdampfersparnis a n d i e s e r S t e l l e bedeutend höher. Dieselbe Dampfeinheit gibt ohne Sparventil an die Presse 655 — 400 = 255 Kcal, mit Sparventil 655 — 148 [10]) = 507 Kcal ab, so daß sich die Frischdampfersparnis zu $\frac{100 - 255}{507} = 49{,}5$ Prozent errechnet. Wenn überhaupt keine Abdampfverwertungsanlage vorhanden wäre, so würde Frischdampf- und Wärmeersparnis gleich sein.

Die vor und nach Einbau eines Sparventils durchgeführten genauen Versuche an einer Gruppe von Vulkanisierpressen bestätigten die obigen Erwägungen, ja sie ergaben ein Resultat, das noch etwas mehr zugunsten des Sparventils spricht. Die Dampfverbrauchszahlen pro Presse waren in dem einen Fall 29 kg/std., in dem anderen 10 kg/std, die Frischdampfersparnis betrug also $\frac{29-10}{29} = 63{,}3$ Proz. Daraus ergibt sich der Wärmeinhalt des austretenden Dampfes (ohne Sparventil) zu 479 Kcal und eine Wärmeersparnis von 48,7 Prozent. In Abb. 6 ist graphisch der Brennstoffverbrauch für die alte

[9]) Eine noch weitergehende Ausnutzung des Dampfes ist wegen der Wasseransammlung in den Presseplatten und den gebogenen Verbindungsrohren nicht möglich.

[10]) Wärmeinhalt des Wassers bei 4,5 Atm. abs.

und die neue Anlage und die daraus sich ergebende Ersparnis bei einer Gruppe von 24 Pressen, die an ein gemeinsames Sparventil angeschlossen wurden, dargestellt. Daraus ergab sich, daß trotz Einsetzung einer sehr hohen Verzinsung (50 Prozent pro anno) die Anlage allein in wärmetechnischer Hinsicht sich in etwa 5 bis 6 Monaten bezahlt machte (bei achtstündiger Arbeitszeit) [11]).

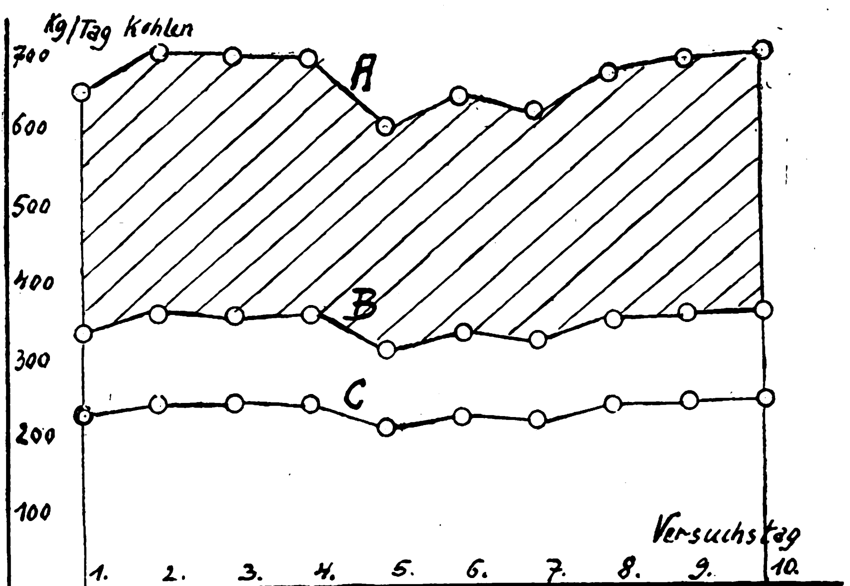


Abb. 6. Kohlenverbrauch für Vulkanisierpressen.

Kurve A: Verbrauch ohne Sparventil.
" B: " mit " [einschl. Abdampfersatz].
" C: " " " [ausschl. "]
Fläche A-B: Brennstoffersparnis.
* Heizwert der Kohle: H_u = 7200 Kcal/kg.

Um noch zu zeigen, welchen Einfluß verhältnismäßig kleine und wenig kostspielige wärmetechnische Verbesserungen auf die gesamte Wärmewirtschaft haben können, sei noch erwähnt, daß die eben besprochene und zwei weitere kleine Umbauten in der Dampfleitung die Außerbetriebsetzung eines Sattdampfkessels ermöglichten, wodurch die unproduktiven täglichen Anheizverluste um etwa 1200 kg bester westfälischer Nußkohle pro Tag vermindert wurden.

IV. Kondenswasserverwertung.

Neben den Problemen der Frischdampfersparnis und der Abdampfverwertung verdient auch die Rückgewinnung der Kondensatwärme besondere Beachtung. Namentlich dann, wenn die Kondensate unter höherem als dem normalen Luftdruck stehen (z. B. beim Sparventil, bei dem hinter dem Kondenstopf fast der gleiche Druck herrscht wie in der Ringleitung), ist die zu erzielende Ersparnis durch restlose Ausnutzung der Kondensatwärme nicht zu unterschätzen. So beträgt bei einem Dampfdruck von 4,5 Atm. der Wärmeinhalt der Flüssigkeit 148 Kcal, d. h. etwa 22,6 Prozent der Gesamtwärme des Dampfes. Nachstehende Tabelle gibt für eine Anzahl verschiedener Drucke und Sattdampf die absoluten und prozentualen Wärmeinhaltszahlen von Dampf und Kondensat. Wir erkennen daraus, daß der prozentuale Anteil der Kondensatwärme an der Gesamtwärme sehr stark mit dem Druck ansteigt.

Druck	Wärmeinhalt des Wassers	Verdampfungswärme	Gesamtwärme	Wärmeinhalt des Wassers	Verdampfungswärme
Atm. abs.	Kcal/kg	Kcal/kg	Kcal/kg	%	%
0,1	45,4	571,8	617,2	7,35	92,65
0,5	80,9	551,3	632,2	12,80	87,20
1	99,2	540,2	639,4	15,50	84,50
2	120,0	526,9	646,9	18,55	81,45
5	152,3	504,1	656,4	22,90	77,10
10	181,4	481,1	662,5	27,40	72,60
20	215,9	450,3	666,2	32,40	67,60
40	257,5	408,9	666,4	38,60	61,40
60	286,1	379,1	665,2	43,00	57,00

[11]) Auf die weiteren, zum Teil sehr wesentlichen Vorzüge dieses Dampfsparventils kann hier nicht weiter eingegangen werden, da sie mehr betriebstechnischer als wärmewirtschaftlicher Art sind.

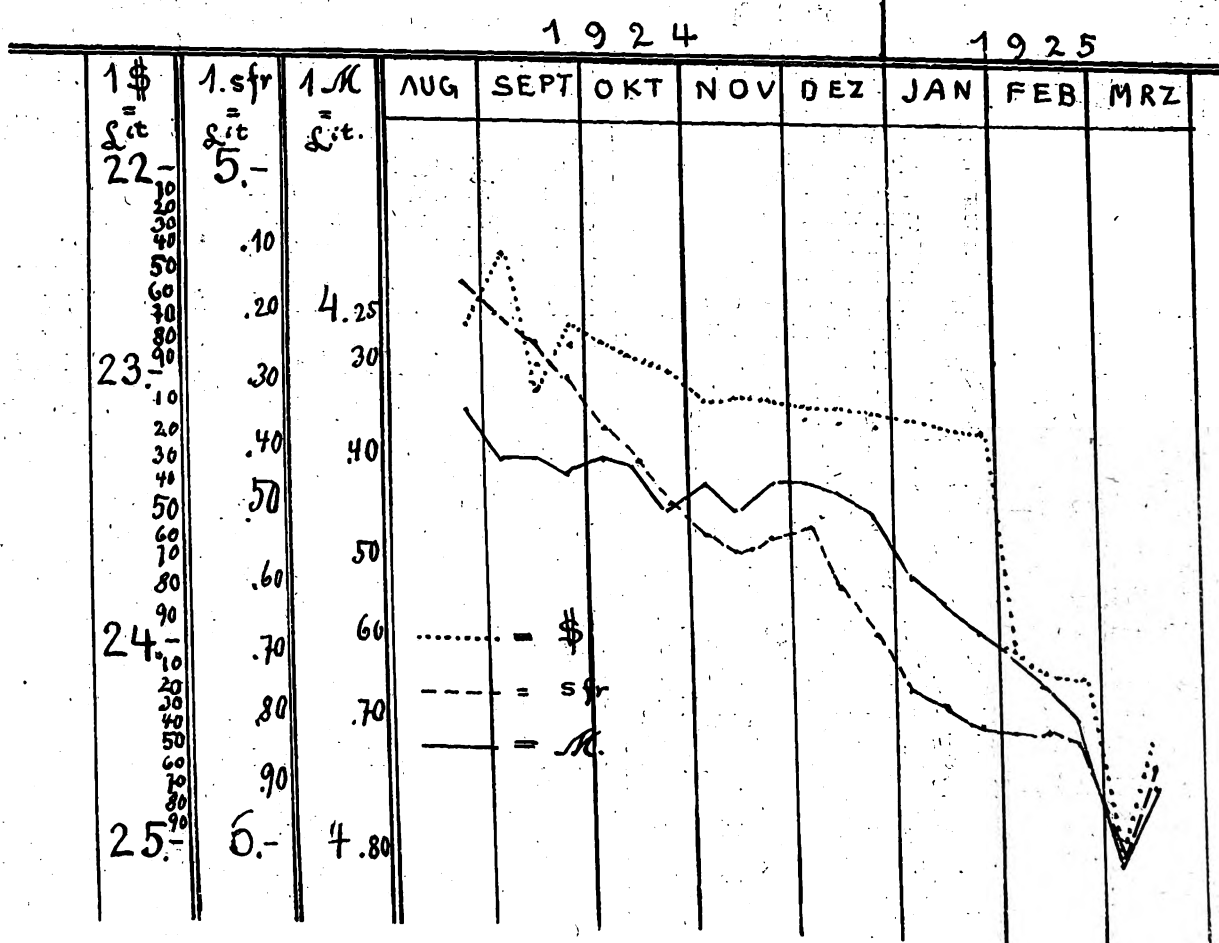
Zweckmäßig ist, falls in der Fabrikation kein Bedarf an heißem Wasser vorhanden ist, die Rückführung in die Kessel als Zusatz zum Speisewasser durch eine Hebereinrichtung, die mit Frischdampf betrieben wird und im Gegensatz zu einer Pumpenanlage auch sehr heißes Wasser in die Kessel befördern kann. Dagegen muß davor gewarnt werden, das Kondenswasser in Behältern zu sammeln, die mit der Außenluft in Verbindung stehen, da einerseits das ursprünglich völlig gasfreie Wasser dazu neigt, Sauerstoff und Kohlendioxyd zu absorbieren und dadurch bei der weiteren Verwendung als Speisewasser Korrosionen im Kessel entstehen können, andererseits aber auch mit einem Wärmeverlust zu rechnen ist, der um so größer ist, je höher der Druck war, unter dem die Kondensate vor Eintritt in den Behälter standen. Denn sobald das Wasser mit der Außenluft in Berührung kommt, hat es eine Siedetemperatur von 100° C und einen Wärmeinhalt von etwa 99 Kcal. Die überschüssige Wärme (bei 4,5 Atm. schon 48,3 Kcal/kg, also annähernd 50 Prozent) entweicht als Dampf und Schwaden nutzlos ins Freie. Es ist also notwendig, um jeglichen Wärmeverlust zu vermeiden, entweder das Wasser — vielleicht in einer Heißwasserheizung — auf etwa 90° C abzukühlen, ehe man es in Behältern sammelt, die unter normalem Luftdruck stehen [12], oder aber die obenerwähnte Hebereinrichtung zu verwenden, in der das Wasser mit der Außenluft gar nicht in Berührung kommt, sondern ständig unter hohem Druck steht.

V. Zusammenfassung.

Der Zweck dieses Aufsatzes war in erster Linie, die allgemeinen Grundgedanken zu entwickeln, die für die Neueinrichtung bzw. Verbesserung wärmeverbrauchender Betriebe, insbesondere der Gummiwarenfabriken, in wärmewirtschaftlicher Beziehung maßgebend sind. Es wurde besonders Wert darauf gelegt, die veraltete Anschauungsweise zu widerlegen, als ob Abdampf etwas Unvermeidliches sei und die weitestgehende Verwendung desselben die wichtigste Aufgabe der Wärmetechnik. Wir sahen vielmehr, daß der richtige Weg der ist, in der Frischdampfanlage mit Verbesserungen zu beginnen und darauf hinzuarbeiten, die Abdampfmenge zu verringern, ja soweit wie möglich die Entstehung von Abdampf ganz zu vermeiden. Erst dann entsteht die weitere Aufgabe, die noch übrigbleibenden Abdampf- und Kondensatmengen nutzbringend zu verwenden.

Schwankungen der italienischen Lira.

Dem aufmerksamen Beobachter, der mit Lieferungen nach Italien zu tun hat, wird es nicht entgangen sein, daß die italienische Lira in den letzten Monaten leicht, aber anhaltend gesunken ist. Dieses schleichende Sinken bedeutet für das deutsche Ausfuhrgeschäft eine nicht zu unterschätzende Gefahr, weil dadurch das Sinken der Währung allgemein nicht genügend beobachtet wird. Die nachstehende Kurve zeigt den ungefähren Lauf der italienischen Lira im Verhältnis zum U. S. A.-Dollar, zum Schweizer Franken und zur Reichsmark.



Abgesehen von geringfügigen Schwankungen laufen die drei Kurven fast scharf parallel. Wir sehen aus dieser Kurve, daß vom August an der Wert der italienischen Lira bis gegen Ende Januar anhaltend eine leichte Neigung nach unten gezeigt hat, von da ab aber Stürze machte. So zahlte man beispielsweise in Mailand gegen Ende Januar für einen Dollar 5,30 Lire, während man Anfang März dortselbst schon nahezu 6,— Lire für einen Dollar zahlen mußte; das ist ein Unterschied von ungefähr 0,70 Lire oder fast 13 Prozent Kursverlust innerhalb eines Zeitraumes von ungefähr vier Wochen. Wenn der Käufer in Italien die Rechnungen sofort nach Empfang bezahlt, dann ist für den Verkäufer der Kursverlust noch erträglich, wo aber Ende Januar ein Ziel von 30 Tagen in Anspruch genommen wurde, erleidet der Verkäufer einen Verlust von fast 13 Prozent. Es wird wohl unter den heutigen wirtschaftlichen Verhältnissen in Deutschland erstens niemand in der Lage sein, ohne Ziel seine Waren nach Italien zu verkaufen, und zweitens niemand für seine Ware in Italien solche Preise erzielen, daß er irgend welchen Kursverlust überhaupt vertragen kann.

Die deutsche Geschäftswelt hat durch die Inflationszeit im eigenen Lande zu viel Lehrgeld bezahlt, als daß es noch vorkommen dürfte, daß sie nunmehr auch noch Verluste in ausländischer Währung erleidet. Es müßte deshalb aus eigenem Interesse, wie insbesondere auch aus volkswirtschaftlichen Rücksichten jeder deutsche Exporteur, wie überhaupt jeder Geschäftsmann, der von Deutschland aus nach Italien liefert, seine Maßnahmen treffen, damit Währungsverluste vermieden werden.

Zu beachten ist wohl, daß während der Inflation in Deutschland die Ausländer nicht anders kaufen wollten als in Papiermark.

[12]) Der Korrosionsgefahr kann man durch sogenannte Oxydationsfilter begegnen, die der in den Behälter eintretenden Luft den Sauerstoff entziehen.


POLYPYRIT
Grand Prix
Weltausstellung
Brüssel
1910
Turin 1911
Königl. schwedische Medaille
Baltische Ausstellung
1914
PAHL'sche
GUMMI- und ASBEST-GES:
m·b·H· DÜSSELDORF-RATH

Nachdem nun aber die deutsche Wirtschaft sich zu einer stabilen Markwährung heraufgeschwungen hat, müßte mit aller Macht darauf geachtet werden, daß nunmehr das Ausland, mit nicht ganz stabiler Währung, in deutscher Markwährung kauft und in dieser Währung bezahlt. Die Länder mit fallender Währung, wie gerade Italien, haben das Bestreben, den Währungsverfall zu ihrem Vorteil auszunutzen, und besonders wird es bei dem handelstüchtigen Volk Italiens schwer halten, in anderer Währung als in der italienischen zu verkaufen. Die Lira hat ja kürzlich wieder eine ganz geringe Aufwärtsbewegung angenommen, und es hat den Anschein, als ob sie sich auf dieser Linie jetzt halten wird. Mit Gewißheit läßt sich dieses natürlich nicht im voraus bestimmen, deshalb sollte, ungeachtet der kleinen Steigerungen, niemand versäumen, von Deutschland aus seine Verkaufsabschlüsse nach Italien in Reichsmark zu machen.

Allerhand aus der Branche.

Fentierplatten. Fentierplatten, runde Scheiben von einem Durchmesser von 200 bis 350 mm und einer Dicke von 10 bis 25 mm, werden aus Guttapercha gefertigt und von den Handschuhmachern und Handschuhfabrikanten beim Ausschneiden oder Ausstanzen der Lederhandschuhe als Unterlage für die Messer oder Stanzmesser benutzt. Fentierplatten sind meist aus einer zähen Guttaperchaqualität hergestellt. Abgenutzte Fentierplatten kann man durch Beimischung eines bestimmten Quantums neuer Guttapercha wieder gebrauchsfähig machen bzw. zu neuen Platten umarbeiten. Im letzten Herbst und im Winter waren die Geschäfte in Fentierplatten leider nicht allzu erheblich, weil es an Nachfrage und an Bestellungen in Handschuhen bei uns im Inlande fehlte und wir bekanntlich im Auslande mit Preisschwierigkeiten zu rechnen haben. Nunmehr scheint sich erfreulicherweise ein Umschwung vorzubereiten. Allerdings trifft dieser auf die inländischen Handschuhfabriken für den deutschen Bedarf nicht zu. Denn der schlechte Winter und die allgemeinen wirtschaftlichen Verhältnisse haben nicht dazu beigetragen, den Konsum in Lederhandschuhen wesentlich zu verstärken. Im Gegenteil kommt aus der Handschuh-Industrie die vielfache Klage, daß bei den Verkäufern noch größere Lager vorhanden sind, die nicht geräumt werden konnten. Dagegen kamen, wie uns geschrieben wird, aus Amerika letzthin größere Aufträge herein. Auch England und Belgien gehen mit namhaften Bestellungen in das Frühjahr und in den Sommer, so daß damit zu rechnen ist, daß der Export der deutschen Handschuhfabriken demnächst in ein günstigeres Stadium tritt. Allerdings wird gleichzeitig betont, daß die Preise sehr gedrückt sind. Die Lieferanten unserer Branche, die Geschäfte in Fentierplatten machen, sollten sich ins Zeug legen, um zur Hebung des Absatzes in diesen notwendigen Gegenständen beizutragen. Man wird gut tun, die Handschuhbetriebe mit Angeboten zu versehen und eine umfangreiche Propaganda für Fentierplatten einzuleiten. Außerdem wird sich auch der persönliche Reisebesuch rentieren. Dabei ist es notwendig, die Handschuhfabrikanten darauf hinzuweisen, daß auch in Fentierplatten das Beste gerade gut genug ist. Preisdrückerei auf diesem Gebiete führt jedenfalls nicht dazu, sich die Kundschaft bewahren zu können. Wenn ein Hochbetrieb in Handschuhen einsetzt, so zetert der Fabrikant, wenn er billige, d. h. minderwertige Fentierplatte erhalten hat, mit der seine Arbeiter nichts anfangen können. Unter allen Umständen muß in Fentierplatten die Qualität hochgehalten werden. Sie sind, wie alle Erzeugnisse unserer Branche, Vertrauensartikel, bei denen nicht auf den Preis, sondern lediglich auf brauchbare und zweckentsprechende Qualität gesehen werden muß.

Gummi-Schalmützen. Gummikleidungsstücke haben auf der Leipziger Frühjahrsmesse nicht den sonst gewohnten Umsatz gehabt. Doch ist die deutsche Gummi-Industrie nicht müßig, nach immer neuen Absatzgelegenheiten für ihre Erzeugnisse Umschau zu halten. Jetzt kommt als letzte Neuheit die Gummi-Schal-Mütze zum Vorschein, eine Kombination einer aus gummiertem Stoff hergestellten Damen- oder auch Herrenmütze bzw. Haube, mit einem an deren Seiten befindlichen Schal, der, verlängerten Ohrenklappen ähnlich, ebenfalls aus doppelseitig gummiertem Stoff hergestellt ist. Diese Neuheit, die natürlich auch aus Stoff, Trikot, Leder oder anderem Material fabriziert wird, wird sich binnen kurzer Zeit nicht nur des Interesses der Damen-, sondern auch der Herrenwelt erfreuen. Die Schalmütze kann nicht etwa nur zum Sport, für Fliegerei, Motorrad- oder Autofahren getragen werden, sondern auch beim Gehen auf der Straße. Am nettesten sehen die kunstseiden-imitierten mehrfarbigen Zusammenstellungen aus, die eine praktische, kleidsame und moderne Kopf- und Halsbekleidung darstellen. Derartige Schalmützen werden in den meisten der Gummistoff verarbeitenden Fabriken hergestellt, gehören sie doch zu den Erzeugnissen, die wie Badehauben, Gummihüte und dergleichen vertrieben werden. Es wird wahrscheinlich auch nicht lange dauern, bis man an Stelle der gummierten Gewebe auch dünne Paragummiplatten zum gleichen Zwecke benutzen wird. Allerdings müssen diese reinen Gummimützen mit Transpirationsvorrichtungen versehen sein.

Knöchelbandagen. Bandagen, die allein zum Schutz des Knöchels dienen, kannte bisher nur die Chirurgie. Neuerdings bedient aber auch der Sport sich dieser Knöchelbandagen in steigendem Maße. Vor allem sind es die Leichtathleten, Boxer, Radfahrer und Fußballeute, die Knöchelbandagen benutzen, sofern irgend welche Schwächen im Fußgelenk, im Knöchel oder an den Fußsehnen und Fußmuskeln bestehen. Diese Bandagen sind Martinsbinden ähnlich aus reinem Gummi oder aus gewebtem Gummi hergestellt, ähnlich dem Gummistrumpf. Sie werden vom Knöchel um diesen geleitet, dann unter der Fußsohle durchgeschoben und um den Unterfuß bis zum Knöchel emporgewickelt, wo sie mittels eines Druckknopfes befestigt werden. Uebrigens kann man bei Pferden, z. B. Rennpferden, derartige Knöchelbandagen ständig beobachten. Hier sind sie allerdings selten aus Gummi oder Gummigewebe hergestellt, sondern aus Flanell. Es ist aber zu bedenken, daß auch für Renn- und sonstige Pferde die Knöchelbandage aus Gummi oder aus gummiertem Gewebe ebenso zweckmäßig ist wie die aus anderen Textilstoffen. Es ist also unseren Fabrikanten und Händlern Gelegenheit gegeben, sich mit Gummi-Knöchelbandagen im Pferdesport ein neues Absatzgebiet zu erschließen.

Modeeinfluß auf Gummitextilien. Es ist Pflicht jedes Fachmannes unserer Branche, die Launen der Mode stets zu verfolgen. Jetzt z. B. zeigt sich, daß die kommenden Frühjahrsmoden der Damenwelt die Herrennote nicht mehr so stark betonen, sondern dazu übergehen, die Taillenlinie „nach oben hin“ zu modernisieren. Damit wird der Verbrauch von Gummimiedern bzw. von Unterkleidung aus gummierten Stoffen oder Gummi-Geweben fast selbstverständlich. Denn ohne diese elastischen und dehnbaren Gummistoffe wird die moderne Dame außer Stande sein, die hohe Directoire-Taillenlinie markieren zu können. Der findige Fachmann unserer Branche hätte sich bereits auf eine Spezialisierung von Directoire-Taillengürteln, Miedern und Untertaillen konzentrieren müssen. Hier stellt sich ein Mangel unserer Branche an Beobachtung heraus. Dazu kommt, daß Frau Mode jetzt wieder auf das Anbringen von allerlei Besatz geht. Man sieht wieder die schon früher beliebten Tressen. Aber diese Tressenmode scheint keinen Eindruck auf unsere Gummi-Bekleidungs-Erzeuger zu machen. Die Konfektion sämtlicher Gummibekleidungen ist in so hohem Grade von der Mode beeinflußt, daß eine intensive Beobachtung der Modeneuheiten sich durchaus bezahlt macht. Auch der nackte Gummihut, der Regenhut der modernen Damen, bringt, wie man in Leipzig und überhaupt in den Großstadtschaufenstern beobachten konnte, nicht mehr das, was die Dame verlangt, Frau Mode will Gummi- und Regenhüte mit Besatz sehen. Aehnlich wie der Damenmode, geht es auch der Kinderkonfektion. Auch hier finden wir zahlreiche Besätze und Garnituren. Und wenn ich schließlich noch die Mode der Gummi-Schürzen in Betracht ziehe, so muß ich sagen, daß hier das Geschäft lediglich von der Mode beeinflußt wird. Hier muß man ständig Neumusterungen herausbringen und auch daran denken, daß nach Gummischürzen mit Besatz weit mehr gefragt wird als nach einfachen. Unsere Fachleute sollten den Einfluß der Mode auf Gummi-Textilien nicht unterschätzen.

Gummiläufer. Seitdem die Gummimatten und -läufer in besseren, d. h. zäheren Qualitäten hergestellt werden, die eine viel längere Gebrauchsdauer gewährleisten, ohne im Preise nennenswert gestiegen zu sein, haben die Gummiläufer solche aus Stoff, Fasern usw. an vielen Orten verdrängt. Besonders bei den Neubauten der Banken oder in vornehmen Geschäftshäusern werden an Stelle der staubenden Kokosläufer usw. solche aus Gummi bevorzugt. Insbesondere werden die Vorhallen und Haupttreppen mit Vorliebe mit Gummiläufern belegt, die heute von vielen größeren Fabriken unserer Industrie in allen gewünschten Farben hergestellt werden, so daß jede sich an die Wandbekleidung usw. harmonisch anpassende Tönung geliefert werden kann. Den Fabriken ist es nunmehr gelungen, das Ausschwefeln der Mischungen — also das früher so oft bemängelte Grauwerden — zu verhindern, so daß die Läufer ihre frischen, lebhaften Farben mit der Zeit nicht mehr verlieren. Da die Läufer aus Gummi leichter zu reinigen sind als Stoffläufer und auch keine solche Staubfänger wie die letzteren sind,

so ist es begreiflich, daß die Gummiläufer immer mehr bevorzugt werden. Aber in geschlossenen Räumen wollen viele diese Läufer nicht gerne haben, da ihnen der eigenartige, wenn auch nicht starke Gummigeruch anhaftet. Nach unserer Meinung müßte sich dieser Geruch durch irgend eine Art Parfümierung wenigstens einigermaßen verdecken lassen; ein ähnliches Parfümieren wird ja auch von einigen Fabriken mit den Gummispangen, Kuponringen und verschiedenen chirurgischen Artikeln vorgenommen, allerdings nicht direkt mit der Mischung, sondern mit den leeren Kartons, die vor der Füllung mittels eines Zerstäubers ganz schwach mit stark verdünntem Melissenöl eingespritzt werden. — In früheren Jahren, als sich noch einige Betriebe weigerten, an Stelle der Lederdichtungen solche aus Itplatten zu verwenden, hat ein findiger Kopf der Itplattenmischung eine Kleinigkeit „Juchtenöl" (wir glauben, daß es Birkenholzteer war) zugesetzt. Die Platten bekamen dadurch einen starken Ledergeruch, und dem letzteren war es zuzuschreiben, daß diese „parfümierten" Itplatten in vielen Betrieben Eingang fanden, die ihnen vorher verschlossen waren. Etwas Aehnliches sollte sich doch auch bei den Läufermischungen durchführen lassen; allerdings darf das beigemischte Geruchmittel nicht nach kurzer Zeit seine Wirkung verlieren, sondern muß es dauernd behalten. P.

Briefbeschwerer aus Gummi. Die Fabrikanten der Vollgummireifen geben an ihre Interessenten Abschnitte von Vollreifen mit vernickeltem Stahlband und mit eingepreßter Firma ab, die als Briefbeschwerer dienen sollen. Vom geschäftlichen Standpunkt aus betrachtet, ist gegen diese Reklame nichts zu sagen, wenn sie auch, ästhetisch betrachtet, nicht gerade schön zu nennen ist, auch ist die Handhabung dieser Stücke nicht praktisch. Dagegen könnten diese Reklamestücke als Anregung für andere Briefbeschwerer aus Gummi dienen. Die Gummi-Industrie hat in der Herstellung der Gummifiguren in den letzten Jahren bedeutende Fortschritte gemacht und wirklich künstlerisch ausgeführte Figuren aller Art auf den Markt gebracht. Von diesen vielen Figuren ließe sich sicher eine oder die andere als Briefbeschwerer verwenden, wenn in die Fußplatte eine entsprechend schwere Metalleinlage einvulkanisiert würde; die Figur als solche müßte aber ganz aus Gummimischung bestehen und nicht hohl sein, damit nicht leicht Beschädigungen vorkommen können. Gegenüber den jetzt gebräuchlichen Briefbeschwerern aus Glas, Porzellan u. dgl. hätten die Beschwerer aus Gummi, außer dem Vorteil der Neuheit, auch den der Unzerbrechlichkeit, was nicht übersehen werden darf. Wir sind der Meinung, daß sich solche Briefbeschwerer nicht nur als Reklame-, sondern auch als Verkaufsartikel ganz gut eignen würden. J.

Erneuter Protest des Hansa-Bundes gegen die öffentliche Finanzwirtschaft.

Am 16. März fand unter außerordentlich zahlreicher Beteiligung die Hauptversammlung des Landesverbandes Bayern des Hansa-Bundes für Gewerbe, Handel und Industrie in München statt. Nach einem ausführlichen Bericht über die gegenwärtige Finanzpolitik in Reich, Ländern und Gemeinden wurde einstimmig folgende Resolution gefaßt: Die Hauptversammlung des Landesverbandes Bayern des Hansa-Bundes für Gewerbe, Handel und Industrie erhebt schärfsten Protest gegen die Finanzwirtschaft von Reich, Ländern und Gemeinden, die ohne Rücksicht auf die Minderung des Betriebskapitals der Wirtschaft und die erhebliche Minderung des deutschen Volkseinkommens Steuerleistungen verlangen, die weit über die Steuerkraft der Wirtschaft hinausgehen. Sie weist mit Nachdruck darauf hin, welche ungeheuren Gefahren für Staat und Wirtschaft sich aus diesem Mißverhältnis ergeben müssen; hat doch die jüngste Vergangenheit den engen Zusammenhang zwischen steuerlicher Ueberbelastung und Geldentwertung nur allzu klar erkennen lassen. Nur durch eine grundsätzliche Umkehr in der Finanzpolitik und Haushaltswirtschaft, nur bei Anpassung der öffentlichen Ausgaben an die tatsächliche Ertragsfähigkeit der Wirtschaft durch die Beschränkung der Staatsausgaben auf das Allernotwendigste kann das deutsche Volk der wirtschaftlichen Gesundung zugeführt werden.

Vor der endgültigen Verabschiedung des Reichshaushalts und dem Beginn der neuen Steuerberatungen richtet die Hauptversammlung des bayerischen Landesverbandes des Hansa-Bundes an Reichsregierung und Reichstag den dringenden Ruf, sich ihrer großen Verantwortung vor Gegenwart und Zukunft des deutschen Volkes bewußt zu sein und ohne Rücksicht auf Einzelinteressen um des Gemeinwohls willen der inneren Gesundung des finanzwirtschaftlichen Verhältnisses zwischen Staat und Wirtschaft zu dienen.

Meinungsaustausch.

Kauft Badehauben!

„Zu dem Artikel „Kauft Badehauben", in Nr. 24, möchte ich bemerken, daß, trotz der jetzt in größerer Anzahl verlangten einfachen Fassons, auch die Phantasiefassons nicht zurückgestellt werden dürfen, da es bei den letzteren nicht auf Zweckmäßigkeit, sondern hauptsächlich auf das schöne Aussehen ankommt. Es ist natürlich ein Unding, an einer Badehaube, die in der Hauptsache wasserdicht und vor allen Dingen sehr leicht sein soll, etwa 15 bis 20 Gummirosen oder Troddeln anzubringen, deren Gewicht etwa das Fünffache des Gewichtes der ganzen Badehaube ausmacht oder etwa Riesenschleifen, die, nachdem sie naß geworden, im Gesicht kleben, weil sie größer sind als die Haube selbst. Ein schönes Bild dagegen bieten die einfachen, aufgeschlagenen Fassons, die nur ein- oder zweifarbig mit einer kleinen, geschmackvollen Schleife oder Stern oder gar einem Halbmond mit Stern usw. versehen sind, und so neben ihrer Zweckmäßigkeit auch ein schönes, gefälliges Aussehen haben. Ich glaube kaum, daß irgend jemand behaupten kann, daß die zur Auswahl liegenden Badehelme für Damen ein gefälliges Aussehen haben, obwohl an ihrer Zweckmäßigkeit natürlich nicht gezweifelt werden soll.

Was nun die Frage der Plattenstärke anbetrifft, so muß ich sagen, daß nach meinen Erfahrungen an dem schnellen Verschleiß nicht die dünnen Platten schuld sind, sondern im Gegenteil die dicken Platten weniger widerstandsfähig sind als die etwa $^{25}/_{100}$ mm starke Platte. Es liegt meines Erachtens klar auf der Hand, daß die starke Platte, die etwa ^{30} bis $^{35}/_{100}$ mm stark ist, bedeutend eher brüchig wird, als die $^{25}/_{100}$ mm starke Platte; denn was die dicke Platte haltbarer wäre, würde durch die größere Dehnbarkeit der dünnen und durch das dadurch verminderte Einreißen der Haube beim Ueberziehen ausgeglichen, ganz abgesehen davon, daß für den Export die dünnere Platte eine Notwendigkeit ist durch die Ersparnis des Gewichts. Ich habe jedenfalls in Ungarn die Erfahrung gemacht, daß die Badehauben mit dünnerer Platte immer widerstandsfähiger waren als umgekehrt, und das bei einer Hitze von 38 bis 40° C.

Vor allen Dingen muß die Unkenntnis der Verbraucher durch den Verkäufer behoben werden. Auch die Fabriken könnten viel dafür tun, indem sie den Händlern eine kleine Mitteilung für jede Badehaube beilegten, die aus einigen guten Regeln für die Benutzung und Behandlung der Badehaube besteht und etwa folgenden Wortlaut hat: Schone die Badehaube vor scharfen Gegenständen! — Lege die Haube niemals naß in die Sonne oder: Schütze die Haube vor praller Sonnenglut! Vor Aufbewahrung für den nächsten Sommer packe die Haube nicht in ein Zimmer, das fortwährend geheizt ist und stopfe die Haube ein wenig mit Papier aus, damit sie nicht geknickt wird! Beim Aufsetzen der Haube ziehe sie niemals mit spitzen Fingern an, sondern lege beide Hände flach an den Innenrand der Haube, damit das innenliegende Schutzband gleichmäßig ausgedehnt wird. —

Bei Belehrung durch den Verkäufer oder die Fabrik werden Reklamationen, falls nicht Fabrikationsfehler vorliegen, zu den Seltenheiten gehören.

Im übrigen wird es doch sehr leicht sein, durch einen kleinen Haken, der auf den beiden gegenüberliegenden Seiten in der Badehaube angebracht würde, den Gebrauch der Haarnadel überflüssig zu machen.

Bemerken möchte ich noch, daß die vorstehenden Ausführungen nicht etwa allein seligmachend sein sollen, sondern nur meine ganz unmaßgebliche Ansicht darstellen." H. Sch.

Auswüchse im Patent- und Musterschutzwesen.

Erwiderung zu Seite 797 bis 798.

Die Argumente gegen die Patentierung der Benutzung schaumbildender Blähmittel behufs besserer und sicherer Herstellung von Schwammgummi, die Herr Dr.-Ing. Hans Odenwald in auffälliger Uebereinstimmung mit Einspruchsschriftsätzen einer Schwammgummifabrik in Hannover vorbringt, sind vor dem Reichspatentamt bereits widerlegt, nämlich durch die Feststellung, daß in Heft 16 der „Gummi-Zeitung", 26. Jahrgang nicht Mehlkleister als schaumbildendes Blähmittel angegeben ist, sondern trockenes Weizenmehl als Bestandteil einer ölhaltigen Gummimischung, während als Blähmittel ein Gemisch von Spiritus, Wasser, Anilin und Amylacetat angeführt ist, das eben wegen des Gehaltes an Amylacetat schaumvernichtend ist. Von Mehlkleister, Saponinlösungen, Natriumsulfitlösungen, überhaupt von der Notwendigkeit von Schaumbildung behufs besserer und sicherer Herstellung von Schwammgummi ist an jener Stelle mit keinem Worte die Rede. Obendrein war gleich im ersten Satz der Patentanmeldung von der Anmelderin selbst auf jene ältere Veröffentlichung hingewiesen, also keineswegs das Patentamt irregeführt worden. Allgemein bekannt ist auch, daß die nach dem von Dr. Odenwald angegriffenen Verfahren hergestellten „Belinde"-Gummischwämme weicher und feinporiger sind als die nach dem 1912 veröffentlichten Verfahren hergestellten älteren Schwämme. Auf Seite 797, rechte Spalte, Absatz 1, führt Dr. Odenwald die Erzeugung der Poren auf das Verdampfen des Blähmittels, auf Seite 798, linke Spalte, Zeile 3, nur auf die richtige Wahl der Heizung zurück. Das widerspricht sich offenbar, aber Dr. Odenwalds Ansicht ist auch patentrechtlich belanglos, da eben nicht vorbeschrieben war, mit welchem verdampfenden Blähmittel oder mit welcher „richtig gewählten Heizung" man weiche und feinporige Schwämme erzielt.

Auch die in dem Artikel angegriffenen Gebrauchsmuster sind durchaus rechtsbeständige. Die Angriffe verraten nur Unkenntnis des geltenden Gebrauchsmusterrechtes.

Die Schwammgummi-Lätzchen für Kinder und Zahnpatienten besitzen Vorteile gegenüber Lätzchen aus glattem Gummi, an denen alles herunterläuft. Die Krankenunterlage aus keilförmigem Schwammgummi beruht auf einer Anregung aus Aerztekreisen, ist durchaus neu und bietet den Vorteil, daß man die Keilkissen bequem von der Seite her dem Kranken unterschieben kann. Die meisten Anregungen zu neuen Modellen aus Schwammgummi stammen aus Aerztekreisen und helfen lange gefühlten Bedürfnissen ab. Dr. Odenwald hat die neuen Kriterien der Gebrauchsmuster nicht nachgeprüft und urteilt vorschnell lediglich auf Grund der bekannt gemachten Titel und kommt dadurch zu Irrtümern wie: Sitzkissen-Krankenunterlage usw.

Tatsächlich liegt in allen von Dr. Odenwald gerügten Fällen kein Mißgriff des Patentamtes vor. Seine Angriffe sind ein Eingriff in ein schwebendes Patentstreitverfahren von interessierter Seite. Seit der Bekanntmachung der Patentanmeldung U 8197 werden die „Belinde"-Gummischwämme nachgeahmt; vorher waren alle heißen Bemühungen ohne Erfolg.

Wandsbek, den 18. März 1925.

Belinde-Werke A.-G.

Fristverlängerungen der Dritten Steuernotverordnung.

Der Reichsrat hat in der Sitzung vom 13. März dem Entwurf eines Gesetzes über die Verlängerung der Fristen der Dritten Steuernotverordnung seine Zustimmung erteilt. Nach dem Entwurf sollen die Fristen für die Stellung eines Antrages auf Herabsetzung des Aufwertungsbetrages (§ 2 Absatz 1 Satz 3 der Dritten Steuernotverordnung), für die Anmeldung von Sparkassenguthaben (§ 7 Absatz 1 Satz 1 der Verordnung), für die Stellung eines Antrages auf Aufwertung der hypothekarisch gesicherten Forderung abweichend von dem Normalsatz von 15 Prozent (§ 7 Absatz 3 der ersten Durchführungsverordnung) und für die Anmeldung des Anspruches auf Aufwertung umgetauschter Pfandbriefe (§ 6 Absatz 1 Satz 2 der Dritten Durchführungsverordnung), weiter bis zum 30. Juni d. J. verlängert werden. Gleichzeitig soll der Zeitpunkt des Außerkrafttretens des Gesetzes, betreffend Aussetzung des Verfahrens vor Gerichten und Aufwertungsstellen, vom 17. Februar d. J. bis zum 30. Juni d. J. hinausgeschoben werden. Der Entwurf ist dem Reichstag zu geleitet worden. (flp)

25jähriges Geschäftsjubiläum der Firma Karl Klose, Leipzig.

Wenn auch die persönliche Freundschaft, die mich seit vielen Jahren mit Carl Klose verknüpft, ein mitbestimmendes Moment für diese ihm zu seinem 25jährigen Geschäftsjubiläum (1. April 1925) gewidmeten Zeilen bildet, so ist doch in erster Linie die große Rolle, die heute die Firma Carl Klose in der chirurgischen Gummibranche spielt und die hohe Achtung, deren sie sich in der Geschäftswelt



erfreut, die ausschlaggebende Veranlassung, einmal kurz den Werdegang des Jubilars dem großen Kreise der Geschäftsfreunde aus unserem Berufe zu schildern.

Carl Klose ist als echter Sohn des Schlesierlandes am 26. November 1878 in Girlachsdorf geboren. Ueber seine Knabenjahre berichtet uns die Chronik von Girlachsdorf nichts, weder Erbauliches, noch Unerbauliches. Wir wissen nur, daß er die dortige Volksschule besuchte und als ein aufgeweckter und fleißiger Schüler galt. Nach seiner Entlassung aus der Schule hielt es ihn nicht lange in seiner Heimatstadt, deren Mauern seinem Jugenddrange zu eng schienen. Er kam nach Nimptsch als Lehrling in eine Eisenwarenhandlung, und hart, wie das Eisen, war auch seine Lehrzeit. Aber gerade diese harte Lehrzeit war in der Folge das feste Fundament, auf dem er seine spätere Zukunft aufbauen konnte. Immerhin, der Fesseln ledig, die doch oft gedrückt hatten, zog es ihn mit allen Fasern seiner vorwärtsstrebenden Sehnsucht nach beendeter Lehrzeit zur alten Handels-, Messe- und Lindenstadt Leipzig. Hier faßte er bald festen Fuß — freilich zunächst als Reisender in verschiedenen Geschäftszweigen — und gerade diese Tätigkeit gab ihm die erwünschte Gelegenheit, seinen Gesichtskreis zu erweitern und die angeborene Gewandtheit im kaufmännischen Verkehr in hohem Maße auszubilden.

Ein Sprichwort sagt: „Wat dem eenen sin Uhl, is dem annern sin Nachtigall". Für Carl Klose und seine Zukunft war ein Unglücksfall auf der Straßenbahn ein Glück. Auf dem Krankenlager hatte er Zeit und Muße genug, Pläne für die Zukunft zu schmieden, um, klug das Für und Wider abwägend, schließlich zu einem festen Entschluß zu kommen. Und dieser Entschluß lautete: Ich mache mich selbständig in der Gummibranche. Diesen Plan setzte er sofort nach der Genesung in die Tat um. Zwar waren die Mittel nur klein, aber um so größer der Wagemut und die Entschlußkraft. Wie so manche, begann er seine selbständige kaufmännische Tätigkeit in einem kleinen Laden. (1. April 1900).

Aus eigener Kraft und mit seltener, zäher Energie, mit dem eisernen Willen, sich emporzuarbeiten, erwarb er sich sehr bald eine gründliche Warenkenntnis, und der Erfolg blieb nicht aus. Bald wurde ihm der kleine Laden zu eng. Carl Klose siedelte schon 1903 nach der Hainstr. 17 über, in einen größeren Laden, den er nach und nach, langsam aber zielbewußt, zu einem der größten und schönsten Ladengeschäfte Leipzigs ausbaute. Die hochmodernen Räume mit der geschmackvollen Ausstattung sind heute gefüllt mit geschickt und gefällig aufgestapelten Waren, und die eine Treppe hoch gelegene sogenannte Galerie gewährt nicht nur an sich einen schönen, wohltuenden Anblick, sondern ruft auch Erstaunen hervor ob der reichhaltigen Fülle der dort untergebrachten Waren. Es ist in der Tat keine Uebertreibung, daß selbst die kritikliebenden und verwöhnten Leipziger Carl Kloses Ladengeschäft als eins der schönsten der Gummiwarenbranche bezeichnen.

Welchem Umstande verdankt Carl Klose die Erfolge, auf die er heute am 25jährigen Geschäftsjubiläum zurückblicken kann? Zweifellos in erster Linie seinen schon erwähnten Eigenschaften — seiner unleugbaren Tüchtigkeit im Ein- und Verkauf, seinem unermüdlichen Fleiße, seiner unbeugsamen Energie — aber nicht zuletzt seiner geschickten Reklame. Um nur eins zu erwähnen: Sein Versand ist bis in die kleinste Einzelheit organisiert, so daß z. B. die Kunden die telephonisch bestellten Waren oft schon innerhalb einer Stunde durch das Geschäftsauto im Hause haben. Erwähnt sei noch, daß Carl Kloses Parole stets war und ist: Ich kaufe und verkaufe nicht das Billigste, sondern das Beste, ein Grundsatz, der manchem Geschäftskollegen auch unserer Branche zu denken geben sollte.

Von der geschäftlichen Tätigkeit Kloses ist seine Persönlichkeit und seine Familie nicht zu trennen. Steht ihm doch im Hause nicht minder, wie im Geschäft, seine Gemahlin Charlotte mit treuem Fleiß und großer Umsicht zur Seite, während die älteste Tochter Liesbeth ihres nicht leichten Amtes als Kassiererin waltet. Von den beiden Söhnen ist der älteste 17jährige Karl Maschinen-Techniker, der jüngste Curt, der Kaufmann werden soll, noch Schüler.

Trotz seines umfangreichen Geschäftes findet der Jubilar aber noch Zeit, sich als schneidiger Automobilist, der erst vor kurzem auf einer Tourenfahrt als Zweiter landete, zu bewähren, und dem Waidwerke mit Eifer und Erfolg obzuliegen, was zahlreiche Jagdtrophäen beweisen. Köstliche und frohe Stunden und Tage verlebte der Schreiber dieser Zeilen mit dem Freunde Carl Klose auf Sachsens höchstem Berge — dem Fichtelberg — im Sommer, wenn die Sonne niederbrannte und im Winter, wenn tiefer Schnee unter Waidmanns Füßen knirschte.

Möge der Jubilar unserer Branche, seinem Berufe, seiner Familie und seinen Freunden noch lange erhalten bleiben.

Ernst Erler, Wilmersdorf.

Verlangen Sie unsere Reklame-Klischees.

Hoffnungsvolle Meß-Auftakte in Kiel und Köln.

Nach den Messen in Königsberg, Leipzig und Breslau konnte man sich keinen hochgespannten Hoffnungen für den Verlauf der weiteren Frühjahrsmessen, z. B. in Kiel und Köln, hingeben. Und doch ist es wieder einmal anders gekommen. An der Föhrde und am Rhein merkte man beim ersten Schritt ins Meßgelände: Es geht ein frischer Hauch und ein erfreulicher Fortschritt durch das Wirtschaftsleben. Unter diesem Zeichen stand der Beginn der Frühjahrsmessen in Kiel und Köln. Und so darf man die frohe Erwartung hegen, daß beide Messen hoffnungsvollen Verlauf nehmen werden.

Wir lassen die Berichte unserer Mitarbeiter folgen:

Köln.

Schon vor der Eröffnung der Kölner Frühjahrsmesse gab es ein buntbelebtes Bild, nicht allein durch den reichlichen Zustrom inländischer, rheinischer und westfälischer Besucher und Aussteller, sondern auch durch einen ganz unerwarteten Andrang von englischen, französischen und belgischen Geschäftsleuten. Hierzu scheint vor allem die erfreulich reichhaltige Beschickung Ursache gewesen zu sein. Es ist selbstverständlich, daß sich vom ersten Kölner Messetage noch nichts Besonderes sagen läßt. Das Kölner Messeamt war der Ansicht, daß der erste Messesonntag das Geschäft bereits in Fluß gebracht hat, daß vor allem aber in der Technischen Messe ein lebhaftes Interesse obwaltete. Insbesondere scheint man es seitens der Inlands- und Auslandskundschaft auf einzelne Erzeugnisse unserer Gummiwaren, technischen und chirurgischen Branche, abgesehen zu haben, nämlich auf die zahlreich ausgestellten Gummitextilien, gummierten Stoffe, Gummigewebe, Patent- und Paragummiwaren in Gestalt von Strumpfbändern, Gürteln, Gummibändern, Gummi-Unterkleidung, Gummischürzen, Badehauben usw. Die Stände des Wuppertals, zu denen sich auch noch Kölner und rheinische, wie auch westfälische Aussteller gesellten, fanden besondere Beachtung, weil man nicht nur sehr Nettes, Geschmackvolles, Neuartiges und Buntfarbiges vorzuweisen hatte, sondern vor allem Preiswertes. Wenn also nicht alles täuscht, hat man auch in unserer Branche erkannt, daß es ohne gewisse Preisnachlässe nicht geht.

Vertreten sind in Köln natürlich alle Gummiwaren, Gummiballons, Scherzartikel, medizinische und chirurgische Gegenstände, Gummi-Kurzwaren und Sportartikel. Die Technische Messe weist zahlreiche Gummiwaren und technische Bedarfsartikel, Asbest, Schmieren, Oele, Fette, Verpackungen, Verdichtungen, kurz alles, was man sonst auf Messen zu sehen gewohnt ist, in Einzelständen und im Betriebe vorgeführt, auf. Allerdings scheint man die Kölner Messen für unsere Fabrikate noch immer nicht gebührend als Handelsplätze anerkennen zu wollen. Denn sonst wäre die Zahl der Aussteller sicherlich nicht so verhältnismäßig klein. Weit mehr als reinen Gummiwaren begegnet man technischen Fabrikaten, Gerätschaften und Armaturen, wie auch Werkzeugen. Gummischläuche findet man in großer Zahl in den Gruppen des Kesselbaues, der Gaserzeugung, der Schweißtechnik, der Preßluftwerkzeuge und dergleichen. Nicht weniger interessant ist die landwirtschaftliche Messe, die gleichfalls zahlreiche Gegenstände unserer Branche zur Schau gestellt hat. Man kann nur wünschen, daß dem hoffnungsfrohen Auftakt recht lebhafte weitere Messetage gefolgt sind. Das würde einen Lichtblick für unsere Branche und ihre Absatzgebiete eröffnen, die gerade in Westfalen und Rheinland große Interessensphären besitzen.

L. Schwarze.

Kiel.

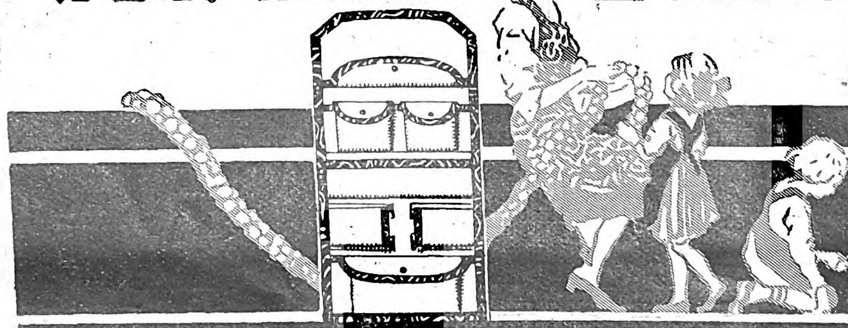
Kiels Frühjahrsmesse hat in diesem Jahre einen besonderen Charakter erhalten. Sie wendet sich zum weitaus größten Teile nicht mehr ausschließlich an den Handel, sondern direkt an den Verbraucher. Dadurch werden selbstverständlich auch unsere Gummiwaren- und technischen Fabrikate berührt, die nicht mehr allein als Betriebsmaterial in Frage kommen, sondern von einzelnen, wenn auch wenigen Interessenten direkt dem Konsum angeboten werden. Doch kann unsere Branche in Kiel nicht sehr in den Vordergrund treten, da die Ausstellerzahl recht beschnitten ist. Einzelne Lokalfirmen haben sich mit technischen und chirurgischen Erzeugnissen, andere mit Sportwaren und wieder andere mit elektrotechnischen Artikeln an die Oeffentlichkeit gewandt. Natürlich bringt Kiel als Hafenstadt auf der Frühjahrsmesse auch eine Anzahl von technischen Gegenständen, die dem Schiffsbau und der Schiffsausrüstung dienen. Diese Stände sind wohl die umfangreichsten unserer Industrie. Leider wirkt aber die Zersplitterung der Ausstellungsräume stark behindernd auf den Messeverlauf, wenngleich dieser, soweit der erste Meßtag berücksichtigt werden kann, nicht hoffnungslos erscheint. Im Gegenteil ist man in Aussteller- und Besucherkreisen der Ansicht, daß sich auch das Geschäft auf der Kieler Frühjahrsmesse ganz günstig gestalten wird. Interessant ist zweifellos die Darbietung verschiedener Gummiwaren für Taucherglocken und dergleichen. Daß die Ausstellungen der Deutschen Werke im Mittelpunkt des Meß-Interesses stehen, ist verständlich, denn hier wird auf breiter Basis auch für unsere Branche so viel geboten, daß es sich schon lohnt, sich damit eingehender zu beschäftigen. Vom Ausland sieht man einstweilen nicht viel. Hauptsächlich sind es Besucher aus der Nordmark, aus Hamburg und Kiel selbst, die als Fachleute für uns Interesse haben. Ueber den weiteren Verlauf der Kieler Frühjahrsmesse wird nach Schluß noch mancherlei zu sagen sein.

H. Seegers, Hamburg.

Aus der Geschichte des Kautschuks.

II.

Dem ungeachtet versuchte Macquer an diesem Harze von neuem die Kraft verschiedener Oehle, und zwar in verschiedenen Verbindungen, aber ohne Wirkung. Er hoffte, man könnte sich des Camphers zu der Auflösung desselben bedienen. Da dieser der flüchtigste unter allen bekannten öhlichten Körpern ist, (indem er der einzige ist, der in einer mäßigen Hitze ganz wegdunstet, ohne etwas zurück zu lassen,) so schien es, daß er hernach von dem Harze leicht wieder würde geschieden werden können. Weil aber der Campher geschmolzen werden muß, um auf diese Substanz wirken zu können, derselbe aber die dazu erforderliche Hitze schwerlich ertragen kann, ohne in die Höhe zu gehen: so machte Macquer ihn zuerst vermittelst einer kleinen Quantität von rectificirtem Weingeist flüssig. In diesem Zustande wirkte auch der Campher in der That auf das Harz, und lösete einen Theil desselben auf; so bald man ihn aber hernach durch die Ausdünstung, oder andere Mittel, wieder von dem Harze geschieden hatte, sahe man allemahl, daß das zurückgebliebene Harz seine Federkraft verloren hatte. Da solchergestalt Macquer die Hoffnung aufgab, diese widerspenstige Substanz durch Oehle, seinen Absichten gemäß, aufzulösen, gebrauchte er verschiedene Arten von Salz, besonders das kaustische Alkali und die verschiedenen Säuren. Er unterwarf es auch der heftigen Wirkung der papinianischen Maschine, in welcher die härtesten Knochen zu einer Gallerte werden. Hernach faßte er einige, dem Anscheine nach gegründete Hoffnung, es vermittelst



der milchichten Säfte einiger von unsern europäischen Pflanzen aufzulösen, insonderheit einer gewissen Distel, deren Milchsaft, wenn er getrocknet ist, gewisser Maßen dem Federharze ähnlich ist, und so gar einen gewissen Grad von Elasticität besitzt. Alle seine Versuche aber waren gleich unwirksam. Einige wirkten gar nicht auf das Harz; andere veränderten oder zerstörten dasselbe. Da solchemnach fast alle wahrscheinliche Mittel erschöpft waren, blieb nur eins noch zu versuchen übrig. Zu diesem griff Macquer, wegen seiner Seltenheit und Kostbarkeit, ungern; endlich aber lösete er vermittelst desselben dieses so schwere chemische Problem auf. Dieses Menstruum ist der vitriolische Aether (Naphtha virrioli), welcher diese irreguläre Substanz schnell und leicht auflöset, mit derselben eine durchsichtige Tinctur macht, und, nachdem er ausgedunstet ist, das Harz in seiner vorigen Consistenz, seiner Elasticität und allen seinen andern Eigenschaften, zurück läßt, und zwar in einer Gestalt, wie man sie dem Harze in seinem flüssigen Zustande zu geben für gut befunden hat. In der Wahl des Aethers, welcher zu dieser Absicht gebraucht werden soll, ist indessen eine genaue Sorgfalt zu beobachten. Es ist, wenn der Versuch gelingen soll, schlechterdings nothwendig, daß man 8 bis 10 Maß des gemeinen Aethers durch eine mäßige Hitze rectificire, und zu dieser Absicht die zwey zuerst übergehenden Maße aussetze.

Hr. D. Bucholz, in Weimar, verlas in der Versammlung der churfürstl. Akademie der Wissensch. zu Erfurt, am 5. Jun. 1779, einen Aufsatz über die Auflösung des elastischen Harzes in Vitrioläther, und zeigte zugleich der Akademie diese Auflösung vor, welche, auf Wasser getröpfelt, sogleich ein elastisches Häutchen bildete. Der Vitrioläther, so wie er bey der Bereitung des hoffmannischen schmerzstillenden Liquors erhalten wird, ist zu der Auflösung dieses Harzes keinesweges tauglich, sondern es muß derselbe, wie bereits Macquer erinnert hat, vorher rectificirt werden. Von 18 Unzen Aether hatte Hr. D. Bucholz 6 Unzen bey gelinder Lampenwärme über den Helm abgezogen, und diese 6 Unzen löseten ½ Unze des elastischen Harzes auf, jedoch so, daß die Mischung durch ein Beuteltuch getrieben werden mußte. In der Auflösung setzte sich immer noch etwas, das unauflösbar schien. Diesen Bodensatz hält Derselbe für ein Ueberbleibsel jener milchichten Beschaffenheit des Baumsaftes.

52 St. der Erfurt. gel. Zeit. v. J. 1779, S. 405, f.

Die Versuche, welche Hr. Achard in der Absicht angestellt hat, die Natur des elastischen Harzes, und dessen Verhalten gegen verschiedene Auflösungsmittel näher kennen zu lernen, sind sehr instructiv, und ich würde sie hier umständlich erzählen, wenn ich nicht, bey der möglichsten Vollständigkeit in gegenwärtigem Werke mich zugleich der Kürze zu befleißigen, Ursache hätte. Wißbegierige werden diese Versuche an den oben angeführten Orten mit Vergnügen lesen.

Wenn man dieses Harz am Lichte anzündet, und in einem warm gemachten Löffel vollends ausbrennen läßt, zeigt sich das Rückständige als ein braunes Oehl, welches sich mit Terpenthinöhl willig vereiniget.

Beschäftig. der berl. Gesellsch. naturf. Freunde, 2 Band, S. 151, f.

Der Baum, von dem dieses Harz kommt, wird zu kleinen Masten, die aus einem Stamme bestehen sollen, und, weil er leicht und doch zähe ist, und an 20 Ellen hoch wird, zur großen Stenge des Hauptmastes gebraucht. Wenn die Mandeln, die er in seinen Schalen trägt, zerstoßen und in Wasser gekocht werden, geben sie ein dickes Oehl wie Schmalz, dessen sich die Indianer, statt der Butter, ihre Speisen damit zu bereiten, bedienen; wie denn auch die Papageyen, nebst andern Vögeln und vierfüßigen Thieren, diese Mandeln als eine gesunde Speise begierig suchen.

Aus dem Harze macht man Fackeln, 1½ bis 2 Zoll dick, und etwann 2 Fuß lang, indem man doppelte Blätter des Bixao darum legt, welche das Harz zusammen halten, wenn es angezündet und flüssig wird. Diese Fackeln brennen, ohne daß ein Docht darin nöthig wäre; und sie laufen nicht ab, wenn sie an ihrer Stelle bleiben. Sie geben im Brennen einen Geruch, der nicht unangenehm ist, und eine sehr helle Flamme. Eine ganze Fackel brennt 24 Stunden lang. Mit dem Harze überzieht man auch Leinwand, welche wie unser Wachstuch gebraucht wird; vornehmlich macht man kleine Mäntel daraus, welche keinen Regen durchlassen; sie sind aber etwas grob und unbequem. An den Ufern des Amazonenflusses, wo diese Bäume ebenfalls gefunden werden, machen die Indianer aus dem Harze Stiefeln aus einem Stücke, welche kein Wasser durchlassen, und nicht anders aussehen, als wenn man lederne Stiefeln hätte beräuchern lassen.

Der Gebrauch, welchen die Nation der Omaguas, welche mitten in dem festen Lande von Amerika wohnen, von diesem Harze macht,

ist sehr sonderbar. Sie machen nähmlich Flaschen oder Bouteillen davon, in Gestalt einer Birn, an deren Halse sie ein hölzernes Röhrchen befestigen. Wenn nun dieses Gefäß zusammengedrückt wird, treibt man auf diese Weise diejenige flüssige Materie, welche darin enthalten ist, heraus. Es würde bey diesen Völkern als eine Unhöflichkeit angesehen werden, wenn man nicht einem Jeden von denen, welche man zu Gaste geladen hat, ehe sie sich zu Tische setzen, ein solches Gefäß mit warmen Wasser darreichte, von welchem denn sofort der erwähnte Gebrauch gemacht wird, ehe man sich zu Tische setzt. Daher nennen die Portugiesen den Baum Pao de xiringa (Spritzenbaum).

Uebrigens werden uns noch verschiedene andere Geräthe und Körper von diesem Harze, auch oft unförmliche Figuren von allerley Thieren, Bälle etc. über Spanien aus Amerika zugeführt, welche Sachen gemeiniglich, die Bälle ausgenommen, hohl sind. Fast alles ist mit Laubwerk, oder andern Figuren, die man darauf eindrückt, wenn die Materie noch weich ist, aber nicht sehr mit Geschmack, geziert. Ohne Zweifel wird vieles unter Aufsicht der Europäer verfertiget, wie verschiedene Figuren zu beweisen scheinen.

In England bedient man sich der, aus diesem Harze verfertigten, so genannten elastischen Bouteillen, zu Klystierspritzen, die man sich selbst, ohne jemandes Beyhülfe, appliciren kann; ferner zu Injectionen in die Mutterscheide, Harnröhre, Ohr, Abscesse u. s. w. wie auch zu Mutterzäpfchen (Pessarien). Man gebraucht sie, um die Brustwarzen hervor zu ziehen und die Milch aus den Brüsten zu saugen. Da ein runder hohler Beutel aus diesem Harze, ganz zusammen gedrückt werden kann, und sich von selbst wieder ausdehnt, so darf man nur an dessen Halse ein Brustglas befestigen. Wenn man dieses Instrument gebrauchen will, drückt man es zusammen, und setzt es an die Brust, da es sich denn sogleich ansauget, und die Milch langsam ausleeret. Man bedient sich ihrer auch, zum Aussaugen des ausgetretenen Blutes in der Brusthöhle; imgleichen den Urin, nach des Cellai Methode, aus der Blase zu ziehen. Auch kann man sie zum Blut-Aussaugen gebrauchen, wenn Blutegel eine Wunde gemacht haben und nicht saugen wollen, oder wenn man mit einer Lanzette oder einem andern Instrumente scarificirt hat. Sie dienen auch, Milch oder ein anderes Getränk für Kinder und Kranke im Bette warm zu halten. Man verfertigt aus ihnen bequeme und sichere Bandagen für das Knie und andere Gelenke. Auch bedient man sich ihrer zum Beybringen des Tobakrauches, und zum Pudern. Man hat diese Bouteillen von verschiedener Größe, von noch weniger, als ½ Nößel bis zu 1 Quart. Diese Bouteillen fallen zuweilen zusammen, werden hart, und verlieren dadurch ihre Elasticität; man darf sie alsdenn nur in warmes Wasser tunken, oder in dieselben hinein blasen, so erlangen sie augenblicklich ihre vorige Gestalt und Elasticität.

Die Festigkeit, die Biegsamkeit und die Elasticität des Federharzes, und die Eigenschaft, daß es von wässerigen, spirituösen, salzigen, öhligen oder andern gewöhnlichen Auflösungsmitteln nicht angegriffen wird, haben veranlaßt, dasselbe zu Röhrchen, Catheten und verschiedenen andern chirurgischen Werkzeugen, wobey man dieser vereinigten Eigenschaften bedarf, anzuwenden. Macquer, welcher das beste und einzige Auflösungsmittel des Harzes in dem Vitrioläther gefunden hatte, kam auch zuerst auf den glücklichen Einfall, vermittelst dieser Auflösung Catheter zu verfertigen. Er macht zuerst eine feste cylindrische Form von Wachs, von gehöriger Größe und Gestalt, taucht alsdann einen Pinsel in die ätherische Tinctur des Harzes, und überstreicht damit die Form so lange, bis sie mit einem hinlänglich dicken harzigen Ueberzuge bedeckt ist. Damit die Röhre glatt und eben werde, muß diese Arbeit sehr geschwinde ausgeführt werden, indem der Aether fast augenblicklich, wenn er auf das Wachs gebracht wird, von dem Wachse verfliegt, und das Harz darauf zurück läßt. Alsdenn wirft er das Stück in kochendes Wasser, von dessen Hitze das Wachs bald zerschmilzt und sich an die Oberfläche erhebt, die Harzröhre aber völlig fertig zurück läßt.

So einfach und wohl ausgesonnen dieses Verfahren ist, so scheint Macquer doch entweder die Structur der Harnblase und der Harnröhre nicht genau genug gekannt, oder er muß nicht bedacht haben, daß ein solcher Canal, der bloß aus diesem Harze

besteht, und nichts festes zum Grunde hat, viel zu weich ist, als daß er den Widerstand, der ihm beym Durchbringen durch die lange Harnröhre von der Natur entgegen gesetzt wird, sollte überwinden können. Gesetzt aber auch, daß dieses Durchbringen möglich wäre, so würde doch dieser weiche Canal an einigen Orten der Harnröhre, vornehmlich im Blasenhalse, zu sehr zusammen gedrückt werden, und dem verhaltenen Urin keine hinlängliche Oeffnung zum Ausfließen lassen.

Die Unzulänglichkeit der von Macquer'n vorgeschlagenen Methode, veranlaßte den königl. preußischen General-Chirurgus, Herrn Thede, einen sowohl wegen seiner gründlichen Kenntnisse und Erfahrung in der Medicin und Chirurgie, und verschiedener lehrreichen Schriften berühmten, als auch in Ansehung seines rechtschaffenen Charakters vorzüglich schätzbaren Mann, an die Auflösung des Federharzes selbst Hand anzulegen, und chirurgische Werkzeuge daraus zu verfertigen. Seine Versuche waren folgende. Er nahm 1 Quent Federharz, zerschnitt dasselbe, infundirte es in ½ Unze Naphtha vitrioli in einem kleinen Kolben, und setzte diesen in ein gelindes warmes Sandbad. Das Harz quoll zwar etwas auf, aber weiter war ihm auch nichts abzugewinnen; und als er darauf dieses Mengsel in mehrere Wärme setzte, ward es hart. Er nahm abermahl ½ Quent Harz und ½ Unze Naphtha, und setzte es in die Kälte; aber auch hier war das bloße Aufquellen alles, was er in Zeit von 8 Tagen durch rütteln und schütteln erhielt. Weil er die Naphtha für zu schwach hielt, trieb er 4 Pfund derselben über. Er fand, daß die hiervon übergegangenen ersten 4 Unzen zur Auflösung gut waren, daß mit den folgenden 4 Unzen die Auflösung nicht mehr bewirkt werden konnte, und daß der Rest der Naphtha endlich ganz unwirksam auf das Harz war. Bey Anwendung der ersten 4 Unzen Naphtha quoll das Harz in 24 Stunden sehr auf, zugleich aber ward die Naphtha beym Schütteln und Rütteln, zum Beweise ihrer auflösenden Kraft, trübe, und in 8 Tagen war der größte Teil aufgelöset; diesen goß er alsdenn ab, und wendete ihn zu seinem Endzwecke an. Durch viele Versuche fand er, daß 1 Unze Naphtha nicht über 1 Quent Harz vollkommen auflöset. Aus dieser Solution des Federharzes verfertigte Hr. Thede allerley chirurgische Röhren und Catheter. Um die letztern vorzüglich brauchbar zu machen, war er auf eine feste Grundlage für das Harz, welche nicht nur den Drüsen der Harnröhre und dem Schließmuskel der Blase gehörig zu widerstehen, sondern sich auch genau mit dem aufgelöseten Harze zu verbinden, vermögend und geschickt wäre, bedacht. Um einen Draht von gehöriger Dicke, d. i. der so dick ist, als der Catheter weit seyn soll, wand er in Spiralgängen einen feinen Draht, der, so wie Carcassendraht, mit Seide umsponnen war, damit das aufgelösete Harz an ihm hängen bliebe. Diesen Draht bestrich er so oft mit dem aufgelöseten Harze, bis der dadurch entstehende Canal die gehörige Dicke hatte. Er brachte dieses Instrument dadurch zu einer ziemlichen Vollkommenheit, und wendete es in mehrern Fällen mit vielem Nutzen an. Man sieht es auch sehr leicht ein, daß Urin und Eiter durch diese Catheter eben so gut, als durch goldene und silberne Röhren, aus der Blase abgelassen werden können. Der Nutzen, den solche aus Federharz verfertigten Catheter vor allen biegsamen metallenen, besonders bleyernen, haben, ist so groß und mannigfaltig, daß der etwas hohe Preis derselben in gar keine Betrachtung dagegen kommt. Man gewinnt nähmlich durch dieselben folgende Vortheile: 1) daß sie weit leichter, als jene von Metall, auch von einer ganz ungeübten Hand, eingebracht werden können; 2) daß man dieselben ohne Beschwerde in der Blase und Harnröhre, so lange es nöthig ist, stecken lassen kann, so, daß sie nicht nur als Catheter, sondern auch als Bougies, dienen; 3) daß man bey ihrer Geschmeidigkeit nicht Gefahr läuft, die zarte Haut der Harnröhre damit zu verletzen; ferner, 4) daß man nicht fürchten darf, sie möchten etwann zerbrechen, und Theile davon zurück bleiben, welches bey andern Cathetern, besonders bey denen aus Bley, sehr häufig zu geschehen pflegt, da sie denn nicht anders als mit äußerster Gefahr wieder heraus gebracht werden; und endlich, 5) daß sie sich bey Kindern eben so bequem, wie bey Erwachsenen, gebrauchen lassen. (Schluß folgt.)

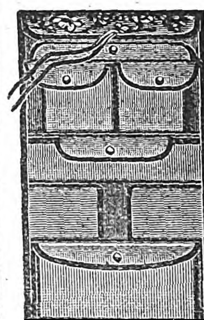
Aus dem Schaufensterwettbewerb der „Gummi-Zeitung"

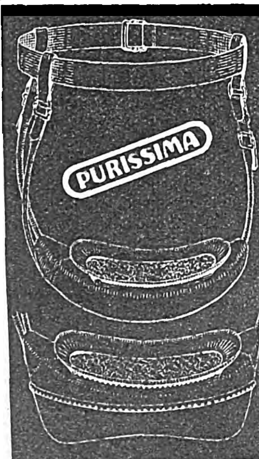


Schaufensterdekoration der Firma Vereinigte Gummiwaren-Fabriken Harburg—Wien, Detailgeschäft Wien I, Herrengasse Nr. 3.

II. Preis im Schaufenster-Wettbewerb der „Gummi-Zeitung".

Das Schaufenster ist 2,10×1,80 m groß, 70 cm tief, Rückwand, Seitenwände und Boden sind mit grünem Tuch bespannt. Ein aus Holz angefertigtes, 1,20 m langes, 60 cm breites und 30 cm hohes, mit rotem Tuch bespanntes Podest ist an die Rückwand des Schaufensters angestellt. Auf dem Podest sind, teilweise mittels Holzständer, graue Wärmeflaschen und eine rote, als Irrigator kombinierte Wärmeflasche geordnet, eine Tafel erläutert deren Anwendungsmöglichkeiten. Die darüber befindliche weiße Schrift „Nicht „Sie sollten", sondern......" ist aus weißem Pappkarton angefertigt, mit Stecknadeln befestigt und vom Grunde durch Hochziehen auf den Stecknadeln abgehoben. Zu beiden Seiten des Podestes ist Billrothbatist befestigt. Vor dem Podest liegen: in der Mitte eine Halskompresse, rechts einige Wärmekompressen verschiedener Größen, links eine Anzahl Päckchen mit Guttaperchapapier.





Beachten Sie die Bezugsquellen-Anfragen in dieser Nummer!



Haushaltungsgummiwaren-Dekoration der Firma Vereinigte Gummiwaren-Fabriken Harburg—Wien, Detailgeschäft Wien I, Herrengasse Nr. 3.

Hauptgegenstand ist der Haushaltungshandschuh. In entsprechender Weise sind dann noch sämtliche im Haushalte zur Verwendung gelangenden Gummiwaren, wie Gasschlauchmuffen, Gasschläuche, Tür- und Klosettpuffer, Klosettringe und -Manschetten, Konservenringe, Asbestplatten, Gleitschutzeinlagen für die Badewannen, Schwammgummimatten, Milchflaschenscheiben und -Ringe, Badewannenkissen, Wachstuche usw. usw., im Schaufenster angeordnet.

Geschäfts- u. Personalmitteilungen.

rg. **Aarhus** (Dänemark). Das Agenturgeschäft Brödrene Hansen & Westphall, Ryesgade 23, nahm Großhandel in Reklameballons (mit Aufdruck) auf.

Berlin. Julius Friedlaender Schweißblätter-Fabrik G. m. b. H. Die Firma lautet fortan: Julius Friedlaender Gummiwarenfabrik G. m. b. H., Weserstr. 37/42. Gegenstand ist fortan: Fortbetrieb des von der Firma Julius Friedlaender Schweißblätterfabrik betriebenen Geschäfts in Schweißblättern, ferner Fabrikation und Vertrieb von gummierten Stoffen, sowie Gummiwaren aller Art.

Detmold. Technische Handelsgesellschaft Wilhelm Kohlus & Co. Die Firma ist erloschen.

Düsseldorf. Renata-Gummi-Gesellschaft, G. m. b. H. Das Stammkapital ist auf 25 000 Reichsmark umgestellt worden.

Elberfeld. Phönix Gummibandfabrik Wilhelm Lohse & Co. Der bisherige Gesellschafter Herr Friedrich Volke ist alleiniger Inhaber der Firma. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Herrn Bernhard Kriele in Barmen ist Prokura erteilt.

Frankfurt a. M. Mitteldeutsche Gummiwarenfabrik Louis Peter G. m. b. H. Im Wege der Umstellung ist das Stammkapital auf 500 Reichsmark ermäßigt worden. Die Ermäßigung ist durchgeführt.

Giersdorf (Kynast). Ostdeutsche Gummiwerke Dr. C. Neubert. Prokura des Herrn Kaufmann Eugen Rudel ist erloschen. Herrn Kaufmann Wolfgang Schroeder in Giersdorf i. R. ist Prokura erteilt.

rg. **Gislaved** (Schweden). Die Lederriemenfabrik mit Gerberei Svenska Remfabriksaktiebolaget verteilt aus 35 200 (25 000) Kr. Reingewinn 8 (6) Prozent Dividende mit 36 000 Kr. und macht 58 200 (59 000) Kr. Uebertrag.

Göschwitz (Saale). L. Otto Müller, G. m. b. H. für Industriebedarf. Laut Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 28. November 1924 ist das Stammkapital auf 500 Goldmark umgestellt bzw. auf diesen Betrag ermäßigt worden.

Hamburg-Parkhof 2. Robert Pohl & Co. A.-G., Gummimäntel, Mönkebergstraße 8. Grundkapital 20 000 Reichsmark. Die an die Herren G. J. F. Niebuhr und F. Leßner erteilten Prokuren sind erloschen.

Hamburg. Norddeutsche Regenmäntel-Fabrik G. m. b. H. Die Gesellschaft ist aufgelöst worden. Das Geschäft ist mit Aktiven und Passiven von der offenen Handelsgesellschaft in Firma Norddeutsche Regenmäntel-Fabrik Gebrüder Testorp übernommen worden. Die Firma ist erloschen.

Hamburg-Wandsbek. Uebersee Gummiwerke A.-G. In der am 20. Februar 1925 stattgefundenen Generalversammlung wurde beschlossen, die Namensänderung der Firma in Belinde-Werke A.-G., Hamburg-Wandsbek, zu vollziehen.

rg. **Karlstad** (Schweden). Värmlands Galoschaktiebolag bildete sich als Tochterfirma der Skandinaviska Gummiaktiebolaget für Gummischuhhandel mit 10 000 Kr. Aktienkapital.

Köln. Kölner Gummimäntel-Vertriebs-Gesellschaft m. b. H. Agentur und Kommission. Das Stammkapital ist umgestellt auf 5260 Reichsmark. Die Firma ist geändert in Kölner Gummimäntel-Vertriebs-Gesellschaft m. b. H.

rg. **Kopenhagen.** Für Dunlop Rubber Co. Aktieselskab erhielt an Stelle von J. P. Couter, A. Ed. Fletcher Prokura.

rg. **London.** Slazengers, Ltd., Fabrik für Gummibälle aller Art, Tennisschläger usw., verteilt aus 56 221 (i. V. 66 800) £ Gewinn 15 Prozent Dividende und macht 13 830 (11 800) £ Uebertrag. In Kanada kam eine neue Fabrik in Betrieb, die Fabrik in Sydney war voll beschäftigt. Das Inlandgeschäft litt unter dem nassen Wetter.

Potsdam. „Hanowa" Gummiwarenfabrik, G. m. b. H. Das Stammkapital ist auf 3000 Reichsmark umgestellt und sodann auf 6000 Reichsmark erhöht worden.

rg. **Prescott** (Lancs., England). Die Kabelfabrik British Insulated and Helsby Cables, Ltd., (auch in Helsby bei Warrington) verteilt wieder 15 Prozent Dividende, benutzt 334 000 (100 000) £ zu Rücklagen und Abschreibung und macht 221 000 (412 872) £ Uebertrag.

Radebeul. Sächsische Gummi- und Asbest-Gesellschaft m. b. H. (Thermesol-Gummi-Fabrik). Die Gesellschafterversammlung vom 5. März 1925 hat die Umstellung beschlossen, das Stammkapital auf 39 000 Reichsmark zu ermäßigen. Die Ermäßigung ist erfolgt.

Rheydt. Kabelwerk Rheydt Akt.-Ges. Die Gesellschaft beruft eine außerordentliche Generalversammlung ein zur Beschlußfassung über die Erhöhung des Stammaktienkapitals um 2,5 Millionen M auf 7,5 Millionen M. Es ist beabsichtigt, die Hälfte der neu auszugebenden Aktien zu einem vorteilhaften Bezugsrecht den Aktionären anzubieten und den Rest je nach Bedarf zu begeben, um aus dem hohen Aktienkurs Nutzen zu ziehen.

Ronsdorf. Carl Reinshagen, Telephonschnur-, Kabel- und Gummiwerk, G. m. b. H. Das Stammkapital ist auf 400 000 Reichsmark umgestellt. Die Ermäßigung des Stammkapitals ist durchgeführt.

w **Wien.** Primeros-Gummiwaren-Vertrieb Richard J. Kochmann, VII. Schottenfeldgasse 12. Gegenstand des Unternehmens nunmehr: Nur Handelsagentur.

w **Wien.** O. Salm & Co., V. Schloßgasse 18. Handel mit technischen Artikeln. Der Gesellschafter Herr Oskar Salm infolge Austritts gelöscht. Nunmehriger Alleininhaber Herr Josef Weleldits in Wien.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. Kabelmaschinen Otto Weiß G. m. b. H. Herstellung von Kabelmaschinen aller Art sowie von Projekten, Zeichnungen und Modellen für solche. Stammkapital: 5100 Reichsmark. Geschäfts-

führer sind die Herren Ingenieure Fritz Schwabenthan, Ernst Comann, zu Berlin, Zivilingenieur Otto Weiß zu Berlin-Wilmersdorf.

Detmold. Technische Handelsgesellschaft m. b. H. Fortbetrieb der von Herrn Kaufmann Wilhelm Kohlus in Detmold unter der Firma Technische Handelsgesellschaft betriebenen Autozubehörgroßhandlung. Das Stammkapital beträgt 5000 M. Zu Geschäftsführern sind bestellt die Kaufleute Herren Wilhelm Kohlus in Detmold und Adolf Pott in Hiddesen.

Dresden. Willy Horn. Herr Kaufmann Willy Horn in Dresden ist Inhaber. Großhandel mit technischen und chirurgischen Gummiwaren, Asbestwaren und Industriebedarfsartikeln, Augsburger Straße 78.

Testorp. Norddeutsche Regenmäntel-Fabrik Gebrüder Testorp. Gesellschafter sind die Herren Wilhelm Julius Testorp, zu Lokstedt, Julius Testorp, zu Hamburg, und Theodor Friedrich Testorp, zu Wandsbek, Kaufleute. Die Gesellschaft hat das Geschäft der aufgelösten Gesellschaft mit beschränkter Haftung in Firma Norddeutsche Regenmäntel-Fabrik G. m. b. H. in Hamburg mit Aktiven und Passiven übernommen.

w **Wien.** M. Pollak & Comp., VII. Lindengasse 4. Handel mit chemischen und technischen Artikeln und Materialien. Offene Handelsgesellschaft seit 1. Januar 1925. Gesellschafter sind Herr Max Pollak, Kaufmann in Wien IX., Alserstraße 18, und Friederike Fischzank, Private in Wien XX., Treustraße 4. Vertretungsbefugt: jeder Gesellschafter selbständig.

w **Wien.** Rudolf Krasa, I. Opernring 15 (Goethegasse 5). Handel mit technischen Bedarfsartikeln. Inhaber ist Herr Rudolf Krasa in Wien VII., Schottenfeldgasse 58.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Brandenburg (Havel). Hansa- und Brandenburgische Flugzeugwerke, A.-G. Durch Beschluß der Generalversammlung vom 6. Januar 1925 ist das Grundkapital auf 20 000 Reichsmark im Wege der Ermäßigung umgestellt worden.

Brandenburg (Havel). Corona Fahrradwerke und Metallindustrie A.-G. Die Generalversammlung vom 17. Februar 1925 hat die Umstellung des Grundkapitals durch Herabsetzung auf 1 218 000 Reichsmark beschlossen.

Bremen. Bremer Fahrradfabrik A.-G. Am 24. Dezember 1924 ist die Gesellschaft aufgelöst worden. Liquidator ist Herr Kaufmann Theodor Reent Schmidt, Bremen.

Bremen. „Hansa" Automobilwerke A.-G. Der Sitz der Gesellschaft ist nach Varel verlegt. Die hiesige Eintragung ist gelöscht.

Frankfurt a. M. Adler-Werke vorm. Heinr. Kleyer Akt.-Ges. Nach der Reichsmarkeröffnungsbilanz der Gesellschaft wird das Stammaktienkapital von 636 Millionen Papiermark auf 26,44 Millionen Reichsmark und das Vorzugsaktienkapital von 14 Millionen Papiermark auf 21 000 Reichsmark durch Einzahlung der Differenz umgestellt. Der Ueberschuß aus dem mit dem 31. Oktober 1924 abschließenden Geschäftsjahr soll in die Reichsmarkbilanz eingestellt werden.

Goch. „Stadion-Fahrradwerke" G. m. b. H. Infolge durchgeführter Ermäßigung beträgt das Stammkapital nunmehr 25 000 Reichsmark.

Schleswig. Herr H. Frahm eröffnete Mönchenbrückstraße 10 eine Vulkanisier-Anstalt.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Augsburg. Ovita Kraftfahrzeuge G. m. b. H. Handel mit Automobilen, Traktatoren und Lastkraftwagen, Betrieb von Reparaturwerkstätten und einschlägigen Unternehmungen, Handel mit Ersatzteilen. Stammkapital: 25 000 Reichsmark.

Berlin. Jacobs & Co. G. m. b. H. Handel und Vertrieb von Automobilen, Uebernahme von Vertretungen in solchen Geschäften, Betrieb von Reparaturwerkstätten und Garagen. Stammkapital: 5000 Reichsmark.

Berlin. Atlas Handelsgesellschaft für Kraftfahrzeuge A.-G. An- und Verkauf von Kraftfahrzeugen jeglicher Art und von Zubehörteilen von Kraftwagen. Grundkapital 50 000 Reichsmark.

Berlin. Berliner „Automobilia" G. m. b. H. Inbetriebnahme von Automobil-Droschken, gewerbsmäßige Vermietung von Automobilen, Handel mit Kraftfahrzeugen aller Art, mit Betriebsstoffen, mit Reifen und anderem Zubehör zu Kraftfahrzeugen, ferner die Vermietung von Garagen sowie der gewerbsmäßige Betrieb einer Automobil-Reparatur-Werkstatt. Stammkapital: 10 000 Reichsmark.

Berlin. Norbert Wormann G. m. b. H. Handel mit Automobilen für eigene und fremde Rechnung. Stammkapital: 30 000 Reichsmark.

Berlin. Fahrradhaus, G. m. b. H. Erwerb und Veräußerung von Fahrrädern und Motorfahrzeugen nebst Ersatzteilen sowie Ausführung von Reparaturen. Stammkapital: 6000 Reichsmark.

Berlin. Eduard Winter A.-G. für Kraftfahrzeuge. Herstellung, Handel, Reparatur und Betrieb von Kraft- und sonstigen Fahrzeugen und Motoren.

Berlin. Autosport-Bedarfs-Gesellschaft m. b. H. Herstellung, Vertrieb und Handel in Auto-Zubehör aller Art, einschließlich Betriebsstoffen. Stammkapital: 10 000 Reichsmark.

Berlin. Automobil-Ausstellung Wilhelm Balzer, A.-G. An- und Verkauf von Automobilen und Kraftfahrzeugen jeder Art sowie aller dazu gehörigen Artikel. Grundkapital: 75 000 Reichsmark.

Düsseldorf. „Dümo" Düsseldorfer Motorenfabrik, G. m. b. H., Münster Straße 228/238. Fabrikation von Automobilen, Motorrädern und ähnlichen Fabrikaten. Stammkapital: 75 000 Reichsmark.

Erfurt. Mohag G. m. b. H. Vertrieb der unter dem Namen Mohag (Motorhandelsgesellschaft) geschützten und hergestellten Artikel, Handel mit Motoren und Kraftfahrzeugen, deren Zubehör und Maschinen sowie

Betrieb einer Reparaturwerkstätte. Das Stammkapital beträgt 5000 Reichsmark.

Freiburg. Auto-Company, G. m. b. H. Handel mit Kraftfahrzeugen, Ersatzteilen sowie Errichtung von Reparaturwerkstätten. Stammkapital: 20 000 Reichsmark.

Hagen. Hagener Fahrzeugindustrie G. m. b. H., Körnerstraße 20. Fabrikation von Fahrrädern, Motorfahrzeugen, Fahrrad- und Motorfahrzeugersatzteilen und Handel mit diesen Erzeugnissen. Stammkapital: 6000 Reichsmark.

Hagen. A. Wintergerste & Co. G. m. b. H., Körnerstr. 20. Fortführung der Firma A. Wintergerste & Co. zu Hagen, Großhandel mit Fahrrädern, Motorfahrzeugen, Fahrrad- und Motorfahrzeugersatzteilen, Fabrikation von Alba-Fahrrädern. Stammkapital: 10 000 Reichsmark.

Karstädt (Kr. Perleberg). Karstädter Automobilvertrieb-Gesellschaft m. b. H. Vertrieb von Automobilen und Traktoren. Das Stammkapital beträgt 5000 Reichsmark.

Köln. Strunk & Schmalt G. m. b. H., Hansaring 98. Vertrieb von Motorfahrzeugen und deren Zubehörteilen. Stammkapital: 15 000 Reichsmark.

Leipzig. Wüsthoff G. m. b. H., Gottschedstraße 21. Handel mit Automobilen und Motorrädern nebst Zubehör, Uebernahme von Vertretungen in Automobilen und Motorrädern nebst Zubehör sowie Betrieb einer Reparaturwerkstatt für Automobile und Motorräder. Das Stammkapital beträgt 6000 Reichsmark.

Leipzig. Fahrrad-Beyer G. m. b. H., Zeitzer Straße 36. Herstellung und Vertrieb von Fahrrädern, Wringmaschinen usw. Stammkapital: 5000 Reichsmark.

Mülheim (Ruhr). Autohaus Mülheim-Ruhr, G. m. b. H, Handel mit Automobilen und Zubehörteilen und verwandten Artikeln, kommissionsweiser Vertrieb der genannten Artikel, Betrieb einer Reparaturwerkstätte für Maschinen, insbesondere für Automobile. Das Stammkapital beträgt 5000 Reichsmark.

Neuwied. Heinrich Beinhauer Fahrradgroßhandlung.

Nürnberg. „Mofa" Motorfahrzeug-Gesellschaft m. b. H., Fuchsstraße 46. Handel und Vertretung mit neuen und gebrauchten Automobilen, Fabrikation von Kraftfahrrädern und Reparaturwerkstätte. Das Stammkapital beträgt 5000 Reichsmark.

w **Wien.** Körper & Kohn. XVIII. Schopenhauerstraße 45/46. Handel mit Automobilen usw.

Aus der Elektrizitätsbranche.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Köln. Gebrüder Grah & Co. G. m. b. H., Vorsterstraße 58. Herstellung von elektrischen Anlagen. Stammkapital: 5000 Reichsmark.

Striegau. Reinhold Graemer elektrotechnisches Installationsgeschäft, Nieder Streit, Nr. 355.

w **Wien.** Handelsgesellschaft für Elektro-Industrie Eichler & Co. II. Taborstraße 24a. Handel mit Elektro- und Radiomaterial. Offene Handelsgesellschaft.

w **Wien.** Vertrieb von Elektro-Erzeugnissen Vollak & Co. III. Baumannstraße 9. Handel mit elektrotechnischen Artikeln. Offene Handelsgesellschaft.

Kapital-Umstellungen.

Berlin-Lankwitz. „Amabest" Adhäsions-Metall-Asbest-Fabrik A.-G., Dessauer Straße 22. Grundkapital 80 000 Reichsmark.

Berlin. Berliner Gummimäntel-Fabrik, G. m. b. H., C 19, Beuthstraße 4/5. Stammkapital 111 300 Reichsmark.

Berlin. H. Windler A.-G., N 24, Friedrichstraße 133a. Chirurg. Instrumente. 365 000 Reichsmark.

Chemnitz. Tetra A.-G., Erzeugung hygienischer Gewebe, Zwickauer Straße 108. 50 000 Reichsmark.

Düsseldorf. Renata-Gummi-Gesellschaft, G. m. b. H., Birkenstraße 95. 25 000 Reichsmark.

Frankfurt a. M. Schmidt & Wiechmann G. m. b. H., Gummiwarenfabrik, Neue Mainzer Straße 80. Stammkapital 225 000 Reichsmark.

Godesberg (am Rhein). Rheinische Vulkanfibre-Industrie, G. m. b. H. 500 Reichsmark.

Köln. Industria, G. m. b. H., Krankenpflegeartikel, Neußer Straße 705. 2000 Reichsmark.

St. Goar. Gummiwerke Alpa G. m. b. H. 1100 Reichsmark.

Wiesbaden. Sanitätshaus Hygiea G. m. b. H., Artikel zur Krankenpflege und Hygiene. Gummifabrikate, chem.-pharm. Laboratorium, Wielandstraße 1. 840 Reichsmark.

Geschäftsaufsichten.

Barmen. Herr Kaufmann Emil Spieker, alleiniger Inhaber der Firma Emil Spieker, Gummibandfabrik in Barmen, Südstraße 20. Geschäftsaufsichtsperson ist Herr Hermann Zietzling in Barmen, Grünstraße 13.

Wesel. Weseler Fahrzeugfabrik G. m. b. H. in Lackhausen bei Wesel. Der beeidigte Bücherrevisor Herr Ewald Dettmer in Wesel ist zur Aufsichtsperson bestellt.

Konkurse.

Chemnitz. Handlungsgehilfe — bisher Händler mit Autobedarfsartikeln — Herr Karl Rudolf Bratfisch in Chemnitz, Agricolastraße 2, II. Konkursverwalter Herr Lokalrichter Erich Matthes, hier. Anmeldefrist bis zum 6. April 1925.

Rheydt (Bez. Düsseldorf). Häring-Wolters, G. m. b. H. in Rheydt. Herstellung von Heizungsanlagen und technische Großhandlung, deren Geschäftslokal sich in Rheydt, Gladbacher Straße 1, befindet.

Unter Aufhebung der Verfügung vom 18. Februar 1925: Offener Arrest und Anmeldefrist bis zum 20. April 1925, Konkursforderungen sind bis zum 20. April 1925 bei dem Gericht anzumelden.

Jubiläen.

Kassel. Die Firma Meyerhof & Cie. A.-G. kann auf ihr 25jähriges Bestehen zurückblicken. Sie wurde im Jahre 1900 von dem Vorstand der Aktien-Gesellschaft Meyerhof & Cie., Herrn Direktor Fritz Meyerhof, und seinem im Februar 1919 verstorbenen Bruder Gustav Meyerhof gegründet als Exportgeschäft pharmazeutischer Utensilien, chirurgischer Instrumente und Gummiwaren. Die Geschäftsräume befanden sich bis zum Jahre 1908 in dem im väterlichen Besitz befindlichen Hause Schomburgstraße 11, dann siedelte die Firma nach Rothenditmolder Straße 24 in das käuflich erworbene, noch fast neue Gebäude über, das mit seinen großen, hellen Lagerräumen für Exportzwecke außerordentlich geeignet war. Nachdem bis zum Jahre 1922 in der Hauptsache der Export gepflegt worden war, wurde nunmehr die Fabrikation von chirurgischen Artikeln aufgenommen, die sehr bald durch eine besondere Abteilung für Rekordspritzen erweitert werden mußte. Die Nachfrage nach den in eigenen Werkstätten hergestellten Waren seitens des Kontinents und der überseeischen Länder ist so rege, daß die anfänglich geschaffenen Fabrikationseinrichtungen bereits mehrmals bedeutend vergrößert werden mußten. — Im Jahre 1922/23 wurde dem vorhandenen Gebäude ein allen modernen Anforderungen entsprechender Neubau angegliedert und so praktisch ausgeführt, daß bauliche Erweiterungen jederzeit vorgenommen werden können, zu denen sich die Leitung, wenn das Unternehmen in dem bisherigen Maße an Ausdehnung gewinnt, in nicht allzu ferner Zeit wird entschließen müssen. Wir wünschen dem rührigen Unternehmen eine gedeihliche Fortentwicklung.

Neuheiten der Branche.

Die **Maschinenfabrik Konrad Edel, Nürnberg,** Zickstraße 4, bringt seit kurzer Zeit eine **Schneide-, Auszack-, Reifel-, Perforier-, Pickel-Maschine** in den Handel. Die Konstruktion ist durch Deutsches Reichspatent und mehrere deutsche Reichs-Gebrauchsmuster geschützt. Die Maschine schneidet, zackt, perforiert usw. ebenso gut die feinste Seide wie stärkstes Leinen, Leder, Stoff, Pappe, Papier, Filz, Gummi, Wachstuch usw. Es liegen uns Auszackmuster der verschiedensten Größen vor, aus denen wir ersehen können, daß die Maschine in allen Branchen einem dringenden Bedürfnis Abhilfe schafft. Zudem sind die Preise der einzelnen Maschinen so niedrig, daß sie sich schon nach kurzer Verwendung bezahlt machen. Die Maschine Nr.3 ist mittels Zahnradantrieb für alle Branchen und starke Beanspruchung konstruiert. Durch den neu angebrachten Zahnradantrieb läßt sich eine gleichmäßige Arbeit bei Anwendung von stärksten Stoffen erzielen. Die Firma Edel ist zu jeder Auskunft gern bereit und schneidet, zackt usw. auf Wunsch eingesandte Muster kostenlos. Prospekte mit Gutachten stehen den Interessenten gern zur Verfügung.

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 2706. Wer baut **Spezialeinrichtungen für Trockenluft-Vulkanisation** gummierter und dublierter Stoffe?

Nr. 2718. Wer ist Hersteller von **„Ceolit"**?

Nr. 2730. Wer baut **Maschinen,** die **Gummibälle von Grund aus automatisch herstellen?**

Nr. 2742. Wer ist Hersteller der **Bierschen Heißluftapparate?**

Nr. 2745. Wer fabriziert die **Klosett-Wasserspülkästen „Themse"?**

Nr. 2748. Wer ist Hersteller des **sterilisierbaren Bettstoffes „Idealit"?**

Nr. 2749. Wer ist Hersteller der **Gummiplatten, Marke „Eureka"?**

Nr. 2757. Wer ist Hersteller der **„Uli"-Blase?**

Nr. 2760. Wer ist Hersteller der **Berge-Spülversatz-Rohrkrümmer mit Gummieinlage?**

Nr. 2766. Wer ist Fabrikant des **Gummiklebstoffes „Texit"?**

Nr. 2768. Wer fabriziert ein sogenanntes **„Dauerplastikum für Matrizen** aller Art"?

Nr. 2790. Wer fabriziert **Schlangen aus Gummi?** Zirka 90 cm lang, 2½ cm stark, naturgetreu imitiert?

Nr. 2791. Wer ist Hersteller von **Gummibällen** mit einem Griff aus schwarzem Gummi? Das Material muß zirka 3 mm stark sein.

Nr. 2797. Wer ist Fabrikant der **knetbaren Stopfbüchsenmasse „Szilit"?**

Nr. 2805. Wer ist Hersteller der **Filz-Isolierplatten „Salamander"?**

Nr. 2807. Wer fabriziert Tuben für Gummilösung **aus imprägniertem Papier** oder ähnlichem Material?

Nr. 2821. Wer ist Hersteller von **Adam Heinrichs Dichtungsfett?**

Nr. 2827. Wer fabriziert sogenannte **Fischschuppen-Essenz** zum Ueberziehen von Celluloid-Perlen?

Nr. 2828. Wer ist Hersteller der **Zehenschützer aus Gummi?**

Nr. 2836. Wer liefert **Maschinen zum Reinigen, Scheren und Weichmachen von Gummibändern, hauptsächlich Trägerbändern?**

Nr. 2837. Wer stellt **„Sterimos-Armmanschetten"** oder sonstige Vollgummi-Armmanschetten her?

Nr. 2841. Wer ist Hersteller von **Aluminium**-Gasschläuchen mit Gummimuffen?

Nr. 2842. Wer fabriziert **„Beru"-Schlauchbinder?**

Nr. 2844. Wer liefert ein **Mittel**, durch das **chrom- bzw. chromfettgare Ledermanschetten ihre Form halten?**

Nr. 2847. Wer ist Hersteller von **Isolierpapier, Marke „Giant" Nr. 2 Original?**

Nr. 2848. Wer ist Fabrikant von **„Optimus"-Spritzen?**

Nr. 2849. Wer ist der Hersteller der **geriefften Dauerreibflächen aus Hartgummi** für vernickelte messingne Streichholzbüchsen?

Nr. 2850. Wer stellt **Gummiwaren, Marke „Komet"** her?

Nr. 2851. Wer ist Fabrikant von **„Rullow"-Riemen** oder ähnlich lautend?

Nr. 2852. Wer fabriziert jetzt **„Asbestolit"?**

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 2832. Wer baut **Einrichtungen zur Herstellung von Faktis?**

Nr. 2839. Wer fabriziert **Glätt- und Glanzmittel für Treibriemen?**

Nr. 2853. Wer stellt **Steckdosen aus Hartgummi** her?

Nr. 2854. Wer liefert **lohgare Lederstreifen**, 3, 4 und 5 mm breit, in größtmöglichen Längen, eventuell bis 25 m?

Zoll- und Verkehrswesen

Wegfall des provisorischen Wertzolls für gewisse Waren in Norwegen. Laut „Board of Trade Journal" vom 5. März 1925 ist in Norwegen unter dem 20. Februar 1925 mit sofortiger Wirkung bestimmt worden, daß der seit dem 3. Juli 1922 für bestimmte Luxuswaren zur Erhebung kommende provisorische Wertzoll für eine Reihe der betreffenden Waren in Wegfall kommt. In der Liste der unter diese Verordnung fallenden Waren sind auch genannt: Kleider und Gegenstände aus gewebten Waren, ganz oder teilweise aus Wolle, getränkt oder überzogen mit Oel, Firnis, Gummi oder von dergleichen Zeug angefertigte, sowie solche mit Ueberzug aus Celluloid. (Tarif-Nr. 315).

Beglaubigung von Fakturen in Kuba. Laut „Board of Trade Journal" vom 12. März 1925 hat die Regierung von Kuba das Inkrafttreten der Verfügung über die Beglaubigung von Fakturen (vergleiche „Gummi-Zeitung", 39. Jahrgang, Seite 740) auf unbestimmte Zeit verschoben, da auf Grund zahlreicher Eingaben aus interessierten Kreisen eine erneute Durchberatung der Angelegenheit erforderlich geworden ist. (fl)

Ermäßigung des Einfuhrzolles für Linoleum in Oesterreich. In dem Handelsvertrag zwischen Spanien und Oesterreich, der am 16. Februar 1925 in Kraft getreten aber noch nicht ratifiziert ist, hat Oesterreich laut „Board of Trade Journal" vom 12. März 1925 Spanien für Inlaid-Linoleum und Linoleum in der Stärke über 2,2 mm (Tarif-Nr. 271a) einen Einfuhrzoll von 40 Goldkronen (für 100 kg) gewährt. Auf Grund des deutsch-österreichischen Vertragsverhältnisses kommt dieser Zollsatz (bisher 45 Goldkronen) auch für die betreffenden Waren deutschen Ursprungs in Anwendung. rg.

Ursprungsmarken auf Massivgummireifen in Spanien. Die Bestimmung über Anbringung einer Ursprungsmarke („marchamo") auf eingeführte Massivgummireifen in Spanien wurde für solche mit Metallstreifen oder verstärkte („armadura") aufgehoben, auch für in Spanien hergestellte dieser Art.

Versand von Postpaketen nach Venezuela. Bei Benutzung von Postpaketen für Einfuhrgüter ist in Venezuela keine konsularische Abfertigung erforderlich. Die Zollinhaltserklärungen sind in spanischer Sprache beizufügen. In jedem Falle muß der Inhalt in den Erklärungen genau, entsprechend dem venezolanischen Zolltarif bezeichnet werden, da anderenfalls der Empfänger Zollstrafe zu entrichten hat. Die Pakete dürfen im Gewicht pro Stück im Höchstfalle 20 kg ausmachen; Ueberschreitung der Gewichtsgrenze wird mit einem Aufschlag des Eingangszolles um 10 Prozent und weiterhin mit besonderer Zollstrafe geahndet. (lpstr)

Versand von Mustern nach Venezuela. Die Versendung von Mustern kann durch Postpaket oder als Muster ohne Wert erfolgen. Da nach dem venezolanischen Postgesetz Muster ohne Wert keinen Handelswert besitzen dürfen, das Höchstgewicht zudem durch internationales Abkommen auf 350 g normiert ist, kommt zumeist nur Versendung als Postpaket in Frage. Da Postpakete nach Venezuela nicht als eingeschriebene Sendung aufgegeben werden können, empfiehlt es sich, sie bei der Aufgabe in Deutschland gegen Diebstahl zu versichern. Nach den venezolanischen Postbestimmungen werden Waren, die in Briefen oder als Muster ohne Wert eingehen, amtlicherseits beschlagnahmt, gleichgültig, ob sie eingeschrieben eintreffen oder nicht. Dieses Schicksal wird auch Mustersendungen zuteil, die den Bestimmungen nicht entsprechen. Um derartige Muster vor Beschlagnahme zu schützen, empfiehlt es sich, sie erst nach Unbrauchbarmachung zu versenden. In Postpaketen eingehende Muster unterliegen der Beschlagnahme auch dann nicht, wenn sie einen Handelswert besitzen. In solchen Fällen ist lediglich der Einfuhrzoll zu entrichten. (flpstr)

Polnische Manipulationsgebühren für Eilgutsendungen. Als Eilgutsendungen, bei denen Manipulationsgebühren in Höhe von 15 Prozent des Zollbetrages erhoben werden, werden folgende betrachtet: a) auf dem Luftwege beförderte Sendungen, b) Postsendungen und c) kleinere Sendungen, die ihrem Umfange nach eigentlich auf dem Postwege befördert werden müßten, jedoch auf Grund von Sonderverträgen mit den Eisenbahnverwaltungen auf dem Bahnwege laut Eilguttrachtbriefen versandt werden. Alle anderen Eilgutbahnsendungen unterliegen einer Manipulationsgebühr in Höhe von 5 Prozent des Zollbetrages. (flpstr)

Zollfreiheit für bestimmte Pneumatiks in Bulgarien. Pneumatiks für kleine Wagen, die für Industrielle oder Produktionsgesellschaften nach Bulgarien eingeführt werden, sind vom Einfuhrzoll befreit.

Steuerrecht und Steuerrechtspraxis

Steuerfreie Umsätze in das Ausland.

Der Reichsminister der Finanzen hat dem Reichsrat den Entwurf einer Verordnung über Befreiung von Umsätzen in das Ausland von der Umsatzsteuer vorgelegt. Dieser Entwurf, dessen Bestimmungen mit Wirkung vom 1. Januar 1925 ab in Kraft treten sollen, ist im Interesse des deutschen Ausfuhrhandels eingebracht worden. Der Reichsfinanzminister hat den nachgeordneten Behörden Anweisung erteilt, schon jetzt nach dem Entwurfe zu verfahren.

Für die Beurteilung der Umsatzsteuerpflicht der Ausfuhr sind folgende Fälle zu unterscheiden: 1. Der Ausländer nimmt die im Inland gekaufte Ware bei Abschluß des Geschäfts sofort mit, oder er läßt sie sich in sein Hotel oder an seinen sonstigen inländischen Aufenthaltsort zusenden. In diesen Fällen liegt für den Lieferer ein steuerpflichtiges Inlandsgeschäft vor. § 2 Nr. 1c U. St. G. kommt nicht in Frage. 2. Der Ausländer beauftragt bei persönlichem Einkauf im Inland oder bei schriftlicher Bestellung vom Auslande aus den Lieferer, ihm die Ware in das staatsrechtliche Ausland zuzusenden. Der Lieferer übergibt zu diesem Zwecke die Ware entweder seinem Spediteur oder einem sonstigen Beförderungsunternehmen (Post, Eisenbahn usw.) mit dem Auftrag zur Versendung in das Ausland. Da in diesen Fällen die Ware erst im Ausland in die Verfügungsgewalt des Ausländers gelangt, liegt ein nach § 2 Nr. 1c U. St. G. steuerfreier Umsatz in das Ausland vor. 3. Bei Geschäftsabschluß wird vereinbart, daß der inländische Lieferer die Ware dem inländischen Spediteur des bestellenden Ausländers zusendet. Diese Art der Versendung kommt insbesondere bei Ueberseegeschäften (Seehafenspedition) vor. Der Ausländer erlangt mit der Versendung an den von ihm benannten und auf seine Weisung angewiesenen Spediteur im staatsrechtlichen Inland die Verfügungsgewalt. Wirtschaftliche Erwägungen sprechen dafür, daß diese Fälle umsatzsteuerlich ebenso behandelt werden wie die Fälle der Nr. 2. Diese Gleichstellung soll § 1 des Entwurfs herbeiführen.

Nach dem Entwurfe sollen als steuerfreie Umsätze in das Ausland im Sinne von § 2, Nr. 1c des Umsatzsteuergesetzes auch Lieferungsgeschäfte gelten, die der Lieferer mit einem ausländischen Erwerber abschließt und durch Zusendung der Waren an den inländischen Spediteur des ausländischen Erwerbers erfüllt. Die Befreiung tritt nur ein, wenn 1. der inländische Spediteur des Ausländers über die tatsächliche Ausfuhr in das staatsrechtliche Ausland dem Lieferer eine Bescheinigung erteilt, die Angaben über die Bezeichnung der Ware, zum mindesten nach der allgemeinen Gattung, die Zahl der Kolli, deren Verpackungsart, Zeichen und Nummern, den Tag der Ausfuhr in das staatsrechtliche Ausland, die Ausfuhrstelle enthalten muß. 2. der Lieferer, der die Steuerfreiheit beansprucht, in der Umsatzsteuervoranmeldung (Umsatzsteuererklärung) die Entgelte für die Lieferung als steuerfrei absetzt und dabei folgende Versicherung abgibt: „Unter den nach § 2, Nr. 1c des Umsatzsteuergesetzes als steuerfrei abgesetzten Entgelten befinden sich auch Entgelte für Lieferungsgeschäfte, die durch Versendung der Waren an den inländischen Spediteur des ausländischen Bestellers erfüllt worden sind. Die tatsächliche Weitersendung dieser Waren in das Ausland ist mir vom Spediteur des Ausländers schriftlich bestätigt worden. Die Bestätigungen liegen bei mir zur Prüfung bereit."

Liegen die Voraussetzungen des § 1 des Entwurfs vor, so tätigt der Händler umsatzsteuerfreie Umsätze in das Ausland. Er hat unter diesen Umständen einen Anspruch auf Gewährung des Vergütungsanspruchs nach § 4 des Umsatzsteuergesetzes, wenn er eine Erklärung über das Vorliegen der Voraussetzung im Vergütungsantrag abgibt. Wird ihm der Vergütungsanspruch nicht gewährt, so ist er schlechter gestellt als der Fabrikant, der unmittelbar in das Ausland liefert. Aus diesem Grunde ist in § 2 der Verordnung für solche Fälle der Vergütungsanspruch zugelassen. (flpstrra)

* * *

„Abschreibungen auf Waren" beim Buchabschluß für 1924.

Es ist vielfach kaufmännischer Brauch, von den Inventurwerten der Waren nachträglich insgesamt eine Absetzung für besondere Umstände, wie Schwund, Lagerung, Diebstahl, Einmessung usw. zu machen. Inwieweit derartige Absetzungen für die Einkommensteuer als zulässig anzusehen sind, richtet sich danach, wie die Inventurwerte festgestellt sind. Sind die Anschaffungs- oder Herstellungspreise eingesetzt, so werden die erwähnten Umstände berücksichtigt werden können. Sind jedoch bereits niedrigere gemeine (Verkaufs-) Werte angenommen, so kann grundsätzlich nicht noch einmal eine Absetzung für solche Umstände stattfinden, die bei der Festsetzung der Verkaufswerte bereits beachtet waren.

Für beschädigte oder von einem Konjunkturwechsel betroffene Waren wird von vornherein nur der Verkaufswert in Frage kommen, nicht der Anschaffungs- oder Herstellungspreis. Hierbei ist es nicht ausgeschlossen, daß der Verkaufswert durch „Abschreibungen" von dem Anschaffungswert festgestellt wird. Was die Höhe von Absetzungen für Umstände, wie Schwund, Lagern, Diebstahl, Einmessen usw. betrifft, so ist im allgemeinen ein Satz bis zu 5 Prozent als üblich zu bezeichnen.

Was den Buchabschluß für 1924 betrifft, so wird es sich empfehlen, mit der Bewertung zu warten, bis die Vorschriften für die Vermögensbewertung auf den 31. Dezember 1924 erlassen sind. Diese wird voraussichtlich für die Einkommensteuer-Eröffnungsbilanz für 1925 und damit auch für die Abschlußbilanz für 1924 zum mindesten von mittelbarer Bedeutung sein.

Die Abschlußbilanz, was immerhin möglich wäre, zunächst nur von kaufmännischen Gesichtspunkten aus aufzustellen, erscheint nicht als tunlich, wenn unproduktive Arbeit vermieden werden soll. Zweckmäßig wird man sich zunächst mit einer Vermögensaufstellung begnügen. (flpstrstra) Dr. Brönner.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilig gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

3b. 19. C. 35 031. Firma Cosman, Villbrandt & Zehnder, A.-G. (Vereinigte Gummibandfabriken), Elberfeld. Gummielastischer Aermelhalter. 23. Juni 1924.

30k. 12. B. 114 620. Alwin Bartl, Kottbus. Inhalationsapparat. 25. Juni 1924.

30k. 12. B. 23 388. Heinrich Nonnenmann, Vaihingen-Fild. Inhalator. 15. Juli 1924.

34k. 3. P. 48 645. Hans Papproth, Dresden, Prager Straße 15. Waschhandschuh aus Schwammgummi. 22. August 1924.

39b. 3. F. 53 303. Felten & Guilleaume Carlswerk, Aktien-Gesellschaft, Köln-Mülheim. Verfahren zur Zumischung kolloidaler Körper zu Kautschuk. 19. Januar 1923.

42l. 5. F. 57 273. Firma Paul Funke & Co., G. m. b. H., Berlin. Hohler Verschlußstopfen aus Gummi für Butyrometer, Fettprüfer und dergl. 4. November 1924.

63c. 20. C. 34 325. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Handrad, insbesondere für Lenkvorrichtungen von Kraftfahrzeugen. 9. Januar 1924.

63e. 2. G. 55 287. The B. F. Goodrich Company, New York, V. St. v. A.; Vertr.: Dipl.-Ing. G. Benjamin und H. F. Wertheimer, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Polsterreifen. 21. November 1921.

63e. 10. S. 65 645. Jacobus Spyker, Amsterdam; Vertr.: Dr. A. Mestern, Pat.-Anw., Berlin SW 48. Vorrichtung zum Spannen von Laufdecken für Fahrräder und dergleichen. 4. April 1924.

63k. 29. Sch. 70 243. Emil Rohner, Berlin, Dennewitzstraße 19. Riemenverbinder für Motorradkeilriemen. 15. April 1924.

71a. 24. K. 90 959. Otto Kombrink, Bad Rothenfelde, Teutoburger Wald. Gummilauffleck. 13. September 1924.

Versagungen.

39b. 3. C. 32 406. Verfahren zum Beschleunigen der Vulkanisation von Kautschuk. 20. September 1923.

39b. 8. J. 21 920. Verfahren zur Herstellung einer kautschukähnlichen Masse. 28. Mai 1923.

49g. 6. C. 33 343. Herstellung von Tragringen für Vollgummireifen. 22. Mai 1924.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

34k. 2. 411 907. Hermann Glaser, Cleve, Linden-Allee 41. Seifenunterlage aus Gummi. 16. Mai 1924. G. 61 408.

39b. 1. 412 060. Dr. Ernst Hauser, Frankfurt a. M., Marienstraße 7-9. Verfahren zur Herstellung von Latexpasten. 18. Juli 1923. H. 94 243.

39b. 3. 412 259. The Goodyear Tire & Rubber Company, Akron, Ohio, V. St. v. A.; Vertr.: F. Meffert und Dr. L. Sell, Pat.-Anw., Berlin SW 68. Verfahren zum Vulkanisieren von Kautschukgemischen. 30. September 1920. G. 51 982. V. St. v. Amerika, 10. November 1919.

39b. 8. 412 189. Firma „Amalith", Chemische Industrie, G. m. b. H., Dr.-Ing. Leonhard Deutsch und Isah Thorn, Wien; Vertr.: A. Elliot, Pat.-Anw., Berlin SW 48. Verfahren zum Härten von Kondensationsprodukten aus Phenolen und Aldehyden. 26. September 1923. A. 40 735. Oesterreich, 30. November 1922.

63d. 3. 412 092. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Montagehebel. 30. Januar 1924. C. 34 390.

63e. 1. 412 093. Société Michelin & Cie., Clermont-Ferrand, Frankreich; Vertr.: E. Herse und Dipl.-Ing. H. Hillecke, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Befestigung von Luftreifen. 10. August 1923. S. 63 541. Frankreich, 25. Juli 1923.

63e. 1. 412 201. Gonzague de Bellescize, Paris; Vertr.: K. Osius und Dr. A. Zehden, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Luftreifen für Fahrzeuge. 1. November 1923. B. 111 544.

71a. 19. 411 921. Dr. Rudolph C. G. Staats-Oels, Brooklyn, V. St. v. A.; Vertr.: W. J. E. Koch und Dr. W. Pogge, Pat.-Anw., Hamburg. Gummisohlen und Gummiabsätze. 17. April 1924. St. 37 892.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

3a. 901 603. Elias Chahadi, Wien; Vertr.: P. Theuerkorn, Pat.-Anw., Chemnitz. Strumpf mit Gummieinlage an der Spitze. 18. Dezember 1923. C. 16 640.

30d. 901 495. Firma Joh. Steph. Taubmann, Lauf b. Nürnberg. Bandage. 11. Februar 1925. T. 26 719.

30d. 902 083. Stock & Oelbermann, G. m. b. H., Köln. Damenmonatshose. 14. Februar 1925. St. 30 435.

63e. 901 503. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Vorrichtung zum Profilieren von Vollgummireifen. 27. Mai 1924. C. 16 988.

63e. 901 738. Hannoversche Gummiwerke Excelsior, Akt.-Ges., Hannover-Limmer. Druckausgleich für Zwillingsreifen. 17. Dezember 1924. H. 103 115.

71a. 901 828. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Badeschuh aus vielfarbiger Rohgummiplatte. 11. Febr. 1925. C. 17 603.

71a. 901 829. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Badeschuh aus Rohgummiplatte mit andersfarbiger Sohle. 11. Februar 1925. C. 17 604.

71a. 902 025. Kongo Gummigesellschaft H. Chormann, Düsseldorf. Durchgehende Gummisohle für Sportschuhe und dergleichen. 15. Dezember 1924. K. 100 485.

77f. 901 407. Fritz Mücke, Berlin, Michaelkirchstraße 19. Gasballon aus Gummi in Zeppelinform. 26. Februar 1925. M. 83 604.

Nr. 13 Berlin, den 27. März 1925 XXV. (XXXIX.) Jahrgang

Die Celluloid-Industrie

Fachblatt für Fabrikation und Handel von Celluloid und Celluloidwaren sowie verwandter Produkte

Organ des Verbandes der Deutschen Celluloid-Industriellen E. V.

Generalversammlung des Verbandes der deutschen Celluloidindustriellen E. V., am 28. Februar 1925 in Leipzig.

Herr Kommerzienrat Engelmann eröffnet die Jahresversammlung.

Zu Punkt 1 der Tagesordnung „Jahresbericht" führt Herr Dr. Michel unter anderem folgendes aus:

Die Tätigkeit des Verbandes im abgelaufenen Geschäftsjahre sei von weittragender Bedeutung für die Celluloid verarbeitende Industrie gewesen, da die wirtschaftspolitischen Grundlagen des Exportgeschäftes in erheblichem Umfange haben beeinflußt werden können und müssen. Am 10. Januar 1925 sei die fünfjährige Sperrfrist abgelaufen, nach welcher gemäß dem Versailler Friedensvertrag Deutschland verpflichtet gewesen sei, in dieser Zeit ausländischen Staaten die Meistbegünstigung uneingeschränkt ohne Gegenleistung zu gewähren. Da Deutschland nunmehr nach Ablauf dieser Frist wieder eine handelspolitische Freiheit erhalten habe, sei es für die Regierung erforderlich gewesen, mit den Vorbereitungen für die neu zu treffenden Handelsverträge zu beginnen. Um schon möglichst bald eine Verbesserung der deutschen Position bei den Handelsvertragsverhandlungen erreichen zu können, sei im vorigen Jahre eine sogenannte kleine Zollrevision vom Reichswirtschaftsrat bearbeitet worden, in der die Zollsätze revidiert worden seien. Der Verband habe bei den Verhandlungen im Reichswirtschaftsrat mehrfach Gelegenheit gehabt, nachdrücklichst die Interessen der Industrie zu vertreten. Er sei insbesondere den Wünschen der Rohcelluloid-Industrie auf Erhöhung des Einfuhrzolles für Rohcelluloid entschieden entgegengetreten, da seines Erachtens die deutsche Celluloid verarbeitende Fertigindustrie nur dann auf dem Weltmarkte wettbewerbsfähig sein könne, wenn sie bezüglich der Rohstoffe nicht schlechter als das Ausland gestellt sei. Der Verband habe seine Stellungnahme mit um so größerem Nachdruck vertreten können, als die von ihm vertretene Fertigindustrie nicht mit schutzzöllnerischen Wünschen aufgetreten sei. Es sei ferner erforderlich gewesen, bei den verschiedenen Vorverhandlungen bzw. Verhandlungen mit auswärtigen Staaten für eine Ermäßigung der ausländischen Zollsätze einzutreten. In diesem Zusammenhange seien die Verhandlungen mit Polen erwähnt, in denen verbandsseitig die vollkommen prämutiv wirkenden Einfuhrzölle Polens bekämpft wurden. Die mehrfach vorgenommene Intervention bezüglich der deutsch-österreichischen Zollschikane habe durch Beseitigung derselben zu einem völligen Erfolg geführt. Auch die verbandsseitige Stellungnahme zur Frage der feuerpolizeilichen Vorschriften sei mehrfach erforderlich gewesen. Grundsätzlich sei jedoch auf Anraten des Vorstandes der Standpunkt eingenommen worden, sich in dieser Frage möglichst wenig offiziell zu betätigen, um den Fragenkomplex nicht in den Kreis amtlicher Erörterungen zu rücken.

Zu Punkt 2 wird der Kassenbericht des Herrn Dr. Michel vorgelesen und genehmigt.

Als Punkt 3 hält Herr Dr. Michel einen Vortrag über „Handelsvertragsverhandlungen und Zollpolitik".

In der anschließenden Diskussion betont insbesondere Herr Kommerzienrat Engelmann, daß der Vorstand nicht schutzzöllnerisch eingestellt sei, vielmehr als wesentlichstes Erfordernis für die Celluloid verarbeitende Industrie die Beseitigung ausländischer Schutzzölle ansehe. Dies könne nur erreicht werden, wenn die deutsche Industrie selbst auf einen erheblichen Schutzzoll verzichte.

Die Anwesenden schließen sich dieser Auffassung an und vertreten den Standpunkt, daß zwecks Erreichung der gekennzeichneten Wünsche sogar, falls erforderlich, der gegenwärtig bestehende Satz für Celluloidwaren von 400 M für 100 kg ermäßigt werden solle.

Herr Dr. Sager erklärt, daß ein Schutzzoll von 4 M pro Kilo für die meisten Celluloidwaren nicht erforderlich sei.

Herr Enders bittet, insbesondere darauf hinzuwirken, daß die den deutschen Export hemmenden Zollvorschriften der englischen Dominions beseitigt werden.

Der zu Punkt 4 vorgesehene Vortrag des Herrn Dr. Cohn: „Der gegenwärtig Stand der deutschen Sozial- und Tarifpolitik und ihre Rückwirkung auf die deutsche Wirtschaft" fällt im Hinblick auf die vorgerückte Zeit aus.

Punkt 5 „Entlastung des Vorstandes". Dem Vorstand wird Entlastung erteilt und der Dank für seine Tätigkeit im vergangenen Geschäftsjahr zum Ausdruck gebracht.

Punkt 6 „Neuwahlen".

Der Vorstand wird durch Zuruf einstimmig wie folgt gewählt:

Herr Kommerzienrat Engelmann, in Firma Engelmann & Co., Leipzig-Plagwitz, 1. Vorsitzender;

Herr Hesdörffer, in Firma Kohl & Wengenroth, Offenbach a. M., 2. Vorsitzender;

Herr Schüler, in Firma Ernst Küsters Celluloidwarenfabrik, Schötmar, Schatzmeister;

Herr Kunold, in Fa. C. Winther & Co., Darmstadt, Beisitzer;
Herr Reich, in Firma Reich, Goldmann & Co., Offenbach a. M., Beisitzer;
Herr Rudolf Jahn, in Firma Friedrich Jahn, Schmölln, Beisitzer;
Herr Scheu, in Firma Dr. P. Hunaeus, Hannover-Linden, Beisitzer;
Herr Schenk, in Firma Oskar Schenk, Pforzheim, Beisitzer.

Fortschritte in den Maschinen zur Herstellung von Celluloid.

(Nach „Kunststoffe", München.)

II. (Schluß.)

Celluloidschneidemaschinen.

Die Firma Johann Kleinewefers Söhne, Maschinenfabrik A.-G., Krefeld, hat eine sehr zweckmäßige Konstruktion herausgebracht (Abb. 5).

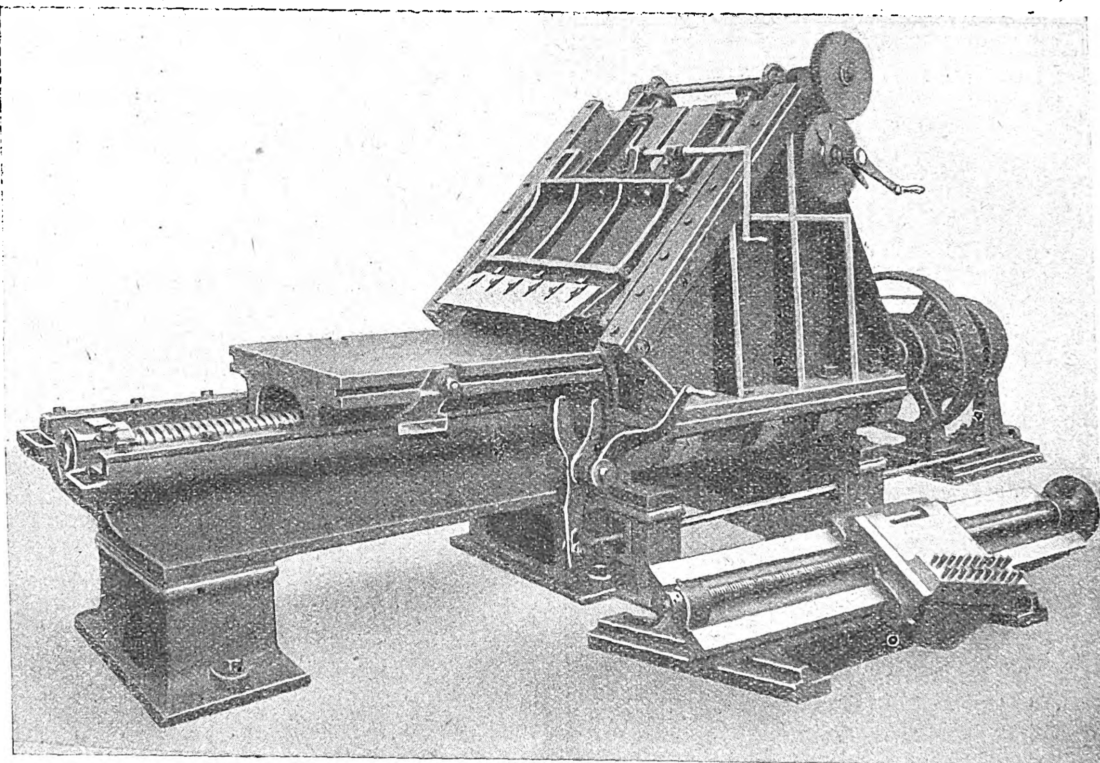


Abb. 5. Celluloidschneidemaschine von Joh. Kleinewefers Söhne, Krefeld.

Die Maschine dient, wie der Name sagt, zum Schneiden von Rohcelluloid in Platten. Sie besteht aus einem schweren Gestell, auf dessen unterem horizontal liegendem Teil, dem Bett, der Tisch aufgelegt ist, der sich durch Vermittlung einer starken Spindel, die direkt mit dem Antrieb verbunden ist, in horizontaler Richtung hin und her bewegen läßt. Am oberen Teil des Gestells, dem sogenannten Ständer, ist der Messerschieber angebracht, der das Schneidemesser trägt und durch zwei mit ihm verbundene, in der Richtung seiner Bewegung wirkende kleine Spindeln, deren Antrieb durch eine dritte, senkrecht zu ihnen liegende Spindel mittels Zahnradübertragung erfolgt, tiefer oder höher gestellt werden kann.

Der Celluloidblock, der in der Kochblockpresse auf einer mit schwalbenschwanzförmigen Einschnitten versehenen Eisenplatte (sogenannte Riffelplatte) aufgekocht wurde, wird nun, um in einzelne Platten von gewünschter Stärke aufgeschnitten werden zu können, mit dieser eisernen Platte auf dem Tisch der Schneidmaschine mittels Schrauben befestigt. Das Schneiden des Blockes erfolgt dadurch, daß er bei der Bewegung des Tisches in der Richtung gegen das Messer von diesem in bestimmter Stärke angeschnitten wird. Nach jedesmaligem Hin- und Hergang des Tisches geht die Tieferstellung des Messers durch einen am Ständer angebrachten Räderautomat selbsttätig vor sich, wenn dieser einmal auf die gewünschte Stärke, die zwischen 0,05 mm und 1,0 mm liegen kann, eingestellt wurde. Durch diesen Räderautomat wird ein Bedienungsmann gespart, was besonders bei den dünnen Stärken eine große Rolle spielt, da beispielsweise das Schneiden eines Blockes in 0,01 mm Stärke zirka

4 Stunden dauert. Die Maschine zeichnet sich außerdem durch außerordentliche Exaktheit des Schnittes aus, was für die Verwendbarkeit des so behandelten Celluloidmaterials sehr wichtig ist.

Polierpressen.

Die Niederrheinische Maschinenfabrik Becker & van Hüllen A.-G., Krefeld, baut diese Pressen in verschiedener Ausführung, je nach ihrem Verwendungszweck (Abb. 6).

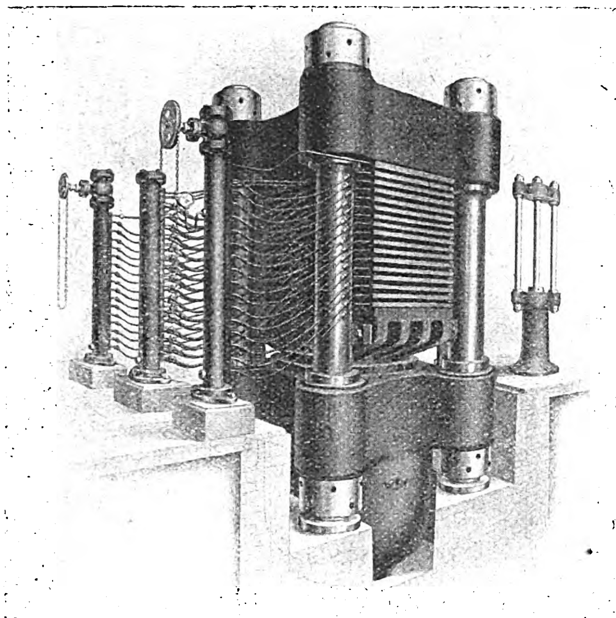


Abb. 6 Polierpresse der Niederrhein. Maschinenfabrik Becker & van Hüllen Akt.-Ges., Krefeld.

Während ihre Konstruktion im Prinzip immer die gleiche ist, ist ihre Ausführung stärker oder schwächer, je nachdem sie zum Polieren, Mattieren, Glätten oder Kaschieren von Celluloidplatten verwandt werden soll. Obengenannte Firma baut diese Pressen für einen Höchstdruck bis zu 3 Millionen kg.

Die Presse besteht aus drei wesentlichen Teilen, dem Querhaupt oder Holm, den Etagen, die aus Heizplatten bestehen und dem Tisch, der auf einem schweren Kolben ruht, der sich in einem Zylinder auf- und abwärts bewegt. Diese Teile sind durch vier starke, aufrechtstehende Säulen miteinander verbunden. Die sämtlichen Teile der Maschine bestehen aus bestem Stahl, während die Heizplatten, die den Druck des Kolbens auf die Celluloidtafeln zu vermitteln haben und die zur Uebertragung der Heizung und Kühlung mit gebohrten Kanälen versehen sind, aus Siemens-Martinstahl hergestellt werden. Da diese Platten nur geringe Stärken nötig haben, werden seitens der Niederrheinischen Maschinenfabrik Becker & van Hüllen bis zu 21 Etagen in eine Presse eingebaut, die mit bestem Erfolg verwandt wurden. Hierdurch ist die Presse auf das Ergiebigste ausgenutzt.

Die Zuleitung des heißen bzw. Kühlwassers erfolgt durch biegsame Metallschläuche, die gleichen Querschnitt haben und von einem Sammelrohr gespeist werden. Die Herstellung der oben erwähnten Heizplatten (Preßplatten) erfordert besondere Erfahrungen heiz- und kühltechnischer Natur, deren Kenntnis nur auf diesem besonderen Gebiet erfahrenen Spezialfirmen zu eigen ist.

Die Pressung erfolgt derart, daß die aus dem Trockenhaus kommenden Celluloidplatten zwischen harte Metallbleche von besonderer Oberflächenbeschaffenheit gelegt und zwischen je zwei Heizplatten gepackt werden. Sind auf diese Art die sämtlichen Etagen, die aus je zwei übereinanderliegenden Heizplatten gebildet werden, ausgefüllt, so wird der Preßkolben und somit der mit ihm verbundene Tisch durch hydraulischen Druck in die Höhe gedrückt, wodurch die Heizplatten, die bei der offenen Presse in gleichmäßigen Abständen durch an ihren Seitenflächen angebrachte Zapfen in Lagern ruhen, mitgenommen und gegen das feststehende Querhaupt gepreßt werden. Nun wird die Presse geheizt, so daß die Celluloidplatten durch die einwirkende Wärme und den Druck oberflächlich erweichen und die Oberflächenbeschaffenheit der sie umgebenden Metallplatten annehmen. Nach Erreichung dieses Zustandes wird die Presse gekühlt, worauf die Celluloidplatten nach Ablassen des Tisches, wobei die Etagen sich wieder, von oben angefangen, in gleichmäßige vertikale Entfernung von einander herabsenken, aus diesen entnommen werden können.

Celluloid-Stab- und Röhren-Pressen.

Sie werden ebenfalls von der Niederrheinischen Maschinenfabrik Becker & van Hüllen erbaut und zwar, wie der Name sagt, zum Pressen von Stäben und Röhren aus Celluloid (Abb. 7).

Die Firma konstruiert diese Pressen meist in horizontaler Lage. Prinzipiell haben sie große Aehnlichkeit mit den Filterpressen, jedoch ist ihre Konstruktion eine wesentlich stärkere und, entsprechend den Anforderungen, die an die gepreßten Stäbe und Röhren gestellt werden, eine außerordentlich präzise. Dies bezieht sich vor allen Dingen auf das sogenannte Mundstück, dessen Zweck es ist, dem gepreßten Rohr oder Stab die gewünschte Dimension zu verleihen. Die Presse besteht demnach aus einem Hauptpreßzylinder aus Stahlguß mit Bronzemantel und Differentialpreßkolben und dem davor gesetzten Mundstück, das mit leicht auswechselbaren Büchsen und Dornen aus Spezialmaterial versehen ist, sowie einem Massezylinder aus zähem Schmiedestahl. Diese Teile sind wieder durch ein aus bestem Stahl hergestelltes Säulenpaar fest miteinander verbunden. Die Pressung geht so vor sich, daß die besonders vorbereitete Celluloidmasse in Form einer Patrone in den Massezylinder eingelegt wird und dann aus diesem unter Aufwand eines hydraulischen Druckes bis zu 700 kg pro qcm durch das Mundstück in die gewünschte Form gepreßt wird.

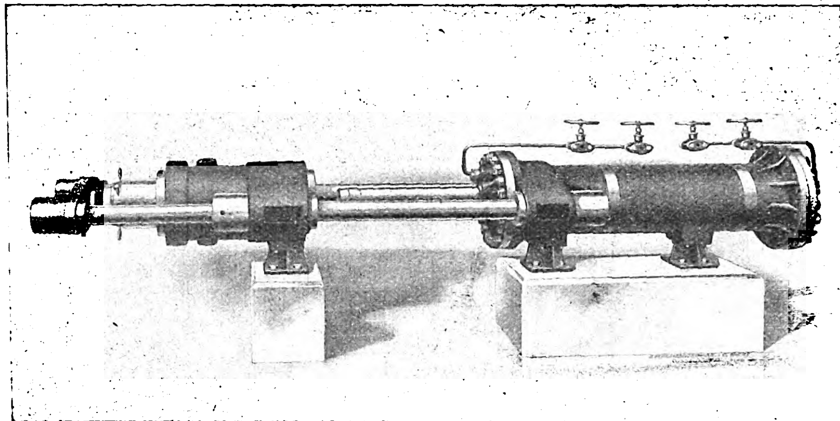


Abb. 7. Stab- und Röhrenpresse
der Niederrhein. Maschinenfabrik Becker & van Hüllen, Akt.-Ges., Krefeld.

Trockenanlagen für Celluloidplatten.

Es sind dies entweder Trockenkammern (Trockenhäuser), die von außen durch Zustrom von heißer Luft und Abströmen der entstandenen Alkoholdämpfe durch an der Decke angebrachte Zuglöcher betrieben werden, ohne daß das freiwerdende Lösungsmittel wieder gewonnen werden kann, oder Vakuumtrockenschränke, die sowohl zum Trocknen von Röhren und Stäben, wie auch von Celluloidplatten Verwendung finden. Sie bieten zweierlei Vorteile, nämlich eine ganz bedeutende Abkürzung der Trockenzeit und die fast restlose Wiedergewinnung des in ihnen zur Verdämpfung kommenden Lösungsmittels. Dagegen bedeutet es einen gewissen Nachteil, daß die benötigte Apparatur sehr kostspielig ist und gegenüber ihrer Leistung einen erheblichen Raumbedarf hat.

Die Vakuumtrockenschränke für Celluloidplatten sind aus Eisenblech hergestellte große, zylindrische, horizontal gelagerte Gefäße, die an beiden Enden mit gut verschließbaren Türen versehen sind, die Schaugläser zur Kontrollierung der in dem Trockenschrank herrschenden Temperatur enthalten und mit einem Mechanismus zum leichten Oeffnen von innen versehen sind, falls durch Brand entstehende Gase im Innern des Schrankes Ueberdruck erzeugen. Bei Fehlen dieser Vorrichtung müßte der Trockenschrank letzten Endes als Bombe wirken und würde ein großes Gefahrmoment darstellen. Die Trockenschränke werden entweder durch horizontal eingebaute Heizplatten oder durch einen um den ganzen Schrank gebauten Mantel geheizt, während die Celluloidplatten auf horizontal gelagerten Horden in dem Schrank liegen.

Neuerdings ist man auch dazu übergegangen, ganze Trockenkammern an Saugleitungen zum Zwecke der Wiedergewinnung des verdampften Lösungsmittels anzuschließen, wobei man die gleiche Luftmenge dauernd zirkulieren läßt und sie beim Anlassen des Trockenraumes von den mitgeführten Alkoholdämpfen stets wieder befreit.

Alkoholwiedergewinnung.

Sie wurde teilweise unter „Trockenanlagen" besprochen und auch bei der Beschreibung der Knetmaschine, die als sogenannte Vakuumknetmaschine arbeiten kann, gestreift. Sie beruht in jedem Falle auf dem Anschluß der betreffenden Maschinen oder Räume an eine Saugleitung, durch die die Alkoholdämpfe fortgeführt werden,

während die eigentliche Wiedergewinnung der abgesaugten Alkoholdämpfe auf verschiedene Art möglich ist und durchgeführt wird. So sieht das Verfahren der Maschinenfabrik Golzern-Grimma A.-G. beispielsweise eine Wiedergewinnung des Lösungsmittels durch Kondensation bzw. Aufnahme der Dämpfe in Wasser vor, was in sogenannten Kolonnen vor sich geht. Das vor wenigen Jahren aufgekommene Verfahren der Firma Berlin-Anhaltische Maschinenbau Akt.-Ges., das einem Patent der Farbenfabriken vorm. Friedr. Bayer & Co., Leverkusen, entspricht, arbeitet mit einer aktivierten Kohle, die die Fähigkeit besitzt, ein Mehrfaches ihres Volumens an Alkoholdämpfen zu absorbieren, die nach Sättigung der Kohle durch Wasserdampf wieder ausgetrieben und rektifiziert werden können und nur die Firma „Rückgewinnung vergasender Löseflüssigkeiten", G. m. b. H., Hamburg 13, Hallerstraße, sieht von einer direkten Absaugung ab und arbeitet nach einem einfachen Destillationsprinzip, indem sie die Maschinen, die zur Bearbeitung von Rohcelluloid dienen und wobei durch deren Erwärmung Alkoholdämpfe frei werden, mit einem Kasten umgibt, der mit einem Doppelmantel zur Aufnahme einer Kühlflüssigkeit versehen ist, an dessen innerer Seite die entstandenen Dämpfe sich verflüssigen. Die letztere Firma will mit ihren Apparaten einen Wirkungsgrad bis zu 94 Prozent erzielt haben, doch ist dazu zu bemerken, daß sie wahrscheinlich zunächst nur da mit diesem Erfolge angewandt werden können, wo es sich um einen engbegrenzten Raum handelt, so daß sie begreiflicherweise z. B. für Trockenschränke nicht in Frage kommen.

Der Zweck dieser Ausführungen war, ein möglichst übersichtliches Bild über die augenblicklich in der Rohcelluloid-Industrie hauptsächlich verwandten Maschinen und Apparate und die bemerkenswertesten Fortschritte derselben zu geben. Vom Standpunkte des Fachmannes aus muß dabei immer wieder betont werden, daß, so wichtig die Fachkenntnisse und die Leistungen jedes einzelnen an der Fabrikation Beteiligten sind, es doch in sehr hohem Maße auf die Qualität der zu dieser Fabrikation verwandten Maschinen ankommt.

Dies bezieht sich sowohl auf die Wirtschaftlichkeit der verwandten Maschinen, als vor allen Dingen auf ihre zweckentsprechende Konstruktion, die in diesem Falle von seiten der Maschinenbauer langwierige Erfahrung als Grundlage benötigt. Deshalb empfiehlt es sich, in jedem Falle bei Neuanlagen Spezialfirmen mit der Aufstellung eines Gesamtprojektes zu betrauen.

Dr. F. K.

Vom Weltmarkt.

rg. **Dänemarks Celluloideinfuhr in 1923 (1922)** verteilte sich nach der jetzt vorliegenden Detailstatistik wie folgt: in Stangen, Platten usw. zur Verarbeitung 110 (88) dz, davon aus Deutschland 92 (72), England 10 (9); Celluloidwaren 648 (645) dz, davon aus Deutschland 600 (574), mit einer Wiederausfuhr von 166 (107) dz nach Skandinavien und Finnland. Die Ausfuhr dänischer Celluloidwaren umfaßte 14 (21) dz, die nach Skandinavien gingen.

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Berlin. Universal-Dauerwäsche G. m. b. H. Die Firma ist geändert in Norddeutsche Kamm- und Celluloidwaren-Fabrik Redlich & Co. G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist jetzt: Herstellung und Vertrieb von Celluloidartikeln und Spielwaren. Das Stammkapital ist auf 20 000 Reichsmark umgestellt. Herr Kaufmann Felix Redlich in Berlin-Wilmersdorf ist zum weiteren Geschäftsführer bestellt. Jeder der beiden Geschäftsführer Herzfeld und Redlich ist allein vertretungsberechtigt.

Stuttgart-Obertürkheim. Celluloid-Werk A.-G. Die Generalversammlung vom 5. Dezember 1924 hat die Umstellung des Grundkapitals durch Ermäßigung auf 14 000 Reichsmark beschlossen. Die Ermäßigung ist erfolgt.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. Joachim Huke G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Celluloidwaren jeder Art, insbesondere Fortbetrieb der zu Berlin, Markusstraße 52, bestehenden, von Herrn Fabrikant Joachim Huke betriebenen Fabrik. Stammkapital: 5000 Reichsmark. Geschäftsführer sind die Herren Fabrikant Joachim Huke, Berlin, Kaufmann Max Levy, Berlin-Schöneberg, Kaufmann Hermann Lamm, Berlin-Schöneberg.

Dätzingen. Württ. Kamm- und Celluloidwarenfabrik, G. m. b. H. Fabrikmäßige Herstellung von Kamm- und Celluloidwaren aller Art sowie Vornahme aller Handelsgeschäfte, die damit in unmittelbarem oder mittelbarem Zusammenhang stehen. Stammkapital: 10 000 Reichsmark. Zu Geschäftsführern, je mit Einzelvertretungsbefugnis, sind bestellt die Herren Richard Stahl, Kaufmann in Göppingen, und Karl Arnold, Kaufmann in Dätzingen.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

3b. 901 431. Celluloid-Werk, Akt.-Ges., Stuttgart-Obertürkheim. Krawattenhalter mit in verschiedener Höhenlage feststellbarer Haltvorrichtung. 1. Dezember 1924. C. 17 398.

39a. 900 741. Gebrüder Scheben, Bad Kreuznach. Formkopf zum Biegen der Bügel von Haarspangen u. dgl. aus Celluloiddraht und ähnlichen Stoffen. 12. Januar 1925. Sch. 82 717.

42g. 901 347. Firma A. Schweizer, Fürth i. Bayern. Brille, deren Fassung aus einem Celluloidstäbchen zusammengebogen ist. 2. Februar 1925. Sch. 82 941.

77f. 901 024. Dr. Carl Bensinger, Mannheim, Carolastraße 9. Zusammensetzbares Bauspiel aus Celluloid und celluloidartigen Massen. 26. September 1924. B. 108 215.



TELEGRAMM-ADRESSEN UND FERNSPRECH-NUMMERN



Aufnahme erfolgt jederzeit gegen vierteljährliche Vorauszahlung

Ort	Telegramm-Adresse	Firma	Telegramm-Koden	Fernsprech-Nummer
Amsterdam	Vanheel	L. Wurfbain & Co., Rohgummi	A.B.C. 5th & 6th Ed., Bentley, Private	37702, 37764
Berlin SW 19	Unionzweig	Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung"	A B C	Amt Zentrum 8794 u. 8795
Berlin-Weißensee	Patentgummi Berlin-Weißensee	C. Müller, Gummiwarenfabrik, Akt.-Ges., Berlin-Weißensee, Belfortstr. 23/29	A.B.C. 6th Ed. und Rudolf-Mosse-Code	Amt Weißensee 555, 556 u. 908
Hamburg	Alminkomp	Albert Boesenberg (The General Commercial Company Ltd., London)	Bentley, Private	Hansa 3232/34
Hamburg 8	Apfelholtz, Hamburg	Ed. Holtzapfel, Rohgummi — Guttapercha und Balata	A B.C. 6th Edition	Roland 4354/57, 6195/96
Hamburg	Rubber	New-York Hamburger Gummi-Waaren-Compagnie	A.B.C.-Code, 6th Ed., Bentley-Code, General-Telegraph-Code A.B.C. 6th Edition	Elbe 1715 bis 1722
Klein-Wittenberg (Elbe)	Elbgummi Kleinwittenbergelbe	Gummi-Werke „Elbe", Aktien-Gesellschaft, Klein-Wittenberg (Elbe)	A.B.C. 5. Ausgabe Rudolf-Mosse-Code	Amt Wittenberg (Bezirk Halle), 900, 901 902, 903
Leipzig-Schönefeld	Schwager, Schönefeld	Sächs. Glwarenf. Otto Schwager, Spez.: Nahtl. Artikel wie Fingerlinge, Sauger	—	16576
Radebeul-Dresden	Thoeneswerk	G. & A. Thoenes Sächsische Asbest-Fabrik	—	925
Rotterdam	Weise, Rotterdam	Weise & Co. — Rohgummi, Guttapercha und Balata	—	7715, 7716 u. 7717

Wir liefern als Selbsterzeuger äußerst vorteilhaft 1803

Glaswolle

bzw. gesponnenes Glas für alle Zwecke in jeder Qualität und Menge.

Glas-technische Industrie G.m.b.H., Lauscha i. Thür.

Gummiabfälle
Altgummi
Rohgummi

M. Kronboim, Frankfurt a. M. Lange Straße

Tel.: Römer 246 Telegr.-Adr.: Gummibaum

Guttapercha-Abfälle
Regenerate 1723

Wir liefern Gestr. **Damenbinden u. Gürtel** in nur Ia Ware zu außerordentlich günstigen Preisen.

Wir suchen für noch verschied. Bezirke uns. **Vertretung** zu vergeben.

Gallus & Mende Abt. Strickerei Altenburg, Thür.

Braunen

RÜBÖL-FAKTIS

schwimmend und nicht schwimmend, völlig rein, ohne Zusätze, ohne freien Schwefel, mit geringstem Extrakt-Gehalt, tadellos sauber, Gummi konservierend, wetterbeständig liefert die 1669

ÖLKAUTSCHUKFABRIK
GEORG GRANDEL,
AUGSBURG, Johannes-Haag-Str. 18 u. 20

Terma-Gummi-Matten.

Vornehme Ausführung hervorragende Qualität,

TERMA Gummiwerke G. m. b. H.
Hannover-Wunstorf.

1800

Eisbeutelverschlüsse

in 4 Größen
Luft- und Wasserkissenventile
fertigen

Fr. Eduard Erich & Sohn
Leipzig.

1609

Ledereinlagen f. Gummiabsätze
Bremsleitungsringe
Dichtungsringe
Lederabfälle 1552

liefert gut, prompt und billig

Düsseldorfer Lederstanzerei
Franz Gurzki
Düsseldorf Herzogstr. 53

Billroth-Batist

exportiert 1809

FILMOS A.-G.
OFTRINGEN (SCHWEIZ)

FILZ

1536

für jeden Verwendungszweck

Filz-Industrie Frank & Neuthal
Berlin SW 68. Hollmannstr. 18.
Fernspr.: Dönhoff 3810. Telegr.-Adr.: Filun.

Strahlregler

1794

in Messing, Aluminium und Eisen, Ia vernickelt, auch mit Gummischlauch, liefert konkurrenzlos billig

Sächsische Gummiwaren-Gesellschaft
Chemnitz — Müllerstr. 12

HANFSCHLÄUCHE

für Industrie und Feuerwehr-Bedarf liefern auf Grund 30-jähriger Erfahrungen

ROTH & GOERING G.M.B.H.
Tabarz (Thür. Wald) bei Waltershausen

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

Nr. 1 | Berlin, den 3. Oktober 1924 | 39. Jahrgang

GUMMI-ZEITUNG

MARKTBERICHTE.

Vom Rohgummimarkt.

29. September 1924.

Der Markt lag auch in der letzten Woche im allgemeinen recht fest, besonders zuletzt, und der Preis für beste Pflanzerware überschritt 1 sh 2¾ d. Die **Preisentwicklung für Standard Crepe** greifbar in London verlief im Berichtsabschnitt wie folgt:

22. September	1 sh 2½ d bis 1 sh $2^5/_8$ d
23. September	1 sh $2^5/_8$ d
24. September	1 sh 2½ d
25. September	1 sh $2^3/_8$ d bis 1 sh 2½ d
26. September	1 sh 2¾ d
27. September	1 sh $2^7/_8$ d bis 1 sh 2¾ d

Die **Londoner Vorräte** haben sich weiter beträchtlich verringert und veränderten sich folgendermaßen (tons):

Woche bis	Abladung.	Ablief.	Stocks
30. August	1106	1338	49 596
6. September	1050	1596	49 050
13. September	1216	2233	48 033
20. September	797	2837	45 993.

Die Abnahme betrug in den drei Berichtswochen demnach ungefähr 3600 tons.

Sanderson & Co. schätzen in ihrem letzten Bericht über die Gummilage für das laufende Jahr den **Weltverbrauch** auf mindestens 470 000 tons und die **Welterzeugung** auf höchstens 400 000 tons, was eine Verringerung der Weltvorräte um 70 000 tons bedeuten würde. Sie rechnen mit einer Zunahme des Verbrauches über 1925.

Die **Rohgummiausfuhr aus dem Amazonasgebiet** belief sich nach der Statistik von Berringer & Cia. (Para) im 1. Halbjahr 1924 insgesamt auf 14 390 269 kg (gegen 11 769 366 kg in der Vorjahrszeit), erhöhte sich also um mehr als 20 Prozent. Der Export bestand aus 6 917 140 (5 863 783) kg Fina, 685 649 (805 274) kg Entrefina, 1 801 448 (726 009) kg Sernamby, 3 747 734 (2 407 581) kg Caucho und 1 238 298 (966 719) kg Balata. Von den Verschiffungen gingen nach Europa 6 447 674 (3 961 535) kg und nach den Verein. Staat. Nordamerika 7 651 292 (7 721 631) kg; die Ausfuhr nach Europa stieg mithin gegenüber dem 1. Halbjahr 1923 um mehr als 60 Prozent, während die nach Nordamerika in geringem Maße abnahm. Im einzelnen ergibt sich für die Verteilung der Ausfuhr folgende Statistik (kg):

	Europa	Amerika*)	Insgesamt
Fina	3 358 919	3 558 221	6 917 140
Entrefina	265 870	419 779	685 649
Sernamby	377 030	1 424 418	1 801 448
Caucho	1 436 519	2 311 215	3 747 734
Balata	1 009 336	228 962	1 238 298
	6 447 674	7 942 595	14 390 269

*) einschl. Brasilien (Sul)

Die Ausfuhr verteilte sich auf Para, Manaos und Iquitos folgendermaßen (kg):

Nach Von	Para	Manaos	Iquitos	Insgesamt
New York	3 033 509	4 376 798	240 985	7 651 292
Havre	939 283	913 899	167 668	2 020 850
Liverpool	456 435	1 322 817	202 533	1 981 785
Hamburg	716 148	954 485	203 574	1 874 207
London	—	13 153	291 198	304 351
Brasilien (Sul)	265 302	26 001	—	291 303
Marseille	132 867	—	—	132 867
Genua	37 230	26 520	—	63 750
Antwerpen	22 074	15 830	—	37 904
Rotterdam	170	21 250	—	21 420
Amsterdam	—	10 540	—	10 540
	5 603 018	7 681 293	1 105 958	14 390 269

Die Erörterungen über den **niederländisch-indischen Eingeborenen-Kautschuk** lassen nicht nach. Eine bekannte Londoner Stock-Exchange-Firma äußerte sich hierüber wie folgt: Die Zunahme der Erzeugung in Niederländisch-Indien ist begreiflicherweise ein Faktor, der außerhalb der britischen Kontrolle bleiben muß. Ein beträchtlicher Teil der Produktion stammt von den kleinen Pflanzungen der Eingeborenen, wird durch mehr oder weniger primitive Verfahren gewonnen und enthält 20 bis 35 Prozent Feuchtigkeit, die man bezüglich der Ausfuhrmenge in Betracht ziehen muß. In der weiter folgenden Statistik sind 25 Prozent hierfür abgezogen. 1923 stellte sich die gesamte Erzeugung von Niederländisch-Indien abgerundet auf 137 000 tons Rohgewicht, hiervon 84 000 tons von Europäer- und 53 000 tons von Eingeborenenpflanzungen. Vermindert man die letztere Zahl um 25 Prozent, so ergibt sich eine gesamte marktfähige Produktion von 124 000 tons. Für die ersten sechs Monate von 1924 gelten hiernach die folgenden Zahlen (tons):

Erzeugung der	Rohgew.	Reingewicht
Europäerpflanzungen	44 000	44 000
Eingeborenenpflanzungen	35 000	26 000
	79 000	70 000.

Im Vergleich mit der ersten Hälfte von 1923 stellt sich die monatliche Durchschnittserzeugung des ersten Halbjahres von 1924 um etwa 2000 tons höher, und für das zweite Halbjahr ist nach dem zitierten Bericht mit 3000 tons monatlich zu rechnen. „Natürlich wäre die Lage besser, wenn es möglich gewesen wäre, diese Mengen aus dem Markt zu halten, aber es ist eine absurde Uebertreibung zu behaupten, wie man es in bestimmten Kreisen tut, daß der Gummimarkt in einem Umfange mit niederländisch-indischem Eingeborenenkautschuk überschwemmt werden dürfte, der die Stevenson-Regelung nutzlos macht". — — — Amtlich wurden die folgenden Angaben über die **Ausfuhr von Niederländisch-Indien an Eingeborenen-Kautschuk im ersten Halbjahr 1924** und vergleichsweise im ganzen Jahre 1923 veröffentlicht (Rohgewicht in tons):

Von	1. Halbjahr 1924	Ganz. Jahr 1923
Djambi	10 055	17 389
Palembang	3 533	4 609
Borneo (Westabteilung)	6 100	8 500
Borneo (Ostabteilung)	7 100	13 000
Rhio	2 600	4 009
Uebrige Gebiete	3 600	6 000
	32 988	53 507.

A. D.

Londoner Wochenbericht.

London, den 25. Sept. 1924.

Die Preise hielten sich und die Marktstimmung war fest. In New York interessierte man sich für alle neu ankommende Ware, die schnell in den Verbrauch überging; denn die Fabriken arbeiten jetzt mit voller Leistungsfähigkeit. Sie waren so hinter der Ware her, daß tausend Tonnen in der Woche mehr oder weniger den Markt ins Schwanken brachten. In London war seitens der heimischen Käufer und seitens des europäischen Festlandes nur geringe Nachfrage. Für das nächste Jahr rechnet man mit Kautschukangeboten zu 1 sh 3 d das Pfund. Das wird zur Folge haben, daß die Londoner Vorräte abnehmen und schließlich die Geschäftslage sich bessert. Uebrigens bleiben die Verkäufe cif New York die lebhaftesten des Marktes. Die Preise sind dort dieselben wie in der Vorwoche, $27^7/_8$ Cents das Pfund sheets. Singapore berichtet Räumung der Lager und steigende Preise: 1 sh $2^7/_8$ d für sheets und crepe cif. In London begann der Markt ruhig und blieb schließlich fest. Crepe greifbar 1 sh $2^3/_8$ d bis 1 sh $2^5/_8$ d; Oktober ebenso; November 1 sh 2½ d bis 1 sh 2¾ d; Dezember 1 sh 2¾ d bis 1 sh $2^7/_8$ d; Januar-März 1 sh 2¾ d bis 1 sh $3^1/_8$ d; April-Juni 1 sh $2^7/_8$ d bis

1 sh 3¼ d. Ribbed smoked sheet greifbar 1 sh 2⅜ d bis 1 sh 2⅝ d; Oktober 1 sh 2⅜ d bis 1 sh 2½ d; November 1 sh 2½ d bis 1 sh 2⅝ d; Dezember 1 sh 2⅝ d bis 1 sh 2¾ d; Januar-März 1 sh 2⅝ d bis 1 sh 3 d; April-Juni 1 sh 2⅞ d bis 1 sh 3⅛ d. Para-Markt ruhig. Hard fine greifbar 1 sh 2¾ d. November-Dezember und Dezember-Januar ebenso. Soft fine greifbar 1 sh 1¾ d; November-Dezember und Dezember-Januar 1 sh 1½ d. (Die Preise verstehen sich ab Lager London; es sind also die Londoner Kosten, Fracht und Versicherung dazu zu schlagen.)

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 27. September 1924.

Die Marktlage hat in der abgelaufenen Woche **keine wesentliche Veränderung** erfahren. Die Tendenz ist unverändert fest, und für prompt greifbare Standard-Qualitäten, die ziemlich knapp sind, wurden volle Preise bezahlt, während für spätere Termine die Verkäufer eher zu Konzessionen bereit sind.

Es notierten in der Berichtswoche wie folgt (ab Lager Hamburg, per engl. lb netto, sofortige Kassa):

I. Latex Crepe	15 d	bis	15¼ d
I. Ribbed Smoked Sheets	14¾ d	bis	15 d
Abfallende Ribbed Smoked Sheets	13¾ d	bis	14½ d
Reine braune Crepe	14¼ d	bis	14¾ d
Etwas borkige braune Crepe	14 d	bis	14¼ d
Dunkle Crepe	14 d	bis	14¼ d
Hard cure fine Para	14½ d	bis	14¾ d
Caucho Ball	9 d	bis	9¼ d
Surinam Blatt Balata f. a. q. bis Ia	3 sh 5 d	bis	3 sh 7 d
Venezuela Block Balata f. a. q. bis Ia	2 sh 11 d	bis	3 sh 1 d
Gutta Siak reboiled f. a. q.	9¾ d	bis	10 d

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 26. September 1924.

Wieder war der Markt fest, aber an einigen Tagen unregelmäßig, da manchmal **sehr verschiedene Preise** im selben Augenblick bezahlt wurden.

Der Umsatz für Lieferung fob Indien in verschiedenen Terminen war ziemlich bedeutend. Dabei waren die Höchstpreise 77½ Cents fob für Januar-März und Januar-Juni fob und 79½ cif ganz 1925 alles 100 Proz. Standard, während auch ganz 1925 mit 80 Prozent Standard gehandelt wurde zu 75 und 74 fob.

Der **Höchstpreis** für loko sheets war 78 für Januar-März im Terminmarkt 80. Der Schluß ist stetig wie folgt:

Hevea-Crepe –,77½ fl., Sheets –,77½ fl. loko; Hevea-Crepe –,79 fl., Sheets –,78⅓ fl. Oktober-Dezember; Hevea-Crepe –,80 fl., Sheets –,79½ fl. Januar-März.

Joosten & Janssen.

Baumwolle, Jute, Hanf, Flachs.

	27.	26.	25.	24.	23.	22. 9. 24
Baumwolle New York (Cents 1 Pfd.):						
Vorr.	25,70	26,10	24,70	23,75	24,15	22,40
September	—	—	—	23,50	23,75	22,06
Oktober	25,40	25,75	24,45	22,80	23,87	22,15
Dezember	24,50	24,84	23,60	22,80	23,25	21,57
Januar	24,50	24,92	23,60	23,13	23,27	21,59
März	24,75	25,11	23,86	23,21	23,56	21,90
Baumwolle New Orleans (Cents 1 Pfd.):						
Vorr.	24,50	24,80	23,45	22,45	22,90	21,20
Baumwolle Liverpool, amerikanische (d 1 Pfd.):						
Vorr.	14,83	14,10	14,51	14,02	13,22	13,56
September	15,68	14,11	13,76	13,54	13,54	13,08
Oktober	15,38	13,79	13,41	13,18	13,13	12,66
November	14,24	13,67	13,25	13,03	12,95	12,50
Dezember	14,23	13,65	13,22	13,00	12,90	12,45
Baumwolle Liverpool, ägyptische (d 1 Pfd.):						
Oktober	21,00	21,85	21,25	20,55	21,00	20,85
November	20,20	20,15	19,55	19,25	19,40	19,05
Januar	19,20	19,25	18,70	18,35	18,50	18,95

Der **Umschwung am Baumwollweltmarkt** im allgemeinen kommt etwas überraschend. Die amtliche Schätzung des Ertrages in Nordamerika von Mitte September belief sich auf 12,596 Mill. Ballen ohne Linters gegenüber 12,787 und 12,936 Mill. Ballen gemäß den beiden voraufgegangenen Schätzungen. In einzelnen Teilen des **Baumwollanbaugebietes** soll sich der vom Baumwollkäfer angerichtete Schaden jetzt mehr bemerkbar machen. Die Meinungen über die Zukunft des Marktes gehen weit auseinander. Von **England** wurde vor kurzem noch mit der Möglichkeit gerechnet, daß statt des vorher angenommenen Preises von 20 Cents für vorrätige Baumwolle in **New York** die Grenze auf 17 Cents sich belaufen würde, wogegen am Schluß der Woche der Preis auf 25,70 Cents stand. Der **sichtbare Weltvorrat** betrug gegen Ende der Berichtswoche 2,225 Mill. Ballen, zur selben Zeit des Vorjahres 2,238 Mill. Ballen. Bemerkenswerte Preiserhöhungen wurden auch vom Bremer Baumwollmarkt gemeldet, und zwar von 26,70 Cents zu Beginn der Woche auf 29,50 Dollarcents am Schluß für vorrätige amerikanische fully Middling das englische Pfund 29 mm staple.

Jute bewahrte am Weltmarkt wie am einheimischen Markt im großen und ganzen feste Stimmung.

Hanf nahm feste und später stramme Haltung an. Manila G notierte in London für September 59 £, J 53 £, K 52/10 £.

Baumwolle. Wochenbericht der Bremer Baumwollbörse. Bremen, den 27. September 1924. Die Veröffentlichung des Berichts des Landwirtschaftlichen Bureaus in Washington, die den Felderstand per 15. September auf 55,4% und den Ertrag der Ernte auf 12596000 Ballen schätzt, hatte ein scharfes **Anziehen der Terminmärkte** zur Folge. Der Bericht des Regierungs-Zensus-Bureaus vom 23. September gibt die bis zum 15. September entkörnte Menge mit 2663000 Ballen an. Vom Inlande bestand bis zum Bureaubericht weiter lebhafte Nachfrage vorwiegend für sofortige und prompte Lieferungen. Seitdem legten sich die Käufer etwas Zurückhaltung auf. Im Importgeschäft wurden größere Abschlüsse getätigt.

Amerikanische Baumwolle.

Notierungen der letzten Woche (Preise in bar ohne Abzug in US-cents p. lb.) middling Universal Standard 28 mm staple loco

am	26./9.	25./9.	24./9.	23./9.	22./9.	20./9.
1 Uhr nachm.	28.10	27.40	27.77	26.30	26.70	26.78

Ostindische Baumwolle.

(Preise in bar ohne Abzug in pence p. lb.)
Notierungen vom 26. September 1924.

	Super fine	Fine	Fully good	Good
Scinde m. ginned	11.90	11.55	11.20	10.85
Bengal	11.80	11.45	11.10	10.75
Bengal m. ginned	12.10	11.75	11.40	11.05
Khandeish m. ginned	—	11.40	10.95	10.50
Oomra Nr. II m. ginned	12.00	11.55	11.10	10.65
Oomra Nr. I m. ginned	12.25	11.80	11.35	10.90
Broach m. ginned	12.75	12.35	12.00	11.65
Surti Broach	14.00	13.60	13.25	12.90

	Fully good	Good	Fully good fair	Fair
Sawgd. Dharwar	—	13.20*	12.80*	—
Compta m. ginned	—	13.20*	12.80*	—
Western Madras	12.90	12.50	12.10	—
Northern Madras	—	12.90	12.50	—
Tinnivelly	—	13.65	13.25	—
Cambodia	—	—	13.70*	—

American Seed (Punjab) Ia . . 13.75*
„ „ „ IIa . . 13.05*

* nominell.

GUMMI-ZEITUNG

MARKTBERICHTE.

Vom Rohgummimarkt.

6. Oktober 1924.

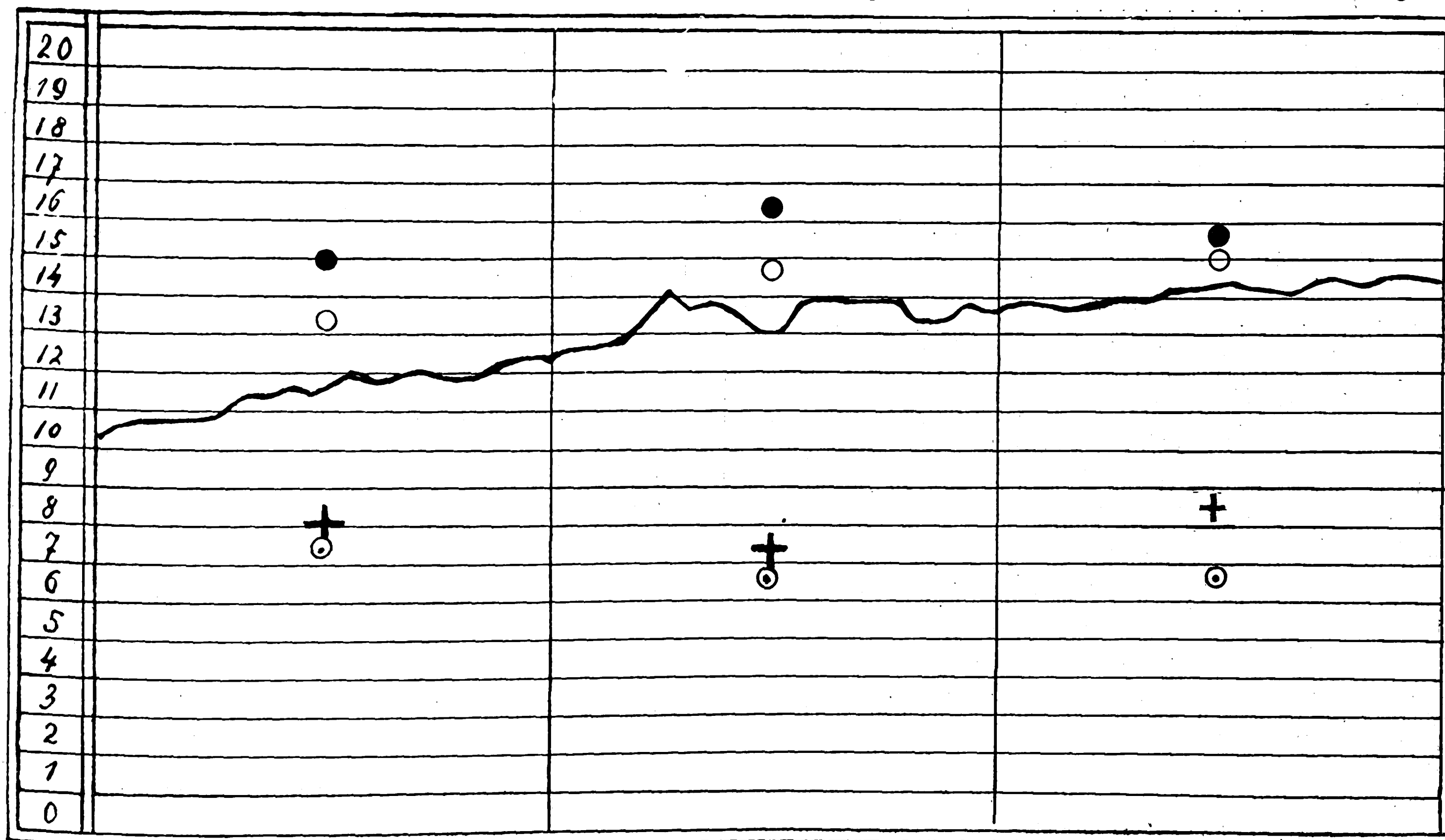
In der verflossenen Woche zog der Preis für beste Pflanzerware auf über 1 sh 3 d an. Die **Preisentwicklung** für Standard Crepe, greifbar in London, verlief im Berichtsabschnitt wie folgt:

29. September	1 sh 2¾ d
30. September	1 sh 2⅝ d bis 1 sh 2¾ d
1. Oktober	1 sh 2¾ d
2. Oktober	1 sh 2⅞ d bis 1 sh 3 d
3. Oktober	1 sh 3¼ d
4. Oktober	1 sh 3¼ d bis 1 sh 3⅛ d

Ueber die **Preisbewegung im 3. Vierteljahr** unterrichtet die nachfolgende graphische Darstellung. — Die nachstehende Uebersicht gibt den höchsten und niedrigsten Preis in den einzelnen Monaten des Dreivierteljahrs Januar-September 1924 (und vergleichsweise von 1923 und 1922) wieder:

	1924		1923		1922	
	H.	N.	H.	N.	H.	N.
Januar	1/ 2½	1/ 1¾	1/ 6⅜	1/ 2⅞	0/11½	0/ 8½
Februar	1/ 2	1/ 1⅝	1/ 6	1/ 5⅜	0/ 9¾	0/ 8
März	1/ 1⅝	0/11½	1/ 5¾	1/ 4¼	0/ 8½	0/ 7¾
April	1/ 0⅞	1/ 0¼	1/ 4¾	1/ 3¼	0/ 8¾	0/ 8
Mai	0/11⅞	0/ 9⅝	1/ 3¼	1/ 1⅛	0/ 8½	0/ 7¼
Juni	0/10⅞	0/10⅛	1/ 3	1/ 1½	0/ 8¼	0/ 7¼
Juli	1/ 0½	0/10⅜	1/ 3	1/ 1½	0/ 8	0/ 7½
August	1/ 2⅛	1/ 0⅝	1/ 4¼	1/ 2¾	0/ 7½	0/ 6¾
September	1/ 2⅞	1/ 1⅝	1/ 3⅞	1/ 3	0/ 8¼	0/ 6¾
Oktober			1/ 3⅛	1/ 1⅜	1/ 0	0/ 8¼
November			1/ 2¾	1/ 1¾	1/ 2	0/11½
Dezember			1/ 2½	1/ 1¾	1/ 2½	1/ 1½

Ueber die **Lage** sagen Sanderson and Co. in ihrem letzten Bericht u. a. folgendes: Die Gesundung des Marktes wird ohne Zweifel wesentlich konsolidiert durch die herrschende Politik der klugen Vorsicht, die sich überall in der Industrie bemerkbar macht. Die Verbraucher kaufen eben größtenteils nur ihren **tatsächlichen Bedarf an Gummi** ein, und zwar in wirklich greifbarer Ware oder für schnelle Lieferung aus dem Osten. Andrerseits tätigten Erzeuger in ziemlich reichlichem Maße **langfristige Lieferungsverkäufe** zu 1 sh 3 d oder höher, in lebhafter Erinnerung an einen Preisstand von 9½ d im Mai d. J. So wurde auch schon eine beträchtliche Menge von holländischem Pflanzungsgummi über 1925 im voraus verkauft. Abgesehen hiervon nahmen Händler ständig Gewinnsicherungen vor, so daß sich die Frei-Stocks in deren Händen bedeutend verringerten. Die Folge ist, daß jede Preiserhöhung, die durch die Lage berechtigt sein mag, sich langsamer auswirken dürfte, als es gewöhnlich der Fall war. ... Wir sind jetzt auf dem entscheidenden Punkt angelangt, wo sich endgültig zeigen wird, ob die Stevensonregelung ein ganzer Erfolg, ein halber Erfolg oder ein Fehlschlag war. — Auf der Jahresversammlung der Chembong Malay Rubber Company, Ltd., äußerte sich der Chairman E. D. Money über die Aussichten wie folgt: Wenn sich nicht ein Wunder ereignet (d. h. wenn der Durchschnittspreis im laufenden Restriktionsquartal nicht 1 sh 3 d beträgt — Ref.), wird die Ausfuhrerlaubnis von 55 auf 50 Prozent der Standarderzeugung hinabgehen, was natürlich die Gestehungskosten ein wenig erhöhen wird. Andererseits ist aber auch zu berücksichtigen, daß wir den **Wendepunkt in der Geschichte der Produktionsbeschränkung** vor uns haben. Gegenwärtig steht die Welt an der Grenze einer wirklichen Knappheit an Gummivorräten. Die **Londoner Stocks** nehmen wöchentlich um 2000 tons ab, während sie um dieselbe Zeit des Vorjahres wuchsen. Heute sind sie um 10 000 tons niedriger. Verläßliche Mitteilungen besagen, daß die amerikanischen Fabrikanten mit Vorräten für etwa sechs Wochen arbeiten, was eine sehr gefährliche Sache für sie ist. Sie haben vergebens auf eine Abschaffung der Restriktion und auf eine Ueberschwemmung der Welt



mit Kautschuk zu 4 d gehofft. Wahrscheinlich werden sie nun gezwungen sein, in einigen Monaten zu 1 sh 6 d einzukaufen. Das dürfte schon in den ersten Monaten des nächsten Jahres eintreten, und es ist dringend zu warnen, der in gewissen Zeitungen erscheinenden Propaganda gegen die Einschränkung Gehör zu schenken. Die Schreiber, die das Stevenson-schema kritisieren, mögen es ehrlich meinen; sie verwerfen das regierungsseitige Eingreifen, das aber doch nur auf dringendes Ersuchen der Produzenten hin erfolgte. So sind die Pflanzer auch mit der Regelung durchaus zufrieden, und es besteht nur eine geräuschvolle Minderheit im Osten, die dagegen agitiert. — Wer diese **Gegner der Produktionsbeschränkung** in Britisch-Malaya wirklich sind, das geht aus einer Notiz der „Financial Times" hervor. Hiernach trug die Petition der Abolitionisten 348 Unterschriften: 81 der Unterzeichner, darunter zahlreiche Kleinhändler, besitzen Gummiländereien im Gesamtumfange von 2000 Acres, während die übrigen 267 überhaupt keine Pflanzungen ihr eigen nennen und durchweg Handelsleute aus kleinen Dörfern, Fruchtverkäufer, Bader usw. sind. ... Das wirft allerdings ein bezeichnendes Licht auf diese Gegenbestrebungen!

Nach letzten Meldungen aus Kuala Lumpur wurde als Ergebnis der Neuabschätzung die gesamte **Standarderzeugung in Britisch Malaya** für die zwölf Monate vom 1. November 1923 bis 31. Oktober 1924 auf 246 901 tons festgelegt, und zwar für

Straits Settlements	29 519 tons
Verb. Malayen-Staaten	142 264 „
Nichtverb. Malayen-Staaten (einschl. Trengganu)	75 118 „
	246 901 tons.

Die Festsetzung der Standarderzeugung für das erste Jahr der Restriktion betrug 274 000 tons, so daß sich also für das noch laufende zweite Jahr eine **Verringerung** um mehr als 27 000 tons ergibt. A. D.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 3. Oktober 1924.

Der Markt eröffnete zu Anfang der Berichtswoche in **stetiger Haltung**, um am Schluß auf umfangreiche Käufe von Amerika um ½ penny per 1 lb. anzuziehen. Dünne Latex sowie hellbraune Crepe sind sehr knapp und Angebote hierin werden zu **höchsten Preisen** aus dem Markt genommen.

Der **Paramarkt** erfuhr ebenfalls am Schluß der Berichtswoche eine erhebliche **Befestigung.**

Es notierten in der Berichtswoche wie folgt (ab Lager Hamburg, per engl. lb. netto, sofortige Kasse):

I. Latex Crepe	15 d	bis 15¾ d
I. Ribbed Smoked Sheets	14¾ d	bis 15¾ d
Abfallende Ribbed Smoked Sheets . .	14 d	bis 15 d
Reine braune Crepe	14¾ d	bis 15¼ d
Etwas borkige braune Crepe	14½ d	bis 15 d
Dunkle Crepe	14¼ d	bis 15 d
Hard cure fine Para	14¾ d	bis 15¾ d
Caucho Ball	9½ d	bis 10 d
Surinam Blatt Balata f. a. q. bis Ia .	3 sh 5 d	bis 3 sh 7 d
Venezuela Block Balata f. a. q. bis Ia .	2 sh 11 d	bis 3 sh 1 d
Gutta Siak reboiled f. a. q.	10 d	bis 10½ d

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Londoner Wochenbericht.

London, den 2. Oktober 1924.

Da die Preise ständig steigen, herrscht auf dem Markt eine durchaus gesunde Stimmung. Die Londoner Vorräte wurden in der letzten Woche um 3000 tons verringert, dank der New Yorker Nachfrage im September. In dieser Woche werden die Ablieferungen gering sein. Die offiziellen Zahlen verteilen die Menge auf zwei Wochen. Sicher ist damit zu rechnen, daß New York zwecks Ankaufs von Oktober-Gummi nach London kommen wird. Ein New Yorker Händler hat den amerikanischen Fabriken durch Rundschreiben mitgeteilt, daß im Laufe des Oktober mehr Gummi auf dem Markt sichtbar sein würde, als je seit 1917, daß die im Oktober und Dezember ankommenden Ladungen der Nachfrage nicht genügen würden, und daß eine Minderung des Gummiverbrauchs nicht in Aussicht sei. Mr. Bluett, englischer Handelsvertreter für Ostindien, berichtet in einer Uebersicht über Sumatra der Uebersee-Handelsabteilung der englischen Regierung, daß es Millionen junger Bäume gäbe, die in den nächsten zwei bis drei Jahren den normalen Ertrag bringen würden. Die Verschiffungen niederländischen Kautschuks zeigen stetige Zunahme. Die Ziffern vom Juli überholen die des Juni um 2343 tons und die vom August sind um 2500 tons größer als die vom Juli. Bei gleichem Fortschreiten ist mit einer niederländischen Steigerung für das Vierteljahr von 7000 tons zu rechnen gegenüber der englischen Abnahme um 4000 tons. Mit weiterer Beschränkung des englischen Kautschuks wird im Laufe des nächsten Vierteljahres eine Periode lebhafter Fabrikation zusammentreffen. New York war sehr lebhaft. Geschäfte wurden gemacht zu 29 cents für sheets und 29½ für crepe. Auch Singapore berichtet von gutem Geschäft und einem Preissprung auf 1 sh 3⅝ d für sheets, 1 sh 3¾ d für crepe cif bei baldiger Verschiffung. In London war der Markt in Pflanzungskautschuk fest und lebhaft. Crepe greifbar 1 sh 2⅞ d bis 1 sh 3¼ d, November 1 sh 3 d bis 1 sh 3⅜ d, Dezember 1 sh 3⅛ d bis 1 sh 3½ d, Januar-März 1 sh 3½ d bis 1 sh 3¾ d, April-Juni 1 sh 3⅝ d bis 1 sh 3⅞ d. Ribbed smoked sheet greifbar 1 sh 2¾ d bis 1 sh 3⅛ d, November 1 sh 2⅞ d bis 1 sh 3¼ d, Dezember 1 sh 2⅞ d bis 1 sh 3⅜ d, Januar-März 1 sh 3⅜ d bis 1 sh 3⅝ d, April-Juni 1 sh 3½ d bis 1 sh 3¾ d. Para-Markt fest. Hard fine greifbar 1 sh 3 d, November-Dezember 1 sh 2¾ d, Dezember-Januar ebenso. Soft fine greifbar 1 sh 2 d, November-Dezember 1 sh 1¾ d, Dezember-Januar ebenso. (Die Preise verstehen sich ab Lager London; es sind also die Londoner Kosten, Fracht und Versicherung dazu zu schlagen.)

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 3. Oktober 1924.

Die **Preise** sind weiter bedeutend **gestiegen** bei lebhaftem Handel besonders in Lieferungen fob Indien bis Ende nächsten Jahres, mit 80 cents als Höchstpreis. — Auch Produzenten waren andauernd als Verkäufer im Markte.

In loko Ware konnte nicht viel gemacht werden wegen Mangel an Angebot. — Der Schluß ist fest zu den höchsten Preisen wie folgt: Hevea Crepe —,83 fl., Sheets —,82½ fl., loko; Hevea Crepe —,84 fl., Sheets —,83½ fl., Oktober-Dezember; Hevea Crepe —,84½ fl., Sheets —,84 fl., Januar-März.

Joosten & Janssen.

Paraffin, Ceresin, Wachs.

Hamburg, den 4. Oktober 1924.

Auch die letzte Berichtswoche brachte für den Wachsmarkt keine wesentlichen Aenderungen. Die Preise waren bei stetiger Nachfrage behauptet.

Paraffin zeigt weiter feste Tendenz.

Ceresin. Die Notierungen mußten sich bei lebhafter Nachfrage dem Paraffinmarkt entsprechend steigend entwickeln.

Japanwachs ist bei ruhigem Geschäft unverändert.

Karnaubawachs kommt aus den Produktionsländern sehr fest und wird auch hier stark anziehend gehandelt.

Ich notiere freibleibend: Paraffin, weiß, amerikanisches, in Tafeln, 50/52°, 13,75 bis 14,75 $ per 100 kg; Paraffinschuppen, weiß amerikanische, 50/52°, 12,75 bis 13,75 $ per 100 kg; Ceresin, naturgelb, 54/56°, 19,50 bis 20,25 $ per 100 kg; Ceresin, weiß, 54/56°, 20 bis 21 $ per 100 kg; Japanwachs, erste drei Marken, 78 bis 85 sh per 1 cwt.; Karnaubawachs, fettgrau, 110 bis 120 sh per 1 cwt.; Karnaubawachs, courantgrau, 110 bis 120 sh per 1 cwt. Alles unverzollt ab Lager Hamburg, bzw. Ceresin verzollt brutto für netto inkl. Sack. Der Zoll für Paraffin beträgt 10,— Goldmark und für Japanwachs 15,— Goldmark per 100 kg.

Für **Vaseline** steigt mit fortschreitender Jahreszeit die Nachfrage. Vaseline, technisch hellgelb, garantiert harz- und säurefrei, per 100 kg netto, inkl. Faß, 52,— Goldmark, verzollt ab Lager Hamburg.

Willy L. Wolff.

Baumwolle. Wochenbericht der Bremer Baumwollbörse. Bremen, den 4. Oktober 1924. Im Importgeschäft fanden im Rahmen liegende Offerten wieder schlanke Aufnahme. Freie hereinkommende Partien finden sofort Käufer. Vom Inlande hielt die gute Nachfrage besonders für nahe Lieferungen an und fanden entsprechende Umsätze statt.

Amerikanische Baumwolle.

Notierungen der letzten Woche (Preise in bar ohne Abzug in US-cents p. lb.) middling Universal Standard 28 mm staple loco

am	3./10.	2./10.	1./10.	30./9.	29./9.	27./9.
1 Uhr nachm.	30.03	29.08	28.89	29.23	29.07	29.50

Ostindische Baumwolle.

(Preise in bar ohne Abzug in pence p. lb.)
Notierungen vom 3. Oktober 1924.

	Super fine	Fine	Fully good	Good
Scinde m. ginned	12.70	12.35	12.00	11.65
Bengal	12.60	12.25	11.90	11.55
Bengal m. ginned	12.90	12.55	12.20	11.85
Khandeish m. ginned . . .	—	12.00	11.55	11.10
Oomra Nr. II m. ginned . .	12.60	12.15	11.70	11.25
Oomra Nr. I m. ginned . .	12.85	12.40	11.95	11.50
Broach m. ginned	13.35	12.95	12.60	12.25
Surti Broach	14.60	14.20	13.85	13.50

	Fully good	Good	Fully good fair	Fair
Sawgd. Dharwar	—	13.80*	13.40*	—
Compta m. ginned	—	13.80*	13.40*	—
Western Madras	13.50	13.10	12.70	—
Northern Madras	—	13.50	13.10	—
Tinnivelly	—	14.25	13.85	—
Cambodia	—	—	14.30*	—

American Seed (Punjab) Ia . . 14.35*
„ „ „ IIa . . 13.65*

* nominell.

Baumwolle, Jute, Hanf, Flachs.

	4.	3.	2.	1. 10.	30.	29. 9. 24
Baumwolle New York (Cents 1 Pfd.):						
Vorr.	26,60	26,00	26,90	25,90	25,75	26,10
Oktober	26,32	25,90	26,60	—	25,50	25,80
Dezember	25,45	25,00	25,72	25,67	24,68	24,90
Januar	25,60	25,05	25,79	24,94	24,70	24,90
März	25,85	25,30	26,00	25,00	24,90	25,15
Baumwolle New Orleans (Cents 1 Pfd.):						
Vorr.	25,45	25,00	25,75	24,95	24,70	24,90
Baumwolle Liverpool, amerikanische (d 1 Pfd.):						
Vorr.	15,02	15,23	15,03	14,82	14,93	14,39
Oktober	14,62	14,86	14,40	14,20	14,24	14,16
November	14,42	14,67	14,22	14,02	14,03	14,28
Dezember	14,37	14,65	14,21	13,99	14,07	14,14
Baumwolle Liverpool, ägyptische (d 1 Pfd.):						
November	20,85	21,23	20,72	20,31	20,15	20,20
Januar	20,05	20,40	19,85	19,50	19,40	19,30

Der **Baumwoll-Weltmarkt** entwickelte sich im allgemeinen weiter in der Richtung der Vorwoche. Bremen kam gleichfalls mit höheren Preisen für Rohbaumwolle, was **Preiserhöhungen für Baumwollgarne und -gewebe** nach sich zog. Bestimmend für die Haltung des amerikanischen Marktes war die Meldung, daß die Größe der Kapseln im allgemeinen unter normal, wie auch die äußere Erscheinung der Kapseln unter früheren Erwartungen geblieben ist. Zum Teil aber hat Baumwolle in Nordamerika von der Hochspekulation am Getreidemarkt profitiert.

Jute war nach vorübergehender Belebung des Geschäftes am englischen Markt gegen Ende der Woche ruhig. Erste Sorten nach dem Festlande notierten August-September £ 38, September-Oktober, November-Dezember £ 37/5 pro ton.'

Hanf, Manila, belebte sich im Laufe der Woche und tendierte sehr stramm. Es notierte G Oktober-Dezember 59 £, J 53 £, K 52/10 £, M 50 £, Neu-Seeland, August-Oktober, 42/10 £. Ankünfte Manila 25 000 Ballen, Vorjahr 28 000 Ballen, voraussichtlich in den beiden nächsten Wochen 30 000 bzw. 29 000 Ballen.

Flachs bewahrte im allgemeinen stetige Haltung.

mit Kautschuk zu 4 d gehofft. Wahrscheinlich werden sie nun gezwungen sein, in einigen Monaten zu 1 sh 6 d einzukaufen. Das dürfte schon in den ersten Monaten des nächsten Jahres eintreten, und es ist dringend zu warnen, der in gewissen Zeitungen erscheinenden Propaganda gegen die Einschränkung Gehör zu schenken. Die Schreiber, die das Stevenson-schema kritisieren, mögen es ehrlich meinen; sie verwerfen das regierungsseitige Eingreifen, das aber doch nur auf dringendes Ersuchen der Produzenten hin erfolgte. So sind die Pflanzer auch mit der Regelung durchaus zufrieden, und es besteht nur eine geräuschvolle Minderheit im Osten, die dagegen agitiert. — Wer diese **Gegner der Produktionsbeschränkung** in Britisch-Malaya wirklich sind, das geht aus einer Notiz der „Financial Times" hervor. Hiernach trug die Petition der Abolitionisten 348 Unterschriften: 81 der Unterzeichner, darunter zahlreiche Kleinhändler, besitzen Gummiländereien im Gesamtumfange von 2000 Acres, während die übrigen 267 überhaupt keine Pflanzungen ihr eigen nennen und durchweg Handelsleute aus kleinen Dörfern, Fruchtverkäufer, Bader usw. sind. ... Das wirft allerdings ein bezeichnendes Licht auf diese Gegenbestrebungen!

Nach letzten Meldungen aus Kuala Lumpur wurde als Ergebnis der Neuabschätzung die gesamte **Standarderzeugung in Britisch Malaya** für die zwölf Monate vom 1. November 1923 bis 31. Oktober 1924 auf 246 901 tons festgelegt, und zwar für

Straits Settlements	29 519 tons
Verb. Malayen-Staaten	142 264 „
Nichtverb. Malayen-Staaten (einschl. Trengganu)	75 118 „
	246 901 tons.

Die Festsetzung der Standarderzeugung für das erste Jahr der Restriktion betrug 274 000 tons, so daß sich also für das noch laufende zweite Jahr eine **Verringerung** um mehr als 27 000 tons ergibt. A. D.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 3. Oktober 1924.

Der Markt eröffnete zu Anfang der Berichtswoche in **stetiger Haltung**, um am Schluß auf umfangreiche Käufe von Amerika um ½ penny per 1 lb. anzuziehen. Dünne Latex sowie hellbraune Crepe sind sehr knapp und Angebote hierin werden zu **höchsten Preisen** aus dem Markt genommen.

Der **Paramarkt** erfuhr ebenfalls am Schluß der Berichtswoche eine erhebliche **Befestigung**.

Es notierten in der Berichtswoche wie folgt (ab Lager Hamburg, per engl. lb. netto, sofortige Kasse):

I. Latex Crepe	15 d	bis	15¾ d
I. Ribbed Smoked Sheets	14¾ d	bis	15¾ d
Abfallende Ribbed Smoked Sheets . .	14 d	bis	15 d
Reine braune Crepe	14¾ d	bis	15¼ d
Etwas borkige braune Crepe	14½ d	bis	15 d
Dunkle Crepe	14¼ d	bis	15 d
Hard cure fine Para	14¾ d	bis	15¾ d
Caucho Ball	9½ d	bis	10 d
Surinam Blatt Balata f. a. q. bis Ia .	3 sh 5 d	bis	3 sh 7 d
Venezuela Block Balata f. a. q. bis Ia .	2 sh 11 d	bis	3 sh 1 d
Gutta Siak reboiled f. a. q.	10 d	bis	10½ d

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Londoner Wochenbericht.

London, den 2. Oktober 1924.

Da die Preise ständig steigen, herrscht auf dem Markt eine durchaus gesunde Stimmung. Die Londoner Vorräte wurden in der letzten Woche um 3000 tons verringert, dank der New Yorker Nachfrage im September. In dieser Woche werden die Ablieferungen gering sein. Die offiziellen Zahlen verteilen die Menge auf zwei Wochen. Sicher ist damit zu rechnen, daß New York zwecks Ankaufs von Oktober-Gummi nach London kommen wird. Ein New Yorker Händler hat den amerikanischen Fabriken durch Rundschreiben mitgeteilt, daß im Laufe des Oktober mehr Gummi auf dem Markt sichtbar sein würde, als je seit 1917, daß die im Oktober und Dezember ankommenden Ladungen der Nachfrage nicht genügen würden, und daß eine Minderung des Gummiverbrauchs nicht in Aussicht sei. Mr. Bluett, englischer Handelsvertreter für Ostindien, berichtet in einer Uebersicht über Sumatra der Uebersee-Handelsabteilung der englischen Regierung, daß es Millionen junger Bäume gäbe, die in den nächsten zwei bis drei Jahren den normalen Ertrag bringen würden. Die Verschiffungen niederländischen Kautschuks zeigen stetige Zunahme. Die Ziffern vom Juli überholen die des Juni um 2343 tons und die vom August sind um 2500 tons größer als die vom Juli. Bei gleichem Fortschreiten ist mit einer niederländischen Steigerung für das Vierteljahr von 7000 tons zu rechnen gegenüber der englischen Abnahme um 4000 tons. Mit weiterer Beschränkung des englischen Kautschuks wird im Laufe des nächsten Vierteljahres eine Periode lebhafter Fabrikation zusammentreffen. New York war sehr lebhaft. Geschäfte wurden gemacht zu 29 cents für sheets und 29½ für crepe. Auch Singapore berichtet von gutem Geschäft und einem Preissprung auf 1 sh 3⅝ d für sheets, 1 sh 3¾ d für crepe cif bei baldiger Verschiffung. In London war der Markt in Pflanzungskautschuk fest und lebhaft. Crepe greifbar 1 sh 2⅞ d bis 1 sh 3¼ d, November 1 sh 3 d bis 1 sh 3⅜ d, Dezember 1 sh 3⅛ d bis 1 sh 3½ d, Januar-März 1 sh 3½ d bis 1 sh 3¾ d, April-Juni 1 sh 3⅝ d bis 1 sh 3⅞ d. Ribbed smoked sheet greifbar 1 sh 2¾ d bis 1 sh 3⅛ d, November 1 sh 2⅞ d bis 1 sh 3¼ d, Dezember 1 sh 2⅞ d bis 1 sh 3⅜ d, Januar-März 1 sh 3⅜ d bis 1 sh 3⅝ d, April-Juni 1 sh 3½ d bis 1 sh 3¾ d. Para-Markt fest. Hard fine greifbar 1 sh 3 d, November-Dezember 1 sh 2¾ d, Dezember-Januar ebenso. Soft fine greifbar 1 sh 2 d, November-Dezember 1 sh 1¾ d, Dezember-Januar ebenso. (Die Preise verstehen sich ab Lager London; es sind also die Londoner Kosten, Fracht und Versicherung dazu zu schlagen.)

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 3. Oktober 1924.

Die **Preise** sind weiter bedeutend **gestiegen** bei lebhaftem Handel besonders in Lieferungen fob Indien bis Ende nächsten Jahres, mit 80 cents als Höchstpreis. — Auch Produzenten waren andauernd als Verkäufer im Markte.

In loko Ware konnte nicht viel gemacht werden wegen Mangel an Angebot. — Der Schluß ist fest zu den höchsten Preisen wie folgt: Hevea Crepe —,83 fl., Sheets —,82½ fl., loko; Hevea Crepe —,84 fl., Sheets —,83½ fl., Oktober-Dezember; Hevea Crepe —,84½ fl., Sheets —,84 fl., Januar-März.

Joosten & Janssen.

Paraffin, Ceresin, Wachs.

Hamburg, den 4. Oktober 1924.

Auch die letzte Berichtswoche brachte für den Wachsmarkt keine wesentlichen Aenderungen. Die Preise waren bei stetiger Nachfrage behauptet.

Paraffin zeigt weiter feste Tendenz.

Ceresin. Die Notierungen mußten sich bei lebhafter Nachfrage dem Paraffinmarkt entsprechend steigend entwickeln.

Japanwachs ist bei ruhigem Geschäft unverändert.

Karnaubawachs kommt aus den Produktionsländern sehr fest und wird auch hier stark anziehend gehandelt.

Ich notiere freibleibend: Paraffin, weiß, amerikanisches, in Tafeln, 50/52°, 13,75 bis 14,75 $ per 100 kg; Paraffinschuppen, weiß amerikanische, 50/52°, 12,75 bis 13,75 $ per 100 kg; Ceresin, naturgelb, 54/56°, 19,50 bis 20,25 $ per 100 kg; Ceresin, weiß, 54/56°, 20 bis 21 $ per 100 kg; Japanwachs, erste drei Marken, 78 bis 85 sh per 1 cwt.; Karnaubawachs, fettgrau, 110 bis 120 sh per 1 cwt.; Karnaubawachs, courantgrau, 110 bis 120 sh per 1 cwt. Alles unverzollt ab Lager Hamburg, bzw. Ceresin verzollt brutto für netto inkl. Sack. Der Zoll für Paraffin beträgt 10,— Goldmark und für Japanwachs 15,— Goldmark per 100 kg.

Für **Vaseline** steigt mit fortschreitender Jahreszeit die Nachfrage. Vaseline, technisch hellgelb, garantiert harz- und säurefrei, per 100 kg netto, inkl. Faß, 52,— Goldmark, verzollt ab Lager Hamburg.

Willy L. Wolff.

Baumwolle. Wochenbericht der Bremer Baumwollbörse. Bremen, den 4. Oktober 1924. Im Importgeschäft fanden im Rahmen liegende Offerten wieder schlanke Aufnahme. Freie hereinkommende Partien finden sofort Käufer. Vom Inlande hielt die gute Nachfrage besonders für nahe Lieferungen an und fanden entsprechende Umsätze statt.

Amerikanische Baumwolle.

Notierungen der letzten Woche (Preise in bar ohne Abzug in US-cents p. lb.) middling Universal Standard 28 mm staple loco

am	3./10.	2./10.	1./10.	30./9.	29./9.	27./9.
1 Uhr nachm.	30.03	29.08	28.89	29.23	29.07	29.50

Ostindische Baumwolle.

(Preise in bar ohne Abzug in pence p. lb.)
Notierungen vom 3. Oktober 1924.

	Super fine	Fine	Fully good	Good
Scinde m. ginned	12.70	12.35	12.00	11.65
Bengal	12.60	12.25	11.90	11.55
Bengal m. ginned	12.90	12.55	12.20	11.85
Khandeish m. ginned	—	12.00	11.55	11.10
Oomra Nr. II m. ginned . .	12.60	12.15	11.70	11.25
Oomra Nr. I m. ginned . .	12.85	12.40	11.95	11.50
Broach m. ginned	13.35	12.95	12.60	12.25
Surti Broach	14.60	14.20	13.85	13.50

	Fully good	Good	Fully good fair	Fair
Sawgd. Dharwar	—	13.80*	13.40*	—
Compta m. ginned	—	13.80*	13.40*	—
Western Madras	13.50	13.10	12.70	—
Northern Madras	—	13.50	13.10	—
Tinnivelly	—	14.25	13.85	—
Cambodia	—	—	14.30*	—

American Seed (Punjab) Ia . . 14.35*
„ „ „ IIa . . 13.65*

* nominell.

Baumwolle, Jute, Hanf, Flachs.

	4.	3.	2.	1. 10.	30.	29. 9. 24
Baumwolle New York (Cents 1 Pfd.):						
Vorr.	26,60	26,00	26,90	25,90	25,75	26,10
Oktober	26,32	25,90	26,60	—	25,50	25,80
Dezember	25,45	25,00	25,72	25,67	24,68	24,90
Januar	25,60	25,05	25,79	24,94	24,70	24,90
März	25,85	25,30	26,00	25,00	24,90	25,15
Baumwolle New Orleans (Cents 1 Pfd.):						
Vorr.	25,45	25,00	25,75	24,95	24,70	24,90
Baumwolle Liverpool, amerikanische (d 1 Pfd.):						
Vorr.	15,02	15,23	15,03	14,82	14,93	14,39
Oktober	14,62	14,86	14,40	14,20	14,24	14,16
November	14,42	14,67	14,22	14,02	14,03	14,28
Dezember	14,37	14,65	14,21	13,99	14,07	14,14
Baumwolle Liverpool, ägyptische (d 1 Pfd.):						
November	20,85	21,23	20,72	20,31	20,15	20,20
Januar	20,05	20,40	19,85	19,50	19,40	19,30

Der **Baumwoll-Weltmarkt** entwickelte sich im allgemeinen weiter in der Richtung der Vorwoche. Bremen kam gleichfalls mit höheren Preisen für Rohbaumwolle, was **Preiserhöhungen für Baumwollgarne und -gewebe** nach sich zog. Bestimmend für die Haltung des amerikanischen Marktes war die Meldung, daß die Größe der Kapseln im allgemeinen unter normal, wie auch die äußere Erscheinung der Kapseln unter früheren Erwartungen geblieben ist. Zum Teil aber hat Baumwolle in Nordamerika von der Hochspekulation am Getreidemarkt profitiert.

Jute war nach vorübergehender Belebung des Geschäftes am englischen Markt gegen Ende der Woche ruhig. Erste Sorten nach dem Festlande notierten August-September £ 38, September-Oktober, November-Dezember £ 37/5 pro ton.

Hanf, Manila, belebte sich im Laufe der Woche und tendierte sehr stramm. Es notierte G Oktober-Dezember 59 £, J 53 £, K 52/10 £, M 50 £, Neu-Seeland, August-Oktober, 42/10 £. Ankünfte Manila 25 000 Ballen, Vorjahr 28 000 Ballen, voraussichtlich in den beiden nächsten Wochen 30 000 bzw. 29 000 Ballen.

Flachs bewahrte im allgemeinen stetige Haltung.

Nr. 3 Berlin, den 17. Oktober 1924 39. Jahrgang

GUMMI-ZEITUNG

MARKTBERICHTE.

Vom Rohgummimarkt.

13. Oktober 1924.

In der vergangenen Woche ging der Preis für beste Pflanzerware zunächst etwas zurück, um dann wieder anzuziehen, und zwar bis auf annähernd 1 sh 3½ d. Die **Preisentwicklung** für Standard Crepe, greifbar in London, verlief im Berichtsabschnitt wie folgt:

6. Oktober	1 sh 3¼ d bis 1 sh 3⅜ d
7. „	1 sh 3¼ d
8. „	1 sh 3⅛ d
9. „	1 sh 3¼ d
10. „	1 sh 3¼ d
11. „	1 sh 3½ d bis 1 sh 3⅜ d

Die Stimmung war also zum Schluß wieder sehr fest.

Ueber die **Lage** urteilen Sanderson & Co. in ihrem letzten Bericht u. a. folgendermaßen: Es ist eine strittige Frage, ob Amerika infolge seiner großen Einkäufe die Stocks erhöhte. Möglicherweise gingen die gesamten Ankünfte direkt in die Fabriken zur **Herstellung von Ballonreifen,** für die gegenwärtig große Nachfrage herrscht. Die Verhältnisse lassen erhoffen, daß in wenigen Monaten die Stevenson-Regelung die von ihren Urhebern erwarteten Ergebnisse gezeitigt haben dürfte. Wie immer wieder betont werden muß, besteht zwischen dem starken Anwachsen der Erzeugung an niederländisch-indischem Eingeborenen-Kautschuk in den Jahren 1922, 1923 und 1924 und der Restriktion kein Zusammenhang, und versuchen die Gegner der letzteren, die beide Sachen zusammenwerfen, nur, den Enderfolg zu stören; es sind eben ganz getrennte Fragen, die nichts miteinander zu tun haben.

Nach einer inzwischen erschienenen Mitteilung der Rubber Growers' Association hat der zur Prüfung des Planes einer **zentralen Verkaufsvereinigung der Produzenten** zusammengesetzte Ausschuß der R. G. A. einen Bericht herausgegeben. Angesichts der Besserung der Marktlage hält man aber gegenwärtig die Zeit nicht für geeignet, das Projekt zu verwirklichen. Es ruht also vorläufig und soll nur in Angriff genommen werden, wenn das Stevenson-Schema versagt.

Die **Rohgummieinfuhr der Ver. Staat. Nordamerika** betrug nach den Berechnungen der Rubber Association of America im August 20 076 tons (gegen 19 969 tons im Juli d. J. und 18 674 tons im August 1923). In den acht Monaten Januar-August von 1924 (und vergleichsweise von 1923) belief sich die Einfuhr wie folgt (tons):

	1923	1924
Januar	31 197	21 611
Februar	24 220	31 763
März	33 916	17 752
April	31 588	42 436
Mai	36 184½	23 914
Juni	32 934	20 340
Juli	18 609	19 969
August	18 674	20 076
	227 322½	194 861

Gegenüber der Vorjahrszeit verringerten sich die Ankünfte mithin um rund 14 Prozent.

Die **Rohgummi-Ausfuhr von Britisch-Malaya** betrug im September insgesamt 25 127 tons (gegen 22 133 tons im August d. J. und 21 955 tons im September 1923); sie hat also gegenüber dem Vormonat um rund 3000 tons zugenommen! Die Einfuhr aus fremden Gebieten belief sich im September auf 9291 (9776 und 5269) tons — nahm demnach im Vergleich zu August etwas ab —, so daß die Reinausfuhr im Berichtsmonat 15 836 (12 357 und 16 686) tons ausmachte, was gegenüber August eine Zunahme von ungefähr 27 Prozent bedeutet. Für die Gesamtausfuhr und die Einfuhr aus fremden Gebieten in den Monaten Januar-September von 1924 (und vergleichsweise von 1923) ergibt sich die nachfolgende Uebersicht (tons):

	1923 Ges.-Ausfuhr	1923 Einfuhr	1924 Ges.-Ausfuhr	1924 Einfuhr
Januar	22 871	4 358	23 844	8 867
Februar	19 907	4 089	19 395	7 440
März	23 646	5 108	22 294	8 269
April	24 008	5 389	20 551	7 909
Mai	20 115	5 020	19 674	7 259
Juni	18 621	4 957	18 084	7 435
Juli	16 749	5 624	21 670	9 777
August	19 806	7 042	22 133	9 776
September	21 955	5 269	25 127	9 291
	187 678	46 856	192 772	76 023

Es bleiben demnach als **Reinausfuhr** (tons):

	1923	1924
Januar	18 513	14 977
Februar	15 818	11 955
März	18 538	14 025
April	18 619	12 642
Mai	15 095	12 415
Juni	13 664	10 649
Juli	11 125	11 893
August	12 764	12 357
September	16 686	15 836
	140 822	116 749

Aus obigem geht hervor, daß im Dreivierteljahr Januar-September d. J. die Einfuhr aus fremden Gebieten gegenüber der Vorjahrszeit um rund 62 Prozent zunahm, so daß die Gesamt-Ausfuhr in der Berichtszeit — besonders infolge der erhöhten Reinausfuhr im September — um mehr als 5000 tons die der Vorjahresperiode überstieg.

Die **Gesamt-Ausfuhr von Britisch-Malaya** im September verteilte sich wie folgt (tons):

Ver. Staat. v. Nordamerika	20 205
Vereinigtes Königreich	2 506
Europäisches Festland	1 197
Japan	1 037
Britische Außenbesitzungen	173
Andere Länder	9
	25 127

A. D.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 11. Oktober 1924.

Nach fester Eröffnung gaben die **Preise** im Laufe der Woche leicht nach, um gegen Schluß erneut anzuziehen. Prompt sowie bald greifbare Ware ist nach wie vor begehrt; Angebote hierin fanden schlanken Absatz. Der **Para-Markt** ist unverändert fest. Auch in Mittelsorten entwickelte sich ein lebhaftes Geschäft zu befriedigenden Preisen.

Es notierten in der Berichtswoche wie folgt (ab Lager Hamburg, per engl. lb. netto, sofortige Kasse):

I. Latex Crepe	15¾ d bis 16 d
I. Ribbed Smoked Sheets	15¾ d bis 15⅞ d
Abfallende Ribbed Smoked Sheets	14½ d bis 15½ d
Reine braune Crepe	15¼ d bis 15½ d
Etwas borkige braune Crepe	15 d bis 15¼ d
Dunkle Crepe	14¾ d bis 15⅛ d
Hard cure fine Para	16 d bis 16¼ d
Caucho Ball	10¼ d bis 10½ d
Surinam Blatt Balata f. a. q. bis Ia	3 sh 5 d bis 3 sh 7 d
Venezuela Block Balata f. a. q. bis Ia	2 sh 11 d bis 3 sh 1 d
Gutta Siak reboiled f. a. q.	10 d bis 10½ d

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Nr. 3 Berlin, den 17. Oktober 1924 39. Jahrgang

GUMMI-ZEITUNG

MARKTBERICHTE.

Vom Rohgummimarkt.

13. Oktober 1924.

In der vergangenen Woche ging der Preis für beste Pflanzerware zunächst etwas zurück, um dann wieder anzuziehen, und zwar bis auf annähernd 1 sh 3½ d. Die **Preisentwicklung** für Standard Crepe, greifbar in London, verlief im Berichtsabschnitt wie folgt:

6. Oktober	1 sh 3¼ d bis 1 sh 3⅜ d
7. „	1 sh 3¼ d
8. „	1 sh 3⅛ d
9. „	1 sh 3¼ d
10. „	1 sh 3¼ d
11. „	1 sh 3½ d bis 1 sh 3⅜ d

Die Stimmung war also zum Schluß wieder sehr fest.

Ueber die **Lage** urteilen Sanderson & Co. in ihrem letzten Bericht u. a. folgendermaßen: Es ist eine strittige Frage, ob Amerika infolge seiner großen Einkäufe die Stocks erhöhte. Möglicherweise gingen die gesamten Ankünfte direkt in die Fabriken zur **Herstellung von Ballonreifen,** für die gegenwärtig große Nachfrage herrscht. Die Verhältnisse lassen erhoffen, daß in wenigen Monaten die Stevenson-Regelung die von ihren Urhebern erwarteten Ergebnisse gezeitigt haben dürfte. Wie immer wieder betont werden muß, besteht zwischen dem starken Anwachsen der Erzeugung an niederländisch-indischem Eingeborenen-Kautschuk in den Jahren 1922, 1923 und 1924 und der Restriktion kein Zusammenhang, und versuchen die Gegner der letzteren, die beide Sachen zusammenwerfen, nur, den Enderfolg zu stören; es sind eben ganz getrennte Fragen, die nichts miteinander zu tun haben.

Nach einer inzwischen erschienenen Mitteilung der Rubber Growers' Association hat der zur Prüfung des Planes einer **zentralen Verkaufsvereinigung der Produzenten** zusammengesetzte Ausschuß der R. G. A. einen Bericht herausgegeben. Angesichts der Besserung der Marktlage hält man aber gegenwärtig die Zeit nicht für geeignet, das Projekt zu verwirklichen. Es ruht also vorläufig und soll nur in Angriff genommen werden, wenn das Stevenson-Schema versagt.

Die **Rohgummieinfuhr der Ver. Staat. Nordamerika** betrug nach den Berechnungen der Rubber Association of America im August 20 076 tons (gegen 19 969 tons im Juli d. J. und 18 674 tons im August 1923). In den acht Monaten Januar-August von 1924 (und vergleichsweise von 1923) belief sich die Einfuhr wie folgt (tons):

	1923	1924
Januar	31 197	21 611
Februar	24 220	31 763
März	33 916	17 752
April	31 588	42 436
Mai	36 184½	23 914
Juni	32 934	20 340
Juli	18 609	19 969
August	18 674	20 076
	227 322½	194 861

Gegenüber der Vorjahrszeit verringerten sich die Ankünfte mithin um rund 14 Prozent.

Die **Rohgummi-Ausfuhr von Britisch-Malaya** betrug im September insgesamt 25 127 tons (gegen 22 133 tons im August d. J. und 21 955 tons im September 1923); sie hat also gegenüber dem Vormonat um rund 3000 tons zugenommen! Die Einfuhr aus fremden Gebieten belief sich im September auf 9291 (9776 und 5269) tons — nahm demnach im Vergleich zu August etwas ab —, so daß die Reinausfuhr im Berichtsmonat 15 836 (12 357 und 16 686) tons ausmachte, was gegenüber August eine Zunahme von ungefähr 27 Prozent bedeutet. Für die Gesamtausfuhr und die Einfuhr aus fremden Gebieten in den Monaten Januar-September von 1924 (und vergleichsweise von 1923) ergibt sich die nachfolgende Uebersicht (tons):

	1923		1924	
	Ges.-Ausfuhr	Einfuhr	Ges.-Ausfuhr	Einfuhr
Januar	22 871	4 358	23 844	8 867
Februar	19 907	4 089	19 395	7 440
März	23 646	5 108	22 294	8 269
April	24 008	5 389	20 551	7 909
Mai	20 115	5 020	19 674	7 259
Juni	18 621	4 957	18 084	7 435
Juli	16 749	5 624	21 670	9 777
August	19 806	7 042	22 133	9 776
September	21 955	5 269	25 127	9 291
	187 678	46 856	192 772	76 023

Es bleiben demnach als **Reinausfuhr** (tons):

	1923	1924
Januar	18 513	14 977
Februar	15 818	11 955
März	18 538	14 025
April	18 619	12 642
Mai	15 095	12 415
Juni	13 664	10 649
Juli	11 125	11 893
August	12 764	12 357
September	16 686	15 836
	140 822	116 749

Aus obigem geht hervor, daß im Dreivierteljahr Januar-September d. J. die Einfuhr aus fremden Gebieten gegenüber der Vorjahrszeit um rund 62 Prozent zunahm, so daß die Gesamt-Ausfuhr in der Berichtszeit — besonders infolge der erhöhten Reinausfuhr im September — um mehr als 5000 tons die der Vorjahrsperiode überstieg.

Die **Gesamt-Ausfuhr von Britisch-Malaya** im September verteilte sich wie folgt (tons):

Ver. Staat. v. Nordamerika	20 205
Vereinigtes Königreich	2 506
Europäisches Festland	1 197
Japan	1 037
Britische Außenbesitzungen	173
Andere Länder	9
	25 127

A. D.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 11. Oktober 1924.

Nach fester Eröffnung gaben die **Preise** im Laufe der Woche leicht nach, um gegen Schluß erneut anzuziehen. Prompt sowie bald greifbare Ware ist nach wie vor begehrt; Angebote hierin fanden schlanken Absatz. Der **Para-Markt** ist unverändert fest. Auch in Mittelsorten entwickelte sich ein lebhaftes Geschäft zu befriedigenden Preisen.

Es notierten in der Berichtswoche wie folgt (ab Lager Hamburg, per engl. lb. netto, sofortige Kasse):

I. Latex Crepe	15¾ d bis 16 d
I. Ribbed Smoked Sheets	15¾ d bis 15⅞ d
Abfallende Ribbed Smoked Sheets	14½ d bis 15½ d
Reine braune Crepe	15¼ d bis 15½ d
Etwas borkige braune Crepe	15 d bis 15¼ d
Dunkle Crepe	14¾ d bis 15⅛ d
Hard cure fine Para	16 d bis 16¼ d
Caucho Ball	10¼ d bis 10½ d
Surinam Blatt Balata f. a. q. bis Ia	3 sh 5 d bis 3 sh 7 d
Venezuela Block Balata f. a. q. bis Ia	2 sh 11 d bis 3 sh 1 d
Gutta Siak reboiled f. a. q.	10 d bis 10½ d

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Londoner Wochenbericht.

London, den 9. Oktober 1924.

Auf dem Londoner sowohl wie auf dem New Yorker Markt ist die Stimmung äußerst optimistisch. New York kauft fleißig greifbare Ware und die Verschiffungen von London sind lebhaft. Wenn auch in der letzten Woche weniger als 1000 tons in New York ankamen, ist doch infolge der großen Verschiffungen im September reichlich Gummi vorhanden. Die Nachfrage der Verbraucher bis weit in die letzte Saison hinein übertraf alle Erwartungen; dennoch kaufen sie nicht auf Vorrat, weil sie, durch die Erfahrungen der letzten stürmischen Saison belehrt, auf weichende Preise warten. Hamburg hat Gummi ausgeführt zu einem Preise, der jedenfalls vorteilhaft war. Aus dem Treiben auf dem Londoner und New Yorker Markt kann man vielleicht auf beabsichtigte Hausse-Manöver schließen. In New York werden greifbare Sheets nicht unter 29¾ cents verkauft. Singapore bleibt fest auf 1 sh 4 d cif, Colombo ist infolge geänderter Valuta behindert. In London war der Markt in Pflanzungskautschuk fester. Crepe greifbar 1 sh 3¼ d bis 1 sh $3^3/_8$ d, November 1 sh $3^3/_8$ d bis 1 sh 3½ d, Dezember 1 sh 3½ d bis 1 sh $3^5/_8$ d, Januar-März 1 sh 3¾ d bis 1 sh $3^7/_8$ d, April-Juni ebenso. Ribbed smoked sheet greifbar 1 sh 3 d bis 1 sh 3¼ d, November 1 sh $3^1/_8$ bis 1 sh $3^3/_8$ d, Dezember 1 sh 3¼ d bis 1 sh 3½ d, Januar-März 1 sh 3½ d bis 1 sh 3¾ d, April-Juni 1 sh $3^5/_8$ d bis 1 sh 3¾ d. Para-Markt ruhig. Hard fine greifbar 1 sh 4 d, November-Dezember ebenso, Dezember-Januar 1 sh 3¾ d. Soft fine greifbar 1 sh 3 d, November-Dezember 1 sh 2¾ d, Dezember-Januar ebenso. (Die Preise verstehen sich ab Lager London; es sind also die Londoner Kosten, Fracht und Versicherung dazu zu schlagen).

* * *

Das **Londoner Gummilager** ist in der letzten Zeit auffallend zurückgegangen. Eine ganze Anzahl deutscher Käufer, die nach London gekommen sind, um sich einzudecken, mußten resultatlos wieder nach Hause fahren, weil kein Lager anzutreffen war und Garantien für Lieferungen auch nicht annähernd übernommen werden konnten. Ueber die Gründe für diesen Zustand verlautet, daß London in der letzten Woche mehr Gummi ausgeführt hat als seit Jahren in derselben Zeitspanne, nämlich 3234 Tonnen. Angekommen sind in derselben Zeit 1251 tons, so daß die Abnahme des Lagers 1983 tons betrug. Dazu kommt, daß von 44 000 tons, die sich Sonnabend auf Lager befanden, der größte Teil aus irgend einem Grunde zu gegenwärtigen Preisen nicht verkäuflich ist. Der größte Teil wird von Importeuren und Händlern spekulativ zurückgehalten. Vor etwa 4 Jahren, bei einem jährlichen Weltverbrauch von ungefähr 300 000 tons, hatte London ungefähr dasselbe Quantum auf Lager wie jetzt. Der Weltverbrauch in diesem Jahre wird aber 450 000 tons betragen, so daß das gegenwärtige Lager von 44 000 tons eigentlich nur das Verbrauchsquantum von 5 Wochen darstellt. Soweit zu übersehen ist, ist außerhalb London überhaupt kein Lager vorhanden.

Der Durchschnittspreis für Ribbed smoked sheet in London vom 1. August bis 1. Oktober einschließlich (51 Arbeitstagen) ist 1 sh 1,814 d. Ein Durchschnitt von über 1 sh 5 d wird folglich nötig sein, um eine weitere Reduktion von 5 Prozent am 1. November zu verhindern. Vergangenen Freitag hieß es in New York: da der Preis für spot rubber jetzt fast 1 sh 3 d wäre, brauchte diese weitere Reduktion von 5 Prozent nicht mehr durchgedrückt zu werden. Natürlich glaubt solche Gerüchte, deren Tendenz offenbar ist, kein Mensch.

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 10. Oktober 1924.

Mit kleinen **Schwankungen** ist der Preis schließlich wieder so gut wie unverändert. Ein kleiner Rückgang Mitte der Woche wurde alsbald wiedergewonnen. Es ging ziemlich viel um, sowohl für Lieferung fob Indien als im Terminmarkt, aber in **Lokoware** blieb der **Umsatz beschränkt.** Es wurde ein Kontrakt gemeldet für Lieferung ganz 1926 zu ungefähr 76 cents fob. — Der Schluß ist stetig zu 83 cents für ungefähr alle Termine.

Joosten & Janssen.

Paraffin, Ceresin, Wachs.

Hamburg, den 11. Oktober 1924.

Obgleich sich das Geschäft durchweg in **ruhigen Bahnen** bewegte, zeigte der **Wachsmarkt** auch in der letzten Woche eine sehr **feste Haltung.**

Paraffin ist weiter behauptet. Allem Anschein nach muß mit noch höheren Notierungen gerechnet werden.

Ceresin zieht weiter an.

Japanwachs ist unverändert ruhig.

Karnaubawachs wird stetig steigend gemeldet.

Ich notiere freibleibend: Paraffin, weiß amerik., in Tafeln, 50/52°, 13,75 bis 14,75 $ per 100 kg; Paraffinschuppen, weiß amerik., 50/52°, 12,75 bis 13,75 $ per 100 kg; Ceresin, naturgelb, 54/56°, 19,50 bis 20,25 $ per 100 kg; Ceresin, weiß, 54/56°, 20,— bis 21,— $ per 100 kg; Japanwachs, erste drei Marken, 78 bis 85 sh per cwt.; Karnaubawachs, fettgrau, 110 bis 125 sh per cwt.; Karnaubawachs, courantgrau, 115 bis 125 sh per cwt.; alles unverzollt ab Lager Hamburg bzw. Ceresin verzollt, brutto für netto, inkl. Sack. Der Zoll beträgt für Paraffin 10,— Goldmark und für Japanwachs 15,— Goldmark per 100 kg.

Für **Vaseline** steigt mit fortschreitender Jahreszeit die Nachfrage. Vaseline, technisch hellgelb, garantiert harz- und säurefrei, 52,— Goldmark per 100 kg netto, inkl. Faß, verzollt ab Lager Hamburg.

Willy L. Wolff.

Baumwolle, Jute, Hanf, Flachs.

	11.	10.	9.	8.	7.	6. 10. 24
Baumwolle New York (Cents 1 Pfd.):						
Vorr.	24.45	24,80	24.85	25,10	26,35	26,25
Oktober	24,20	24,50	24,67	24 81	26,12	25,97
Dezember	23.28	23,68	23,70	23,95	25,28	25 05
Januar	23.35	23,71	23,73	24,05	25,40	25,17
März	23.68	24,02	24,03	24,37	25,60	25,46
Baumwolle New Orleans (Cents 1 Pfd.):						
Vorr.	23,20	23,65	23,65	24,00	25,25	25,05
Baumwolle Liverpool, amerikanische (d 1 Pfd.):						
Vorr.	14,04	14,09	14 17	15.13	15,03	15,25
Oktober	13,68	14,01	13,60	14 02	14,62	14 60
November	13,50	13 82	13,42	13,86	14 45	14,44
Dezember	13,43	13,70	13,35	13,78	14,39	14,37
Baumwolle Liverpool, ägyptische (d 1 Pfd.):						
November	21,20	21,15	20,38	20,65	21,10	20,70
Januar	19,95	19,85	19,33	19,65	20,15	19,95

Im Laufe der Berichtswoche trat am Weltmarkt im allgemeinen eine bemerkenswerte **Entspannung** ein. Gleichzeitig fielen aber auch die Getreidepreise in Nordamerika merklich ab. Mittlerweile haben die **sichtbaren Weltvorräte** derart zugenommen, daß sie über die des Vorjahres hinausgehen. Am Schluß der Berichtswoche betrugen solche 2,792 Mill. Ballen gegen 2,725 Ballen zur selben Zeit des Vorjahres. Unter Berücksichtigung der Witterungsverhältnisse in den letzten Wochen wurde der Ertrag der amerikanischen Ernte Anfang Oktober privatim auf 12,499 Mill. Ballen geschätzt.

Die Stimmung für **Jutegewebe** war am deutschen Markt im allgemeinen fest, die Nachfrage der Verbraucher lebhafter. **Rohjute** bester Qualitäten notierte am Londoner Markt September-Oktober 39 £, November-Dezember 39 £ 2 sh 6 d per 1 ton.

Hanf bewahrte am englischen Markt im Laufe der Woche ruhige Haltung. Abgeber forderten für Manila G Oktober 62 £, J 58 £, K 57 £, Neu-Seeland, hochklassige Ware, November-Januar 45 £. Die Manila-ankünfte ergaben 20 000 Ballen gegen 20 000 Ballen in der vergleichenden Vorjahrswoche. Erwartet werden in der kommenden Woche 35 000 Ballen.

Flachs bei guter Nachfrage behauptet.

Baumwolle. Wochenbericht der Bremer Baumwollbörse. Bremen, den 11. Oktober 1924. Der am 8. Oktober veröffentlichte Bericht des landwirtschaftlichen Bureaus in Washington schätzt den Felderstand per 1. Oktober auf 53,5 Prozent und den Ertrag der Ernte auf 12 499 000 Ballen. Die bis zum 30. September entkörnte Menge wird von Regierungszensusbureau mit 4 526 000 Ballen angegeben. Die Terminmärkte fielen seit diesen Veröffentlichungen um ca. 1½ Cents. Bis zum Bureaubericht waren die inländischen Käufer etwas zurückhaltender. Seitdem entwickelte sich aber wieder ein großes Geschäft. Im Importgeschäft bestand weiter gute Nachfrage besonders für Oktober-Segelungen.

Amerikanische Baumwolle.

Notierungen der letzten Woche (Preise in bar ohne Abzug in US-cents p. lb.) middling Universal S andard 28 mm staple loco

am	10./10.	9./10.	8./10.	7./10.	6./10.	4./10.
1 Uhr nachm.	27.36	27.86	29.20	28.95	29.38	28.91

Ostindische Baumwolle.

(Preise in bar ohne Abzug in pence p. lb.)
Notierungen vom 10. Oktober 1924.

	Super fine	Fine	Fully good	Good
Scinde m. ginned	12 90	12.55	12.20	11.85
Bengal	12 80	12.45	12.10	11.75
Bengal m. ginned	13.10	12.75	12.40	12.05
Khandeish m. ginned . . .	—	12.10	11.65	11.20
Oomra Nr. II m. ginned . .	12.70	12.25	11.80	11.35
Oomra Nr. I m. ginned . .	12.95	12.50	12.05	11.60
Broach m. ginned	13.35	12.95	12.60	12.25
Surti Broach	14.60	14.20	13.85	13.50

	Fully good	Good	Fully good fair	Fair
Sawgd. Dharwar	—	13.80*	13.40*	—
Compta m. ginned	—	13.80*	13.40*	—
Western Madras	13.50	13.10	12.70	—
Northern Madras	—	13.50	13.10	—
Tinnivelly	—	14.25	13.85	—
Cambodia	—	—	14.30*	—

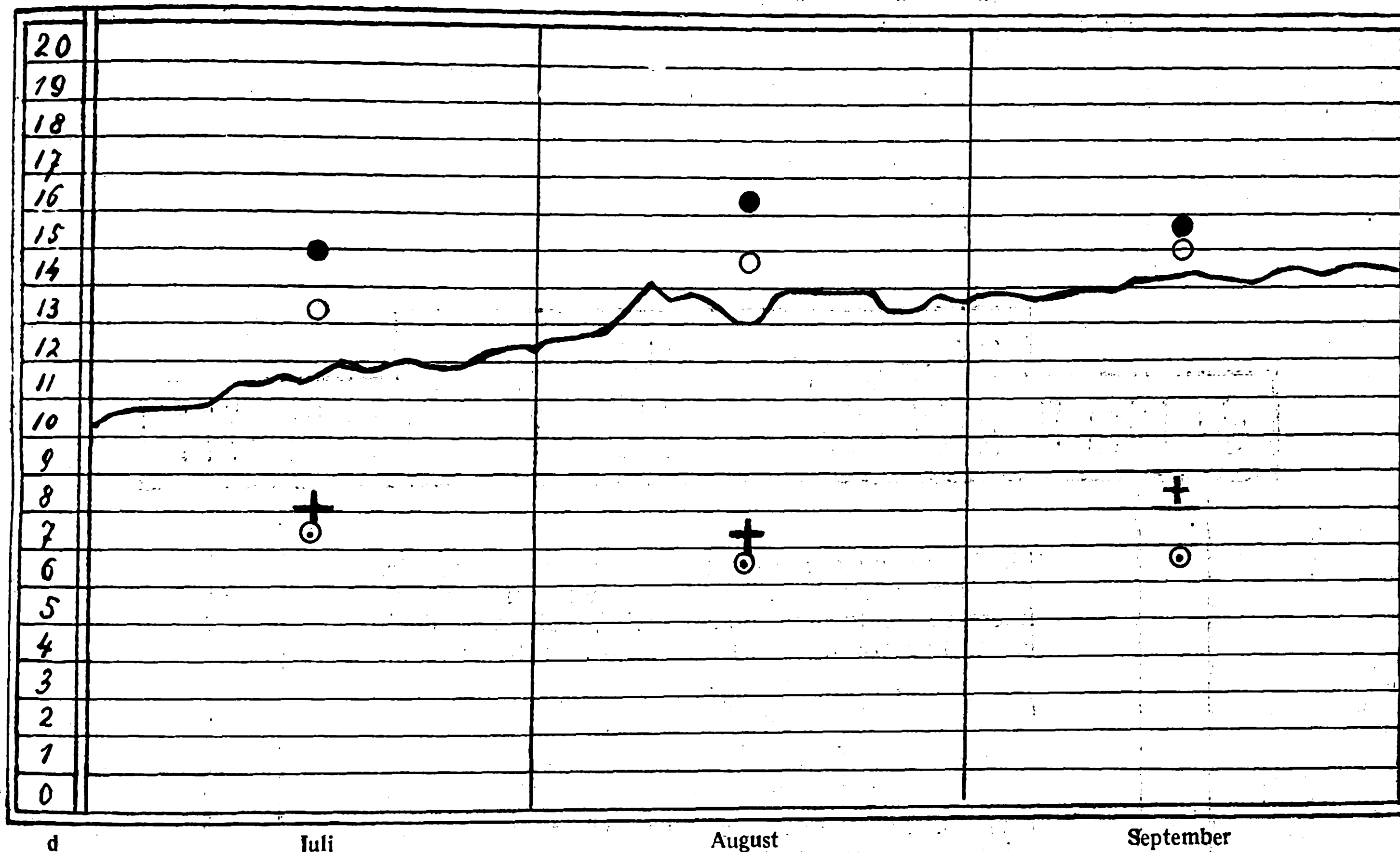
American Seed (Punjab) Ia . . 14.35*
" " " IIa . . 13.65*

* nominell.

In der Marktberichtbeilage zu unserer vorigen Nummer sind durch ein Versehen die Erklärungen zu der graphischen Darstellung der Preisbewegung für Standard Crepe weggeblieben. Wir geben die Uebersicht deshalb heute nochmals mit den Erklärungen wieder.

Graphische Darstellung der Preisbewegung für Standard Crepe, greifbar in London im 3. Vierteljahr 1924.

Zum Vergleich: Monatlicher Höchstpreis ● und Niedrigstpreis ○ im 3. Vierteljahr 1923
" " + " " ⊙ " 3. " 1922



Nr. 4 Berlin, den 24. Oktober 1924 39. Jahrgang

GUMMI-ZEITUNG

MARKTBERICHTE.

Vom Rohgummimarkt.

20. Oktober 1924.

Der Markt begann in der verflossenen Woche sehr fest, und der **Preis für beste Pflanzerware** in London stieg bis auf 1 sh $4^3/_8$ d. Dann gab der Kurs etwas nach, um zum Schluß erneut bis auf 1 sh $4^1/_2$ d anzuziehen. Die **Preisentwicklung für Standard Crepe,** greifbar in London, verlief im Berichtsabschnitt wie folgt:

13. Oktober	1 sh 4 d
14. „	1 sh 4 d bis 1 sh $4^3/_8$ d
15. „	1 sh $4^3/_8$ d
16. „	1 sh $4^1/_8$ d
17. „	1 sh $4^1/_4$ d bis 1 sh $4^3/_8$ d
18. „	1 sh $4^1/_2$ d.

Ueber die **statistische Lage** machte auf der am 15. Oktober stattgefundenen Hauptversammlung der bekannten englischen Firma Harrisons & Crosfield, Ltd., der Chairman H. Eric Miller — der auch Vorsitzender der Rubber Growers' Association ist — sehr eingehende und wissenswerte Ausführungen, denen wir das Nachstehende entnehmen: Das von Mr. Clark im vorigen Oktober Vorausgesagte ist fast genau eingetroffen. Er rechnete mit einem **Rohgummiverbrauch der Welt** von wenigstens 420 000 tons im Jahre 1924, und dieser läßt sich jetzt insgesamt auf 435 000 tons schätzen (für die V. S. Nordamerika etwa 300 000 tons). In den Jahren 1923 und 1924 dürften die **Weltvorräte** um rund 85 000 tons abgenommen haben und gegenwärtig sind die Stocks wahrscheinlich nicht größer, als unbedingt erforderlich erscheint. Die Fabrikanten begnügen sich allgemein mit geringeren Stocks, die ihrer Aufnahmefähigkeit mehr entsprechen als früher. In den Vereinigten Staaten herrschte die von den Banken begünstigte Politik des Vonderhandindenmund-Kaufens. Im allgemeinen machte die Gummiwarenherstellung seit dem in 1920 begonnenen „Slump" sehr schwere Zeiten durch. Wettbewerb und Preisabschlag waren von besonderem Einfluß und wirkten sich dahin aus, daß sich im Verhältnis zum Anlagekapital in den beiden letzten Jahren nur sehr geringe Gewinne ergaben. Seit Jahren haben wir keinen so gesunden Markt gehabt wie heute, ohne **Außenseiter-Spekulation.** Wie kam es nun, daß der Preis im Mai unter 10 d sank? Als wichtigste Ursache ist die späte Eröffnung der Kraftwagen-„Saison" in Amerika wegen der ungünstigen Witterung anzusehen. Die Fabrikanten hatten im gewöhnlichen Maße Reifen-Vorräte für das Frühjahrsgeschäft aufgespeichert; als die Nachfrage nicht zur erwarteten Zeit einsetzte, machten sich sofort die dunkelsten Prophezeiungen hinsichtlich des Geschäftes breit. Das **Aufspeichern von Fertigwaren** ist ein schwieriges Finanzproblem, und wie sich nicht leugnen läßt, fehlt es der verhältnismäßig jungen Reifenindustrie vielfach an genügendem Arbeitskapital, so daß sich hier vorübergehende leichte Rückschläge weit stärker bemerkbar machen. — Ganz genaue Angaben über den **Weltverbrauch** können nicht gemacht werden. Man kommt der Wirklichkeit wohl am nächsten, wenn man den jährlichen Durchschnitt der Versorgung für drei Jahre nimmt und als Satz für das mittlere Jahr annimmt. Hiernach läßt sich die folgende Tabelle für den Verbrauch in den Jahren 1910 bis 1923 aufstellen (tons):

		Zunahme gegenüber dem Vorjahr (%)
1910	85 000	—
1911	90 000	6
1912	95 000	6
1913	107 000	13
1914	125 000	17
1915	150 000	20
1916	187 000	25
1917	220 000	18
1918	260 000	18
1919	287 000	10
1920	302 000	5
1921	320 000	6
1922	353 000	10
1923	410 000	16

Graphisch dargestellt, ergibt sich ein schnelles Ansteigen der Kurve für 1912 bis 1918, eine geringere Aufwärtsbewegung während 1919—1921 und ein erneutes stärkeres Emporsteigen von 1922. Das Nachlassen im Verlauf von 1918 läßt sich einfach erklären, nämlich durch die Einführung des Cord-Reifens, der eine längere Lebensdauer besitzt als der alte Reifen. Wäre der Cord-Reifen nicht auf der Bildfläche erschienen, würde ohne Zweifel nicht genug Kautschuk vorhanden gewesen sein, um den Weltbedarf zu befriedigen. Gegenwärtig macht eine neue Aenderung der Reifenherstellung Fortschritte durch den Niederdruck- oder Ballon-Reifen. Es ist noch zu früh, ein Urteil über seine Lebensdauer im Vergleich zum Cord-Reifen zu fällen, aber zieht man Schlüsse aus der Bodenreibung, so sollte man vermuten, daß der Gummibezug des Ballon-Reifens nicht so lange hält. Die Annehmlichkeit der Federung und Stoßminderung des Ballon-Reifens ist neben anderen Faktoren im übrigen so groß, daß seine Einführung allem Anschein nach einen ausgesprochenen „Bull-Point" für den Gummipflanzer bedeutet. Die ständig steigende Verbreitung des Klein-Kraftwagens wird eine dauernd wachsende Rohgummierzeugung nötig machen. — Miller machte weiterhin statistische Angaben über die amerikanische Autoproduktion, beleuchtete dann die Entwicklung und die **Krise der Gummipflanzungswirtschaft,** behandelte die Restriktion und gab auch seine Ansicht über die niederländisch-indischen Eingeborenen-Pflanzungen bekannt, die nach ihm sehr stark überzapft sind und keine Ausdehnung erfahren, weil allein Ersatz für eingegangene Bestände in Frage kommt. Der **Welt-Verbrauch 1925** läßt sich vorsichtig auf 450 000 tons schätzen. Rechnet man mit einer hypothetischen Zunahme an niederländisch-indischem Eingeborenenkautschuk um 30 Prozent, so darf man die Erzeugung der Gebiete, die keiner Produktionsbeschränkung unterworfen sind (einschließlich Wildkautschuk), auf höchstens 190 000 tons veranschlagen. Mithin muß das unter der Stevenson-Regelung stehende Areal mindestens 260 000 tons liefern, was 65 Prozent der Standard-Erzeugung entspricht.

Die **englische Einfuhr an Rohgummi** im September wird (in 100 lbs.) amtlich auf 127 863 beziffert (gegen 123 789 im August d. J. und 266 479 im September 1923) und die Ausfuhr auf 135 340 (95 147 und 81 302). Die Einfuhr nahm gegenüber dem Vormonat nur etwas zu, während die Ausfuhr um 42 Prozent stieg. Die hauptsächlichsten Bestimmungsländer der September-Ausfuhr waren: V. S. Nordamerika 105 126 (54 380 und 6746), Deutschland 12 056 (15 348 und 12 796), Frankreich 9433 (9759 und 21 106), Italien 3934 (3948 und 8118). Sehr beachtenswert ist die starke **Zunahme der Verladungen nach den Vereinigten Staaten** auf ungefähr das Doppelte gegenüber August. Für die neun Monate Januar—September 1924 ergibt sich für den englischen Gummihandel folgende Uebersicht (100 lbs.):

	Einfuhr	Ausfuhr
Januar	134 738	158 014
Februar	127 120	161 666
März	130 264	136 949
April	109 704	102 357
Mai	107 361	131 498
Juni	92 766	100 605
Juli	138 207	101 251
August	123 789	95 147
September	127 863	135 340

Ueber die **Rohgummiausfuhr von Ceylon** im 1. Halbjahr 1924 liegen jetzt zuverlässige amtliche Angaben vor. Die Rein-Ausfuhr (ohne Durchgangsware) stellte sich in der Berichtszeit auf 16 081 tons (gegen 19 934 tons im 1. Halbjahr 1923), nahm demnach um fast genau 20 Prozent ab und verteilte sich auf die einzelnen Monate (vergleichsweise auch von 1923) folgendermaßen (tons):

	1923	1924
Januar	4 636	3 793
Februar	3 432	3 752
März	3 855	3 257
April	2 524	1 984
Mai	2 722	1 509
Juni	2 765	1 786
	19 934	16 081

Die Einfuhr aus fremden Gebieten betrug in den sechs Monaten 1540 (1363) tons.

Die **Rohgummiausfuhr aus dem Amazonasgebiet** belief sich im August auf 658 155 kg. Hiervon waren bestimmt für Amerika 561 921 kg (darunter 158 372 kg Fina, 10 068 kg Entrefina, 93 335 kg Sernamby und 300 146 kg Caucho) und für Europa 96 234 kg (darunter 95 840 kg Fina 0 kg Entrefina, 17 904 kg Sernamby und 18 490 kg Caucho). A. D.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 18. Oktober 1924.

Der Markt zeigte in der abgelaufenen Woche weiter eine recht **feste Haltung**, und unter umfangreichen Käufen des Konsums zogen die Preise für alle Sorten erheblich an.

Die **Märkte im Osten** sind nervös und aufgeregt und liegen beträchtlich **über Londoner Parität;** wieder ist in Singapore eine chinesische Händlerfirma in Schwierigkeiten geraten. Nach vorliegenden Nachrichten zu urteilen, dürften weitere **Fallissements** infolge von Blankoverkäufen der betreffenden Firmen zu erwarten sein.

In Amerika besteht die starke Nachfrage nach prompter Ware unverändert fort. Der mit 17 000 Kisten Gummi eingetroffene Dampfer „President Polk" erlitt im New Yorker Hafen Feuerschaden und die Ladung scheint zum größten Teil verloren zu sein. Um sich für diesen Ausfall einzudecken, sandte Amerika weitere große **Kauforders nach London,** und auch aus Japan liegen Aufträge für größere Quanten vor.

Die **Vorräte in London** nahmen daher im Laufe der Woche wieder um 1425 tons ab. Bemerkenswert ist, daß die Käufe fast ausschließlich für Rechnung des Konsums getätigt wurden, während die **Spekulation** nur vereinzelt neue Hausse-Engagements vornahm.

Der **Para-Markt** ist ebenfalls fester, und auch nach Mittelsorten besteht gute Nachfrage.

Es notierten in der Berichtswoche wie folgt: (Ab Lager Hamburg, per engl. lb. netto, sofortige Kasse.)

I. Latex Crepe	16½ d	bis	17¼ d
I. Ribbed Smoked Sheets	16½ d	bis	17¼ d
Abfallende Ribbed Smoked Sheets	15¼ d	bis	16¾ d
Reine braune Crepe	16 d	bis	16¾ d
Etwas borkige braune Crepe	15½ d	bis	16¼ d
Dunkle Crepe	15¼ d	bis	16¼ d
Hard cure fine Para	16½ d	bis	17 d
Caucho Ball	11 d	bis	11¾ d
Surinam Blatt Balata f. a. q. bis Ia	3 sh 5 d	bis	3 sh 7 d
Venezuela Block Balata f. a. q. bis Ia	2 sh 11 d	bis	3 sh 1 d
Gutta Siak reboiled f. a. q.	10¼ d	bis	10¾ d

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Londoner Wochenbericht.

London, den 18. Oktober 1924.

Unsere in der vergangenen Woche ausgesprochene **Mahnung zur Vorsicht** hat sich als durchaus berechtigt erwiesen durch eines jener plötzlichen Ereignisse, die allen denen einen Stoß versetzen, die zu sicher mit Zukunfts-Aussichten rechnen. Der Dampfer President Polk mit 1500 tons Gummi an Bord wurde im Hafen von New York durch Feuer zerstört. Wenn auch etwas Ware an Land gebracht wurde, ist doch der größte Teil der Ladung schwerer beschädigt, so daß er als greifbare Ware nicht zu rechnen ist. Die **Ankünfte in New York** in der ersten Oktoberwoche waren 8500 tons, zumeist aus europäischen Häfen. Diese Tatsache wirkt beruhigend. Außerdem sind mehrere Dampfer mit Gummi aus dem Osten überfällig. Jedenfalls müssen die Verbraucher damit rechnen, daß vorläufig nur **geringe Posten Gummi** verfügbar sind, weniger als in den letzten Jahren. Darum ist das Unglück des „President Polk" recht bedenklich. Eine **Preisherabsetzung für Reifen** seitens einer namhaften amerikanischen Fabrik war ein Dämpfer für die Gummipreise und sie fielen um 1 cent; doch kann das nur vorübergehend sein, weil es sich bald herausstellen wird, daß es sich dabei um Reifen alten Systems handelt. **Singapore** bekam wenig braune crepes, zahlte hohe Preise und kaufte zu 1 sh 5¼ d. **New York** ging auf 32 cents und zurück auf 31. Jedenfalls weist die Lage auf beharrliches Kaufen. In **London** begann der Markt lebhaft, festigte sich aber bald. Es wurden notiert am **16. Oktober: Crepe greifbar** 1 sh 4 d bis 1 sh 4⅛ d; November 1 sh 4 d bis 1 sh 4⅜ d; Dezember ebenso. Januar-März 1 sh 4⅜ bis 1 sh 4¾ d. April-Juni 1 sh 4½ d bis 1 sh 4¾ d. **Ribbed smoked sheet** greifbar 1 sh 4⅛ d bis 1 sh 4¼ d; November 1 sh 4 d bis 1 sh 4⅛ d; Dezember 1 sh 4⅛ d bis 1 sh 4⅜ d; Januar-März 1 sh 4⅜ d bis 1 sh 4⅝ d; April-Juni ebenso. **Para-Markt** ruhig. **Hard fine** greifbar 1 sh 4¼ d. November-Dezember ebenso; Dezember-Januar 1 sh 4 d. **Soft fine** greifbar 1 sh 3 d; November-Dezember und Dezember-Januar ebenso. (Die Preise verstehen sich ab Lager London; es sind also die Londoner Kosten, Fracht und Versicherung dazu zu schlagen.)

17. Oktober: Oeffnete leichter und schwächer, wurde dann aber wieder fester. Crepe und Sheet greifbar 1 sh 4⅛ d bis 1 sh 4½ d; November 1 sh 4¼ d; Dezember 1 sh 4⅛ d bis 1 sh 4⅜ d; Januar-März 1 sh 4½ d bis 1 sh 4⅝ d; April-Juni 1 sh 4¾ d per lb. c. f. Spot

Pflanzungen auch Oktober 1 sh 4 d; Dezember 1 sh 4⅛ d; Januar-März 1 sh 4⅜ d. Gambier fest und Block Oktober-November 73 sh per cwt. c. f.

18. Oktober: Fest und teurer infolge von vergrößerter Nachfrage. Crepe und Sheet greifbar 1 sh 4⅛ d bis 1 sh 4¼ d; November 1 sh 4¼ d; Dezember 1 sh 4⅛ d bis 1 sh 4⅞ d; Januar 1 sh 4½ d; Januar-März 1 sh 4½ d bis 1 sh 4⅝ d; April-Juni 1 sh 4¾ d. New York standard estate sheet November, Dezember 1 sh 4⅜ d per lb. c. f. Spot Pflanzungen auch Oktober 1 sh 4 d; Dezember 1 sh 4⅛ d; Januar-März 1 sh 4⅜ d. Gambier fest und Block Oktober-November 73 sh per cwt. c. f.

Die Preisentwicklung für Rohgummi am Londoner Markt

1923 bis September 1924.

Oktober 1924.

Erste Preise von	Para 1923 sh	Para 1923 d	Para 1924 sh	Para 1924 d	Standard Crepe 1923 sh	Standard Crepe 1923 d	Standard Crepe 1924 sh	Standard Crepe 1924 d
Januar	1	4¼	1	½	1	2½	1	2⅛
Februar	1	5	1	¼	1	5½	1	1¾
März	1	4¾	1		1	5⅝	1	1¼
April	1	3½		11½	1	4⅝	1	½
Mai	1	3		11½	1	3⅜	1	¼
Juni	1	2¼		11	1	3		10½
Juli	1	2¼		11	1	1½		10⅜
August	1	2¾	1	½	1	2¾	1	⅝
September	1	3	1	2¾	1	4	1	1¾
Oktober	1	2			1	3		
November	1	½			1	2⅛		
Dezember	1	½			1	2¼		

Smoked Sheet

Erste Preise von	1923 sh	1923 d	1924 sh	1924 d
Januar	1	2½	1	2⅛
Februar	1	5½	1	1¾
März	1	5⅝	1	1¼
April	1	4⅝	1	½
Mai	1	3⅜	1	¼
Juni	1	3		10½
Juli	1	1½		10⅜
August	1	2¾	1	½
September	1	4	1	1¾
Oktober	1	3		
November	1	2⅛		
Dezember	1	2¼		

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 17. Oktober 1924.

In dieser Berichtsperiode fand anfangs eine **bedeutende Preissteigerung** statt. Produzenten benutzten die starke Kauflust, die besonders von **Amerika** ausging, und verkauften große Posten für spätere Verladung. Die höchst bezahlten Preise waren 85 cents fob Indien für ganz 1925, 88½ für loko und Januar-März im Terminmarkt. Der **Preis für Verladung** ganz 1926 blieb bedeutend zurück und konnte 77 cents fob nicht übersteigen. Es folgte eine **langsame Reaktion,** aber heute erholte der Preis sich wieder und der Schluß ist fest, wie folgt: Hevea Crepe und Sheets loko —,87 fl.; Januar-März Crepe und Sheets —,87½ fl.

Joosten & Janssen.

Vom Asbestmarkt.

New York, Oktober 1924.

Trotz der großen **Senkung der Preise für die Qualitätsasbestsorten** zeigen die Produktionsziffern für das erste Halbjahr 1924 ein Steigen der Verkaufsmengen. Für **crude Nr. 1** fiel der durchschnittliche Verkaufspreis im 1. Halbjahr 1924 gegenüber derselben Zeit des Vorjahres von 554 $ per ton auf 358 $, für **crude Nr. 2** von 306 $ auf 206 $ und für **spinning fibres** von 187 $ auf 112 $. Die **Verkaufsmenge** betrug für crude Nr. 1 in den ersten sechs Monaten 539 tons gegen 319 tons in derselben Zeit des Vorjahres. Die Verkäufe von crude Nr. 2 waren um 500 tons geringer und stellten sich auf 1478 tons. — In Thetford war die **Geschäftstätigkeit** in dem betreffenden Zeitraum sehr lebhaft und die Errichtung einer neuen Fabrik für die Herstellung von Asbestwaren ist für die kanadische Asbestindustrie ein großer Fortschritt. Der Tonnen-Ertrag der Lagerstätten zeigt im ersten Halbjahr 1924 gleichfalls eine Steigerung gegenüber derselben Zeit des Vorjahres und die Gesamtverkaufsmenge betrug 104 872 tons im Wert von 3 192 132 $ gegenüber 99 042 tons. Der **Gesamtdurchschnittspreis** betrug per ton 30,44 $ gegen 36,09 $ im Vorjahr. — Die **Verschiffungen per August** von den Hauptproduktionsgebieten Thetford, Robertcan, Black Lake und East Broughton aus über Danville und Coleraine beliefen sich auf 330 tons

Crude, 6997 tons Fibre, 8971 tons Sand in Säcken und 275 tons in loser Ladung. Die durchschnittlichen **Marktpreise** hatten folgende Höhe (in $):

Crude Nr. 1	300—325
Crude Nr. 2	150—200
Long Spinning Fibre	90—125
Magnesia Covering and Compressed Sheet Packing	65—90
Shingle Stocks	45—55
Paper Stocks	35—40
Cement Stocks	20—25
Shorts and Floats	8—10

Alle Preise für short tons, fob, Mines, Canada, ausschließlich Sack und Zollkosten.

Maple Leaf Asbestos Corporation, Ltd., New York.

Baumwolle, Jute, Hanf, Flachs.

	18.	17.	16.	15.	14.	13. 10. 24
Baumwolle New York (Cents 1 Pfd.):						
Vorr.	23,70	23,45	23,65	23,40	23,45	
Oktober	23,35	23,18	23,40	23,14	23,45	
Dezember	22,70	22,53	22,73	22,26	23,18	
Januar	22,80	22,63	22,83	22,36	22,35	
März	23,16	22,98	23,40	22,67	23,40	—
Baumwolle New Orleans (Cents 1 Pfd.):						
Vorr.	22,65	22,50	22,70	22,15	22,35	—
Baumwolle Liverpool, amerikanische (d 1 Pfd.):						
Vorr.	13,43	13,53	13,33	13,39	13,84	13,89
Oktober	12,99	13,16	12,92	13 00	13,00	13,42
November	12,95	13,05	12,89	12,95	12 93	13,26
Dezember	12,99	13,00	12,94	12,98	12,95	13,17
Baumwolle Liverpool, ägyptische (d 1 Pfd.):						
November	20,76	20,65	21,00	20,85	20,65	20,84
Januar	19,52	19,35	19,65	19,60	19,35	19,69
Baumwolle, Bremen, Middling, universal standard, 28 mm staple						
	26,19	26,37	25,91	25,98	26,93	26,93

Die **Entwicklung der Marktlage** war von einigen Schwankungen begleitet. Eine neue amtliche Schätzung der ägyptischen Baumwollernte ergab nur 5,9 Mill. Cantars gegen 7,25 Mill. Cantars der voraufgegangenen amtlichen Schätzung. Die Verringerung des voraussichtlichen Ertrages wie auch der geringe Rückgang der amtlichen Schätzung der amerikanischen Ernte ließen den Markt ganz unberührt. Bis Anfang Oktober wurden in Nordamerika nur 4,526 Mill. Ballen entkörnt gegen 3,215 Mill. Ballen im Vorjahr.

Nach der wiederholt gemeldeten **Preiserhöhung für Rohjute** sah sich das Jutesyndikat in Magdeburg veranlaßt, seine Forderungen für Gewebe auf 79 bis 80 £ pro ton zu erhöhen. Der englische Markt berichtete weitere Preissteigerungen.

Hanf schloß am englischen Markt ruhiger. Die Ankünfte der Woche betrugen 33 000 Ballen, erwartet werden in den beiden nächsten Wochen 33 000 und 32 000 Ballen.

Flachs neigte an den europäischen Märkten im allgemeinen nach unten.

Baumwolle. Wochenbericht der Bremer Baumwollbörse. Bremen, den 18. Oktober 1924. Die lebhafte Frage vom Inlande für nahe und entferntere Lieferungen hielt während der Berichtswoche an und kamen **größere Abschlüsse** zu stande.

Amerikanische Baumwolle.

Notierungen der letzten Woche (Preise in bar ohne Abzug in US-cents p. lb.) middling Universal Standard 28 mm staple loco

am	17./10.	16./10.	15./10.	14./10.	13./10.	11./10.
1 Uhr nachm.	26.37	25.91	25.98	26.93	26.93	27.34

Ostindische Baumwolle.

(Preise in bar ohne Abzug in pence p. lb.)
Notierungen vom 17. Oktober 1924.

	Super fine	Fine	Fully good	Good
Scinde m. ginned	13.00	12.65	12.30	11.95
Bengal	12.90	12.55	12.20	11.85
Bengal m. ginned	13.20	12.85	12.50	12.15
Khandeish m. ginned	—	12.50	12.05	11.60
Oomra Nr. II m. ginned	13.10	12.65	12.20	11.75
Oomra Nr. I m. ginned	13.35	12.90	12.45	12.00
Broach m. ginned	13.65*	13.25*	12.90*	12.55*
Surti Broach	14.90*	14.50*	14.15*	13.80*

	Fully good	Good	Fully good fair	Fair
Sawgd. Dharwar	—	13.80*	13.40*	—
Compta m. ginned	—	13.80*	13.40*	—
Western Madras	13.50*	13.10*	12.70*	—
Northern Madras	—	13.50*	13.10*	—
Tinnivelly	—	14.25*	13.85*	—
Cambodia	—	—	14.30*	—

American Seed (Punjab) Ia . . 14.35*
„ „ „ IIa . . 13.65*

* nominell.

Nr. 5 Berlin SW 19, den 31. Oktober 1924 39. Jahrgang

GUMMI-ZEITUNG

MARKTBERICHTE.

Vom Rohgummimarkt.

27. Oktober 1924.

Die Preise zogen in der verflossenen Woche weiter an und der Preis für beste Pflanzerware hielt sich zum Schluß nur wenig unter 1 sh 5½ d. Die **Preisentwicklung** für Standard Crepe, greifbar in London, verlief im Berichtsabschnitt wie folgt:

20. Oktober	1 sh 4½ d bis 1 sh 4⅝ d
21. „	1 sh 4¾ d
22. „	1 sh 5 d bis 1 sh 5¼ d
23. „	1 sh 5¼ d bis 1 sh 5⅛ d
24. „	1 sh 5¼ d
25. „	1 sh 5⅜ d.

Die fortdauernde Abnahme der **Londoner Vorräte** hat diese jetzt unter einen Stand von 40 000 tons gebracht. Sie veränderten sich inzwischen folgendermaßen (tons):

Woche bis	Abladungen	Ablieferungen	Stocks
20. Sept.	797	2837	45 993
27. Sept.	1251	3234	44 010
4. Okt.	1123	1895	43 238
11. Okt.	1106	2531	41 813
18. Okt.	723	2713	39 823

Seit Ende August betrug die Verringerung der Vorräte allein ungefähr 10 000 tons!

Die **Rohgummieinfuhr der Vereinigten Staaten von Nordamerika** belief sich nach den Berechnungen der Rubber Association of America im September auf 29 000 tons (gegen 20 076 tons im August ds. Js. und 11 611 tons im September 1923). In den neun Monaten Januar-September von 1924 (und vergleichsweise von 1923) stellte sich die Einfuhr wie folgt (tons):

	1923	1924
Januar	31 197	21 611
Februar	24 220	31 763
März	33 916	17 752
April	31 588	42 436
Mai	36 184½	23 914
Juni	32 934	20 340
Juli	18 609	19 969
August	18 674	20 076
September	11 611	29 000
	238 933½	223 861

Während die Ankünfte im ersten Halbjahr hinter denen der Vorjahrszeit noch um rund 14 Prozent zurückblieben, war die Einfuhr während des Dreivierteljahres Januar-September nur um 6 Prozent niedriger als im gleichen Zeitraum von 1923. Es ist anzunehmen, daß die Einfuhr im ganzen laufenden Jahre mindestens so hoch sein wird wie in 1923.

Ueber die **Rohgummilage** haben **Symington & Sinclair**, London, einen ausführlichen Sonderbericht veröffentlicht, der sehr beachtenswerte Einzelheiten enthält. Ihm sind die nachfolgenden Angaben entnommen: Die Auswirkung der britischen Produktionsbeschränkung wurde durch die Zunahme der **niederländisch-indischen Kautschukerzeugung** verzögert. Für die acht Monate Januar-August sind jetzt zuverlässige Zahlen verfügbar (tons):

	1922	1923	1924
Europäer-Erzeugung	47 131	51 858	61 442
Eingeborenen-Erzeugung (auf Trockengewicht berechnet)	12 484	31 231	43 532
Insgesamt in den 8 Monaten	59 615	83 089	104 974
Monatsdurchschnitt	7 452	10 386	13 122

Symington & Sinclair gehen von einer Zunahme der Produktion von 26 Prozent für September-Dezember 1924 gegenüber der Vorjahrszeit aus, so daß sich die Ausbeute in den vier letzten Monaten dieses Jahres auf rund 60 000 tons oder monatlich im Durchschnitt auf 15 000 tons belaufen würde. In den ersten vier Monaten von 1924 war die Produktion 52 141 tons, und die Genannten schätzen — wiederum eine Zunahme von 26 Prozent angenommen — die mögliche Erzeugung im gleichen Zeitraum von 1925 auf 65 600 tons oder einen Monatsdurchschnitt von 16 400 tons. Die Stevenson-Regelung setzte ein, als die überschüssigen **Weltvorräte** von 100 000 bis 150 000 tons auf den Markt drückten. Es ist stets schwierig, zwischen notwendigen und überzähligen Stocks zu unterscheiden, aber es läßt sich jetzt sagen, daß die Vorräte in Singapore, Penang, Kolombo und in den niederländisch-indischen Häfen niedrig und die für den Handel normalen sind. Die Läger der amerikanischen Händler und Fabrikanten wurden Ende September auf etwa 42 000 tons geschätzt. Bei einer Veranschlagung des Verbrauches auf jährlich 320 000 tons, entspricht die obige Vorratsmenge nur einer Versorgung für etwa sieben Wochen und ist nur halb so groß wie in normalen Zeiten. Der gesamte, Ende Oktober schwimmende Kautschuk dürfte nur um 3000 bis 5000 tons den normalen Durchschnitt übersteigen. Es geht hieraus nach Symington & Sinclair hervor, daß überzählige Stocks weder in Ostasien noch in Amerika vorhanden sind und daß, von dem kleinen Ueberschuß an schwimmender Ware abgesehen, als Reserve allein die Vorräte in England in Betracht kommen. Sie betrugen Ende Oktober wahrscheinlich nicht mehr als 43 000 tons (vergleiche auch die obige Zusammenstellung für London. Ref.).

In ihrem Jahresbericht über 1923 haben Symington & Sinclair für **1924** einen **Weltverbrauch** von 460 000 tons angenommen, davon 320 000 tons für die Vereinigten Staaten Nordamerikas. Für die ersten 6 Monate 1924 ergibt sich ein Konsum von 225 000 tons, davon 159 000 t für die Vereinigten Staaten. Daß der Verbrauch sowohl in Amerika als auch in den übrigen Ländern in der zweiten Hälfte zugenommen hat, darüber kann kein Zweifel bestehen; die Schätzung von 460 000 tons erscheint also berechtigt. Der monatliche Verbrauch im letzten Vierteljahr von 1924 läßt sich auf 38 000 tons veranschlagen und der für Januar-April 1925 auf 40 000 tons monatlich (Januar-März 1923 verbrauchte Amerika allein 96 700 tons). Was die **Welterzeugung** angeht, so beginnt am 1. November ein neues Restriktionsjahr. Die festgelegte Standard-Produktion für das am 31. Oktober endende alte Jahr betrug für Malaya 265 000 und für Ceylon 60 000 tons. Bei Annahme einer Erhöhung von 6½ Prozent für Malaya und 5 Prozent für Ceylon kommt man zu einer gesamten Standarderzeugung des unter Produktionsbeschränkung stehenden Areals von 344 000 tons für die zwölf Monate November 1924 bis Oktober 1925 oder 86 000 tons für das Vierteljahr. Die Erzeugung aller anderen Gebiete (das heißt ohne Ceylon, Malaya und Niederländisch-Indien) belief sich 1923 auf 52 000 tons und wird von den Genannten für das laufende Jahr auf 60 000 tons veranschlagt; bei der folgenden Aufstellung wurden 15 000 tons als vierteljährliche Produktion angenommen, was wahrscheinlich zu hoch gegriffen ist. Zwischen Erzeugung und ihrem Verbrauch ist notwendigerweise eine Periode von etwa zwei Monaten zu legen. In den nachstehenden Berechnungen gilt demnach die Produktion von September-November als Konsum von November-Januar (und so fort):

September-November-Erzeugung für	November-Januar-Verbrauch	
Restriktionsgebiete	tons	tons
2 Monate zu 55 Proz. von 325 000 tons jährl.	29 800	
1 Monat zu 50 Proz. von 344 000 tons jährl.	14 300	
Zusammen		44 100
Niederländisch-Indien		
3 Monate zu monatlich 15 000 tons		45 000
Andere Gebiete		15 000
Insgesamt		104 100

In der folgenden Tabelle wurde vorausgesetzt, daß sich der (Durchschnitts-)Preis in den drei Monaten November-Januar (Restriktionsquartal) auf 1 sh 6 d beläuft *). Dann stellt sich die Ausfuhrerlaubnis auf 60 Proz. vom 1. Februar ab:

Dezember-Februar-Erzeugung für Februar-April-Verbrauch	tons	tons
Restriktionsgebiete		
2 Monate zu 50 Proz. von 344 000 tons jährl.	28 600	
1 Monat zu 60 Proz. von 344 000 tons jährl.	17 200	
Zusammen		45 800
Niederländisch-Indien		
1 Monat zu 15 000 tons	15 000	
2 Monate zu monatl. 16 400 tons (s. o.)	32 800	
		47 800
Andere Gebiete		15 000
Insgesamt		108 600

Nach den vorstehenden Tabellen schätzen Symington & Sinclair als für den Verbrauch in den sechs Monaten November 1924 bis April 1925 an neuem Kautschuk verfügbares Maximum 212 700 tons. Veranschlagt man den monatlichen Verbrauch auf 38 000 tons für zwei Monate und 40 000 tons für vier Monate, so ergibt sich für die sechs Monate ein gesamter Konsum von 236 000 tons, so daß 23 000 tons aus den Reserven zu nehmen wären und sich die englischen Vorräte auf 20 000 tons oder unter Berücksichtigung der schwimmenden Ware auf 20 000 bis 25 000 tons verringern würden. Symington & Sinclair gehen im weiteren Verlauf ihrer Darlegungen von der Annahme eines beständigen Preises von nicht weniger als 1 sh 6 d aus; dann ergäbe sich für März-Mai 1925 eine Produktion von 119 200 tons auf Grund folgender Berechnungen:

	tons	tons
Restriktionsgebiet		
2 Monate zu 60 Proz. von 344 000 tons jährl.	34 400	
1 Monat zu 70 Proz. von 344 000 tons jährl.	20 000	
Zusammen		54 400
Niederländisch-Indien		
2 Monate zu 16 400 tons monatlich		49 800
1 Monat zu 17 000 tons		
Andere Gebiete		15 000
		119 200

Veranschlagt man den **Verbrauch für Mai-Juli** monatlich auf 40 000 tons, so würden sich Produktion und Konsum ungefähr im Gleichgewicht befinden, ohne daß aber Reservestocks für den Notfall vorhanden wären. Wie die Genannten hervorheben, haben sie nur eine geringe Zunahme des Verbrauches angenommen, doch muß in Betracht gezogen werden, daß sich der Verbrauch jährlich normal um über 10 Prozent erhöht und 1925 wohl 500 000 tons betragen dürfte.

Symington & Sinclair sagen am Schluß ihres Berichtes folgendes: Wir erwarten, daß Ende April kommenden Jahres die **Restriktionspolitik** voll gerechtfertigt sein wird, da der Hauptzweck, nämlich die Ausgleichung aller überzähligen Stocks, erreicht wurde. Freigaben in vierteljährlichem Maße von 5 Prozent (4300 tons) oder 10 Prozent (8600 tons) erfolgen, wenn der Durchschnittspreis über 1 sh 3 d oder über 1 sh 6 d beträgt. Die Gesamtaufgabe der Produktionsbeschränkung wird erst dann vollendet sein, wenn der Verbrauch so weit gewachsen ist, daß eine volle Ausbeutung möglich ist, was bei der natürlichen und regelmäßigen Zunahme des Konsums wohl in einem Jahre oder in zwei Jahren eintreten dürfte. A. D.

Londoner Wochenbericht.

London, den 25. Oktober 1924.

Der Markt von Rohgummi zeigte in dieser Woche bedeutend weniger Lebhaftigkeit als in vergangener, was sich bei den Preisen aber so gut wie gar nicht bemerkbar machte. Die Ruhe, die im ersten Teile der Woche durch den amerikanischen Feiertag hervorgerufen wurde, gab den kleineren Händlern Gelegenheit, gewisse Profite einzuheimsen. Die New-Yorker befolgten dieselbe Taktik. Die Großhändler dagegen haben Lust gezeigt, allen Gummi, der auf den Markt geworfen wurde, aufzukaufen. Gegen Mitte der Woche wurden die Preise weniger fest, aber Ende der Woche zeigte sich eine entschieden feste Haltung und spot crepe und ribbed smoked sheet standen ungefähr 1 sh 4½ d das Pfund. Die statistische Lage besserte sich täglich; die U. K.-Lager, die kaum mehr als 45 000 tons betrugen, sind die einzigen bemerkenswerten Reserven. Wenn es auch wahr ist, daß amerikanische Fabrikanten in der nächsten Zukunft bedeutende Sendungen von Gummi erwarten, so haben sie dennoch nicht viel Ware auf Lager, und obwohl das Geschäft nicht so gut geht, wie sie es erhofft hatten, scheint doch wenig Wahrscheinlichkeit zu herrschen, daß sich Amerika in der nächsten Zukunft viel Lager ansammeln werde. In London selbst setzte der Markt sehr fest ein und die Lager wurden bedeutend reduziert. Standard plantation, spot crepe und sheet, auch Oktober, verkauft zu 1 sh 4½ d bis 1 sh 4 5/8 d, November 1 sh 4 5/8 d, Dezember 1 sh 4¾ d, Januar-März 1 sh 4 7/8 d, April-Juni 1 sh 4 7/8 d.

*) Bleibt der Durchschnittspreis über 1 sh 3 d, aber unter 1 sh 6 d in den Monaten November-Januar, so kommt nur eine Ausfuhrerlaubnis von 55 Prozent vom 1. Februar ab in Frage; dann würden 1400 tons von der Schlußzahl in Abzug zu bringen sein, so daß 107 200 tons resultierten.

Mitte der Woche wurde in **Pflanzungskautschuk** guter Markt mit weiterem Anziehen von ¼ d bis ½ d per Pfund berichtet. Erste crepe spot und Oktober verkauft zu 1 sh 5 d bis 1 sh 5¾ d per lb, November von 1 sh 5 1/8 d bis 1 sh 5¾ d, Dezember von 1 sh 5 1/8 d bis 1 sh 5 5/8 d, Smoked sheet spot und Oktober verkauft von 1 sh 5 d zu 1 sh 5 3/8 d, November 1 sh 5 d bis 1 sh 5 3/8 d, Dezember 1 sh 5 1/8 d bis 1 sh 5½ d, Januar-März 1 sh 5 3/8 d bis 1 sh 5 5/8 d. Im Verschiffungsmarkte Mitte der Woche standen smoked sheet verkauft zu 1 sh 5¼ d, Oktober-November, November-Dezember und Januar zu 1 sh 5 3/8 d, crepe Oktober-November 1 sh 5 3/8 d cif New-York, Para hart fine spot 1 sh 5 d bis 1 sh 4 d, Kautschuk Ball 11¾ pennies. Die Woche endete mit festem Markte und gutem Geschäft. Standard-Pflanzungskautschuk und crepe sheet spot auch November, verkauft zu 1 sh 5¼ d bis 1 sh 5 3/8 d, Dezember 1 sh 5 3/8 d bis 1 sh 5½ d, Januar 1 sh 5½ d bis 1 sh 5 5/8 d, April-Juni 1 sh 5¼ d nach New-York. Standard estate sheet November-Dezember-Käufer 1 sh 5¼ d per lb. cif.

Letzte Notierungen. Freitag: Pflanzungskautschuk spot November verkauft 1 sh 5¼ d, Dezember-Käufer 1 sh 5¼ d, Januar-März 1 sh 5 3/8 d.

Sonnabend: Bei festem Markt und gutem Geschäft. Standard-Pflanzungen crepe und sheet spot, auch November, verkauft 1 sh 5 3/8 d bis 1 sh 5½ d, Januar-März, 5½ d bis 1 sh 5 5/8 d., April-Juni 1sh 5¼ d, nach New-York Standard estate sheet November-Dezember-Käufer 1 sh 5¼ d das Pfund cif.

Montag: Fest bei ruhigem Geschäft. Standard-Pflanzungen crepe und sheet spot auch November 1 sh 5 3/8 d, Januar-März 1 sh 5½ d, 1 sh 5 5/8 d und 1 sh 5½ d, April-Juni 1 sh 5 3/8 d das Pfund cif. Feiner harter Para spot 1 sh 5½ d das Pfund.

Im übrigen ist New-York mit 33 Cents für spot Gummi in die Höhe gegangen. Singapore ist auf 1 sh 6 d cif für nahe Lieferung gekommen. Das Gleiche läßt sich von Colombo sagen.

Rückblickend läßt sich die allgemeine Lage folgendermaßen zusammenfassen:

Die lang erwartete Erholung auf dem Gummimarkt hat innerhalb eines Monats die Preise um 2½ d in die Höhe gebracht, Crepe und smoked sheet verkauften zuerst zu 1 sh 5 3/8 d das lb im Vergleich zu 9½ d als niedrigste Quote des letzten Jahres. Der höchste Preis, der seit der Restriktion erzielt wurde, war 1 sh 6 5/8 d, so daß man sagen kann, daß die Preise zufriedenstellend sind.

Der hauptsächliche Grund für die Erholung des Marktes war in dem starken amerikanischen Kaufe zu suchen. Der Londoner Gummivorrat geht immer weiter runter. Am 6. September hatte London 49 050 Tonnen Vorrat, während seither in London 39 822 tons angelangt sind. Diese Reduktion des Lagers wird noch augenfälliger, wenn man bedenkt, daß am Anfang des Jahres 60 000 tons auf Lager waren, folglich also ein Rückgang von 20 000 tons zu verzeichnen ist.

Die tatsächliche Nachfrage nach Gummi während der ganzen Woche war alles in allem nicht besonders. Doch machte sich eine wachsende Befriedigung über die Besserung der statistischen Lage bemerkbar. In einem Augenblick in dieser Woche waren die Notierungen höher, als sie seit Monaten gewesen sind. Nach dem Kontinent wurden ganz gute Geschäfte gemacht, aber Amerika zeigte wenig Interesse außer in der Mitte der Woche. Zu einer Zeit kamen die Preise auf 1 sh 5½ d pro Pfund, für spot crepe und Ribbed smoked sheet. Sie schlossen aber ¼ d weniger. Lager in U. K. sind jetzt unter 40 000 tons und alle Anzeichen sind vorhanden, daß dieses Lager in den nächsten Wochen noch stark zusammenschrumpfen wird.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 25. Oktober 1924.

Infolge von großen amerikanischen Kaufaufträgen zogen die Preise im Laufe der Woche um nahezu einen penny per 1 lb. an, zumal sich die Verkäufer weiterhin sehr reserviert hielten; die Vorräte in London nahmen wieder erheblich ab und betrugen zum ersten Male seit vier Jahren unter 40 000 tons.

Die Märkte im Osten sind weiter sehr fest und bleiben noch immer beträchtlich über Londoner Parität.

Trotz der Knappheit an disponibler Ware wird die **Exportquote** ab 1. November d. J. um weitere 5 Prozent ermäßigt, da für den Abschnitt August-Oktober ein Durchschnittspreis von 1 sh 3 d für Standard Sheets in London nicht mehr erreicht werden kann.

Der **Para-Markt** ist fester, Mittelsorten sind ebenfalls höher.

Es notierten in der Berichtswoche wie folgt: (Ab Lager Hamburg per engl. lb. netto, sofortige Kasse.)

I. Latex Crepe	17¼ d	bis	18	d
I. Ribbed Smoked Sheets	17¼ d	bis	17¾	d
Abfallende Ribbed Smoked Sheets . .	16¾ d	bis	17½	d
Reine braune Crepe	16¾ d	bis	17½	d
Etwas borkige braune Crepe	16½ d	bis	17	d
Dunkle Crepe	16¼ d	bis	17	d
Hard cure fine Para	17 d	bis	17 3/8	d
Caucho Ball	11¾ d	bis	12	d
Surinam Blatt Balata f. a. q. bis Ia .	3 sh 5 d	bis	3 sh 7	d
Venezuela Block Balata f. a. q. bis Ia .	2 sh 11 d	bis	3 sh 1	d
Gutta Siak reboiled f. a. q.	10¼ d	bis	10¾	d

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 24. Oktober 1924.

Die **Preise** stiegen weiter bedeutend bis ungefähr 5 Cents über Schlußpreise der letzten Berichtsperiode. Die Kauflust umfaßte alle Positionen bis einschließlich Ende 1925, aber 79 Cents fob wurde nicht überstiegen für Verladung während ganz 1926. Der **Umsatz** war wieder **groß**, soweit er Verladungsverkäufe betrifft, aber nur gering für Lokoware und im Terminmarkt. Zum Schluß reagierten die Preise ein wenig, obwohl die Stimmung noch ziemlich gut blieb, und die Notierungen sind jetzt 90½ Cents für Hevea Crepe, 90 Cents für Sheets loko und 91 Cents für Januar-März Crepe.

Joosten & Janssen.

Paraffin, Ceresin, Wachs.

Hamburg, den 25. Oktober 1924.

Das Geschäft des **Wachsmarktes** bewegte sich auch in der letzten Berichtswoche **in ruhigeren Bahnen**, ohne daß jedoch eine Abschwächung der sehr festen Notierungen eingetreten wäre.

Paraffin. Die Preise sind stramm behauptet, zumal die verfügbaren Bestände immer nur sehr gering sind.

Ceresin ist außerordentlich fest.

Japanwachs ist um ein Geringes lebhafter.

Karnaubawachs zeigt unverändert feste Tendenz.

Ich notiere freibleibend: Paraffin, weiß, amerik., in Tafeln, 50/52°, 14,25 bis 15,25 $ per 100 kg; Paraffinschuppen, weiß, amerik., 50/52°, 13,60 bis 14,50 $ per 100 kg; Ceresin, naturgelb, 54/56°, 20,50 bis 21,— $ per 100 kg; Ceresin, weiß, 54/56°, 21,— bis 21,50 $ per 100 kg; Japanwachs, erste drei Marken, 78,— bis 85,— sh per cwt.; Karnaubawachs, fett- oder courantgrau, 118,— bis 125,— sh per cwt.; alles unverzollt, ab Lager Hamburg, bzw. Ceresin verzollt, brutto für netto, inkl. Sack. Der Zoll beträgt für Paraffin und Karnaubawachs 10,— Goldmark und für Japanwachs 15,— Goldmark per 100 kg.

Vaseline. Der Saisonbedarf setzt jetzt stark ein, und die Notierungen sind den festen Rohstoffpreisen entsprechend anziehend.

Ich notiere freibleibend: Vaseline, technisch hellgelb, garantiert harz- und säurefrei, 53,— Goldmark per 100 kg, netto, inkl. Faß, verzollt, ab Lager Hamburg.

Willy L. Wolff.

Baumwolle, Jute, Hanf, Flachs.

	25.	24.	23.	22.	21.	20. 10. 24
Baumwolle New York (Cents 1 Pfd.):						
Vorr.	22,95	23,35	23,95	24,20	24,00	23,35
Oktober	—	23,70	23,90	23,75	23,08	22,35
Dezember	22,17	22,60	22,82	22,96	22,81	22,47
Januar	22,25	22,70	22,92	23,09	22,94	22,58
März	22,55	23,00	23,20	23,87	23,25	22,93
Baumwolle New Orleans (Cents 1 Pfd.):						
Vorr.	22,15	22,50	22,75	22,90	22,80	22,40
Baumwolle Liverpool, amerikanische (d 1 Pfd.):						
Vorr.	13,28	13,45	13,62	13,65	13,33	13,52
Oktober	12,96	13,07	13,19	13,23	13,13	13 07
November	12,87	13,00	13,10	13,18	13 03	12,95
Dezember	13,00	12,92	12,99	13,00	13,00	12,92
Baumwolle Liverpool, ägyptische (d 1 Pfd.):						
November	21,80	21,85	21,20	21,00	20,85	20,76
Januar	20,20	20,15	21,20	21,07	19,50	19,53
Baumwolle, Bremen, Middling, universal standard, 28 mm staple (Dollarcents p. lb.)						
Vorrätig	26,24	26,46	26,62	26,46	26,12	26,36

Die **Getreidepreise** in Nordamerika fielen gegen Schluß der Berichtswoche stark ab, die Preise für Baumwolle lagen in etwa parallel. Die verringerte amtliche Schätzung der ägyptischen Baumwollernte von 7,25 auf 5,9 Mill. Cantars, wovon schon in voriger Nummer gesprochen wurde, hat also den Weltmarkt nicht allein nicht beeinflußt, sondern die Preise gingen trotzdem erneut merklich zurück. Am amerikanischen Markt war das Angebot im allgemeinen größer als die Nachfrage. Die neuesten privaten Schätzungen des Ernteertrages schwanken zwischen 12,14 bis 12,85 Mill. Ballen. Der sichtbare Weltvorrat stieg von 3,237 Mill. Ballen im Vorjahr auf 3,534 Mill. Ballen in dieser Woche.

Jute hat sich im Laufe der Berichtswoche weiter befestigt. Am Londoner Markt forderten Abgeber für erste Qualitäten nach dem Festlande, August-September 42 £ 10 sh, Oktober-November 42 £, Hessians, 10 oz., Januar-März 37 sh, 8 oz. 31 sh.

Flachs lag im großen und ganzen stetig bei guter Nachfrage. Für rohen Flachs erster, zweiter und dritter Qualität waren Preise von 1,90 bis 2,60 M wie in der Vorwoche genannt.

Hanf hielt sich an den englischen Märkten im großen und ganzen ruhig. Manila G Oktober-Dezember notierte 61 £, streaky three 65 £, J L 56 £ 10 sh, K L 55 £ 10 sh, L 55 £ 10 sh, M 54 £, Neuseeland, hochklassige Ware, November, 44 £ 10 sh, alles pro ton. Die Ankünfte in Manila betrugen wie in der vergleichenden Vorjahrswoche 26 000 Ballen, in den beiden kommenden Wochen werden schätzungsweise 37 000 und 31 000 Ballen erwartet.

Baumwolle. Wochenbericht der Bremer Baumwollbörse. Bremen, den 25. Oktober 1924. Vom Inland bestand weiter lebhafte Nachfrage für nahe Lieferungen, der nur geringes Angebot gegenüber stand. Die Basis für Verschiffungsofferten von Amerika war etwas fester.

Amerikanische Baumwolle.

Notierungen der letzten Woche (Preise in bar ohne Abzug in US-cents p. lb.) middling Universal Standard 28 mm staple loco

am	24./10.	23./10.	22./10.	21./10.	20./10.	18./10.
1 Uhr nachm.	26.46	26.62	26.46	26.12	26.36	26.19

Ostindische Baumwolle.

(Preise in bar ohne Abzug in pence p. lb.)
Notierungen vom 24. Oktober 1924.

	Super fine	Fine	Fully good	Good
Scinde m. ginned	13.00	12.65	12.30	11.95
Bengal	12.90	12.55	12.20	11.85
Bengal m. ginned	13.20	12.85	12.50	12.15
Khandeish m. ginned . . .	—	12.50	12.05	11.60
Oomra Nr. II m. ginned . .	13.10	12.65	12.20	11.75
Oomra Nr. I m. ginned . .	13.35	12.90	12.45	12.00
Broach m. ginned	13.65	13.25*	12.90*	12.55*
Surti Broach	14.90*	14.50*	14.15*	13.80*

	Fully good	Good	Fully good fair	Fair
Sawgd. Dharwar	—	13.80*	13.40*	—
Compta m. ginned	—	13.80*	13.40*	—
Western Madras	13.50*	13.10*	12.70*	—
Northern Madras	—	13.50*	13.10*	—
Tinnivelly	—	14.25*	13.85*	—
Cambodia	—	—	14.30*	—

American Seed (Punjab) Ia . . 14.35*
„ „ „ IIa . . 13.65*

* nominell.

Nr. 6 Berlin SW 19, den 7. November 1924 39. Jahrgang

GUMMI-ZEITUNG

MARKTBERICHTE.

Vom Rohgummimarkt.

3. November 1924.

Der Markt schloß in der vergangenen Woche überaus fest, und der Preis für beste Pflanzerware zog bis auf mehr als 1 sh 6 d an. Die **Preisentwicklung** für Standard Crepe, greifbar in London, verlief im Berichtsabschnitt wie folgt:

27. Oktober	1 sh 5¼ d bis 1 sh 5⅜ d
28. Oktober	1 sh 5⅛ d bis 1 sh 5¼ d
29. Oktober	1 sh 5⅛ d bis 1 sh 5¼ d
30. Oktober	1 sh 5⅜ d
31. Oktober	1 sh 5½ d
1. November	1 sh 6⅛ d

Die **Londoner Vorräte** verringerten sich in der am 25. Oktober beendeten Woche um rund 1900 tons. In den letzten drei Monaten haben sie um etwa 14 000 tons abgenommen, wie aus der nachstehenden, interessanten Uebersicht hervorgeht (tons):

	Stocks	Wöchentl. Abnahme
2. August	51 829	—
9. August	51 409	420
16. August	50 335	1 074
23. August	49 828	507
30. August	49 596	232
6. September	49 050	546
13. September	48 033	1 017
20. September	45 993	2 040
27. September	44 010	1 983
4. Oktober	43 238	772
11. Oktober	41 813	1 425
18. Oktober	39 823	1 990
25. Oktober	37 906	1 917
Gesamtabnahme der Berichtszeit		13 923.

Da der Durchschnittspreis in dem am 31. Oktober beendeten Restriktionsquartal 1 sh 2,632 d betrug, sich also unter 1 sh 3 d hielt, tritt mit dem 1. November eine **erneute Produktionsverringerung** um 5 Prozent auf 50 Prozent der Standarderzeugung in Kraft. Die weitere Gestaltung der Produktionsbeschränkung ist von der Preisentwicklung im neuen Vierteljahr (November d. J. bis Januar 1925) abhängig. Bleibt der Durchschnittspreis über 1 sh 3 d, aber unter 1 sh 6 d, so hat eine Ausfuhrerlaubnis von 55 Prozent für das kommende Quartal (1. Februar 1925 ab) Geltung; sie stellt sich auf 60 Prozent, wenn der Durchschnittspreis 1 sh 6 d beträgt.

A. D.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 1. November 1924.

In der abgelaufenen Woche hielten sich die Amerikaner sowohl in London wie im Osten vollständig vom Markte fern, so daß die **Preise** in London bei ruhigem Geschäft **leicht nachgaben**, und der Osten zum ersten Male seit mehreren Wochen etwas mehr in Parität mit London gekommen ist; gegen Ende der Woche **befestigte** sich der Markt wieder infolge von englischen Käufen, da man sich von dem konservativen Wahlsieg eine allgemeine Belebung des Geschäftes verspricht. Die Nachfrage nach prompt greifbarer Ware bleibt weiter bestehen, und speziell abfallende Sorten sind stark gesucht.

Es notierten in der Berichtswoche wie folgt (ab Lager Hamburg per engl. lb netto, sofortige Kassa):

I. Latex Crepe	17½ d bis 18 d
I. Ribbed Smoked Sheets	17½ d bis 18 d
Abfallende Ribbed Smoked Sheets	17 d bis 17¾ d
Reine braune Crepe	17¼ d bis 17¾ d
Etwas borkige braune Crepe	17 d bis 17¼ d
Dunkle Crepe	17 d bis 17¼ d
Hard Cure Fine Para	17¾ d bis 18¼ d
Caucho Ball	12¼ d bis 12½ d
Surinam Blatt Balata f. a. q. bis la	3 sh 5 d bis 3 sh 7 d
Venezuela Block Balata f. a. q. bis la	2 sh 11 d bis 3 sh 1 d
Gutta Siak reboiles f. a. q.	10¼ d bis 10¾ d

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Londoner Wochenbericht.

London, den 1. November 1924.

Der Gummimarkt, der zu Anfang der Woche fest einsetzte, ist in den letzten zwei bis drei Tagen ruhiger geworden. Die Preise schwanken nur wenig. Anfang der Woche war viel Nachfrage, die gegen Ende in Amerika nachließ, weil die Käufer zweifellos das Resultat der amerikanischen Wahlen abwarten wollen. Dennoch sprechen Berichte aus Amerika sich sehr optimistisch über die vermutliche Nachfrage der nächsten Monate aus. Verschärfte Nachfrage wird vom Kontinent und namentlich Deutschland gemeldet. Es sind erhebliche Verkäufe in Gummi, namentlich mittlere und niedrigere Grade, effektuiert worden. In vielen Kreisen Amerikas hält man die dort eingetretene größere Ruhe auch für ein Resultat der Preisreduktion für Reifen in allen großen Akronfabriken. Immerhin ist die Flaute nicht so groß, als daß der New Yorker Markt sich nicht genötigt gesehen hätte, in London zu kaufen, da die direkten Sendungen aus dem Osten nicht genügten. Nun die englische Wahl vorüber ist und die amerikanische bald vorüber sein wird, werden sich die Käufer wohl bald freier fühlen. Die Preise zeigen zur Stunde eine Tendenz zu steigen; London hat im Verlauf der Woche wieder 2000 tons seines Lagers eingebüßt, so daß seit August im ganzen 12 000 tons von London nach New York gegangen sind. Die Folge war, daß Hamburg und Amsterdam viel nach London ausführten, um das Defizit zu decken, und dabei gute Geschäfte machten. Im ganzen sind in New York im Oktober 30 000 tons angekommen. Das sieht beinahe wie eine Gewaltsache aus, wird aber nur die Folge der Tatsache sein, daß die unverkauften Hochdruckreifen durch die modern gewordenen Niedrigdruckreifen ersetzt werden. Der heutige letzte Bericht nennt feste Preise und ziemlich gute Nachfrage. Pflanzungen, Standard crepe und sheet greifbar, auch November, brachte 1 sh 5 d bis 1 sh 5⅝ d, Dezember 1 sh 5¾ d, Januar-März 1 sh 5 d bis 1 sh 5⅞ d und April-Juni 1 sh 5¾ d. Feiner harter Para greifbar nicht unter 1 sh 5½ d. Zu cif Bedingungen ribbed smoked sheet Januar-Juni 1 sh 5½ d und Mai-Dezember 1 sh 5 d nach New York. (Die Preise verstehen sich ab London Lager; verteuern sich also um Fracht und Versicherung.) Dies bedeutet nur geringe Schwankungen seit Anfang der Woche. New York ist im ganzen um 32½ cent für greifbare sheets in die Höhe gegangen, Singapore schwankt zwischen 1 sh 5 d bis 1 sh 5⅜ d für sheet oder crepe, 1 sh 5 d bis 1 sh 5⅜ d für sheet, 1 sh 5¾ d für crepe cif. Der Pflanzungsmarkt bleibt unverändert.

Offiziell wird mitgeteilt, daß der Prozentsatz der Standard Gummiproduktion, die unter dem Minimumtarif von Ceylon, den Straits und den

Malaystaaten im nächsten Vierteljahr, beginnend den 1. November, ausgeführt werden dürfen, auf 50 Prozent festgelegt wurde. Das bedeutet 5 Prozent weniger, als im vergangenen Vierteljahr.

Die Frage, wie diese Beschränkung den allgemeinen und den englischen Gummimarkt im besonderen berühren wird, bildet zurzeit das Tagesgespräch in den Gummikreisen Englands. Die allgemeine Ansicht ist, daß, trotz der Gefahr einer Gumminot, die Engländer schließlich ihren Konkurrenten überlegen sein werden. Die Engländer werden eben eine große Menge Gummirinde auf Lager haben, während z. B. die Holländer sich dann völlig verausgabt haben werden. Das ist allerdings noch lange hin. Doch rechnen die Engländer mit der Aufhebung der Beschränkung ungefähr 1928. In dem Jahre wird der Gummiverbrauch der Welt etwa 650 000 tons betragen und die Engländer werden davon, so berechnet man, 370 000 bis 400 000 tons infolge der jetzigen Beschränkung selbst liefern können. Diese Kalkulation basiert auf der Annahme, daß die Beschränkungen etwa folgendermaßen fallen werden: für Januar 50 Prozent, für Februar bis April 40 Prozent, für Mai bis Juli 35 Prozent, für August bis Oktober 25 Prozent, für November-Dezember 15 Prozent; sich jedes Jahr wiederholend bis 1928.

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 31. Oktober 1924.

Nur in Einzelfällen wurden größere Partien verhandelt, aber übrigens war der **Umsatz nur gering.** Die **Preise** sind weiter **gestiegen** und die feste Stimmung wurde nur ab und zu durch eine mäßige Reaktion unterbrochen. Der **Schluß** ist **fest** zu den höchsten Preisen wie folgt: Hevea Crepe —,93 fl., loko; Sheets —,92½ fl., loko; crepe —,93½ fl., Januar-März.

Joosten & Janssen.

Paraffin, Ceresin, Wachs.

Hamburg, den 1. November 1924.

Bei ausgesprochen **fester Tendenz** des Marktes waren die **Umsätze** besonders mit den inländischen Verbrauchern **recht befriedigend.**

Paraffin wurde lebhaft gehandelt; infolge des gegenwärtigen großen Bedarfs wurden die Läger rasch geräumt, teilweise war Schuppenparaffin recht knapp. Gefordert wurde für amerikanisches Tafelparaffin, 50/52° C, 14,75 bis 15,25 $, für amerikanisches Schuppenparaffin, 50/52° C, 13,75 bis 14,25 $.

Für **Ceresin** bestand ebenfalls beträchtliche Nachfrage aus Verbraucherkreisen und ein Anziehen der Preise machte sich bemerkbar. Die Notierungen lauteten für Ozokerit-Ceresin, naturgelb, zirka 60/62° C, 31,50 $, für Ozokerit-Ceresin, prima weiß, zirka 60/62° C, 32,50 $, für Ceresin, naturgelb, zirka 54/56° C, 21,75 bis 22,— $, für Ceresin, prima weiß, zirka 54/56° C, 22,50 bis 23,— $.

Wiederum stark begehrt war **Bienenwachs** und alle ankommenden ausländischen Partien waren stets vergriffen, ohne erst an den Markt zu gelangen. Für westafrikanische Qualitäten, wie Benguella, ebenso für portugiesisches Landwachs wurden Preise von 139 bis 140 sh per cwt. bezahlt. Von Ostafrika fehlen gänzlich Angebote. Feinere Sorten, wie Smyrna, Chile und Brasil, kamen ebenfalls kaum an den Markt und dürften mit 160 bis 170 sh per cwt. zu bewerten sein.

Feste Haltung bewährte sich auch **Karnaubawachs;** zu großen Geschäften kam es freilich nicht. Loko fettgrau wurde mit 118 bis 120 sh per cwt. gehandelt, loko courantgrau mit zirka 112 sh. Die brasilianischen Ablader gaben jedoch hierzu nicht ab, verlangten vielmehr 125 sh per cwt. für November-Dezember-Abladung.

Immer noch vernachlässigt lag der Artikel **Japanwachs,** freilich zeigte sich bei Ausgang dieser Woche eine leise Besserung und es ist nicht ausgeschlossen, daß in Kürze größere Nachfrage und damit schnelles Schwinden der geringen Vorräte eintritt. Die Notierungen für bekannte erste drei Marken bewegten sich zwischen 77 und 80 sh per cwt.

Montanwachs wurde unverändert von den Fabriken mit 45,— Goldmark per 100 kg ab Werkstation bei Stückgut und mit 40,— Goldmark per 100 kg ab Werkstation bei Waggonladungen notiert.

Alle Preise unverzollt (ausgenommen Montanwachs und Ceresin) netto Kasse. Der Zoll beträgt augenblicklich für Karnaubawachs, Bienenwachs und Paraffin 10,— Goldmark, für Japanwachs 15,— Goldmark per 100 kg.

Vorstehende Notierungen sind unverbindlich.

Bericht der Schlickum-Werke Aktiengesellschaft.

Baumwolle, Jute, Hanf, Flachs.

Amtlichen Angaben vom 18. Oktober zufolge wird der Ertrag der **amerikanischen Ernte** auf 12,675 Mill. Ballen ohne Linteres geschätzt, während die Schätzung von Anfang Oktober sich auf nur 12 499 Mill. Ballen belief. Die Folge hiervon war überwiegend neuer Druck auf die Preise nach unten. Die Entkörnung erreichte inzwischen 7,6 Mill. Ballen. Durch den schnellen Fortschritt in den Entkörnungsarbeiten wird die Uebersicht über das Ergebnis nicht wenig erleichtert.

Jute war am Weltmarkt im allgemeinen im Laufe der Berichtswoche fester und höher. London notierte für erste Qualitäten nach dem Festlande für Oktober-November 42 £ 12 sh 6 d, November-Dezember 42 £ 12 sh 6 d, Hessians, 10 oz., Januar-März 37 sh 3 d.

Nach **Flachs** bestand am einheimischen Markt einige Nachfrage. Von Strohflachs notierte geringe Qualität bis zu 4 M, mittlere bis zu 5,25 M, für gute und beste Ware bis zu 6,25 M; die Preise für Faserflachs hielten sich zwischen 1,90 bis 2,60 M per 1 kg.

Von **Hanf** war Manila gegen Schluß der Woche etwas ruhiger. London forderte für Manila G, November-Januar 61 £, J 55 £ 10 sh, für Neu-Seeland November-Januar 44 £ per 1 ton. Die Ankünfte in Manila erreichten 37 000 Ballen gegen 30 000 Ballen in der vergleichenden Vorjahrswoche und werden für die beiden nächsten Wochen auf 29 000 und 27 000 Ballen geschätzt.

	1. 11.	31. 10.	30. 10.	29. 10.	28. 10.	27. 10. 24
Baumwolle New York (Cents 1 Pfd.):						
Vorrätig . . .	23,60	24,65	24,10	24,20	24,20	24,20
Dezember . .	22,81	22,84	23,32	23,55	23,53	23,50
Januar . . .	22,96	22,95	23,48	23,86	23,83	23,85
März	23,25	23,28	23,75	23,96	23,94	23,95
April.	23,35	23,40	23,88	23,96	24,04	24,06
Baumwolle New Orleans (Cents 1 Pfd.):						
Vorrätig . . .	—	22,85	23,40	23,55	23,45	23,35
Baumwolle Liverpool, amerikanische (d 1 Pfd.):						
Vorrätig . . .	13,36	13,58	13,76	13,64	13,69	13,20
Oktober . . .	—	—	13,38	13,42	13,57	13,10
November . .	13,09	13,13	13,29	13,33	13,52	13,05
Dezember . .	13,06	13,16	13,29	13,33	13,45	13,–
Baumwolle Liverpool, ägyptische (d 1 Pfd.):						
November . .	22,57	22,53	22,85	22,90	23,05	22,60
Baumwolle, Bremen, Middling, universal standard, 28 mm staple, Dollarcents 1 lb.:						
	—	26,71	26,80	26,80	26,81	25,88

Baumwolle. Wochenbericht der Bremer Baumwollbörse. Bremen, den 1. November 1924. Der am 25. Oktober veröffentlichte Bericht des landwirtschaftlichen Bureaus in Washington schätzt den Felderstand per 15. Oktober auf 54,7 %, und den Ertrag der Ernte auf 12 675 000 Ballen. Die bis zum 17. Oktober entkörnte Menge wird vom Regierungszensusbureau mit 7 700 000 Ballen angegeben. Die Terminmärkte stiegen seitdem um ca. 1 Cent. Das Geschäft mit dem Inlande war etwas ruhiger. Im Exportgeschäft kam es täglich zu Abschlüssen.

Amerikanische Baumwolle.

Notierungen der letzten Woche (Preise in bar ohne Abzug in US-cents p. lb.) middling Universal Standard 28 mm staple loco

am	31./10.	30./10.	29./10.	28./10.	27./10.	25./10.
1 Uhr nachm.	26.71	26.80	26.80	26.81	25.88	26.24

Ostindische Baumwolle.

(Preise in bar ohne Abzug in pence p. lb.)
Notierungen vom 31. Oktober 1924.

	Super fine	Fine	Fully good	Good
Scinde m. ginned	13.00	12.65	12.30	11.95
Bengal	12.90	12.55	12.20	11.85
Bengal m. ginned	13.20	12.85	12.50	12.15
Khandeish m. ginned	—	12.50	12.05	11.60
Oomra Nr. II m. ginned . .	13.10	12.65	12.20	11.75
Oomra Nr. I m. ginned . .	13.35	12.90	12.45	12.00
Broach m. ginned	13.65*	13.25*	12.90*	12.55*
Surti Broach	14.90*	14.50*	14.15*	13.80*

	Fully good	Good	Fully good fair	Fair
Sawgd. Dharwar	—	13.80*	13.40*	—
Compta m. ginned	—	13.80*	13.40*	—
Western Madras	13.50*	13.10*	12.70*	—
Northern Madras	—	13.50*	13.10*	—
Tinnivelly	—	14.25*	13.85*	—
Cambodia	—	—	14.30*	—

American Seed (Punjab)	Nr. 1 . .	14.35*
" " "	Nr. 2 . .	13.65*
" " "	Nr. 3 . .	13.25*

* nominell.

Nr. 7 Berlin SW 19, den 14. November 1924 39. Jahrgang

GUMMI-ZEITUNG

MARKTBERICHTE.

Vom Rohgummimarkt.

10. November 1924.

Der Markt, der zu Anfang der Woche sehr fest einsetzte, wurde dann ruhiger, die Preise gaben nach. Zum Schluß machte sich wieder festere Stimmung bemerkbar. Die **Preisentwicklung** für Standard Crepe, greifbar in London, verlief im Berichtsabschnitt wie folgt:

3. November	1 sh 6 d bis 1 sh 6¼ d
4. November	1 sh 6 d
5. November	1 sh 6⅛ d bis 1 sh 6¼ d
6. November	1 sh 6 d
7. November	1 sh 5¾ d bis 1 sh 5¼ d
8. November	1 sh 5½ d (?)

Ueber die **Lage** äußerte sich auf der Jahresversammlung des Hevea Rubber Trust, Ltd., das Vorstandsmitglied R. Arnold unter anderem folgendermaßen: Die Ausfuhrerlaubnis beträgt jetzt 50 Prozent der Standarderzeugung. Sie dürfte sich am 1. Februar 1925 auf 60 Prozent erhöhen, aber am wichtigsten für uns ist, wann wieder die vollen 100 Prozent erreicht werden. Rechnet man mit einer Freigabe von 10 Prozent für jedes kommende Restriktionsquartal, so wird es 18 Monate dauern, und dann wird nach meiner Ansicht **der Verbrauch jede Unze Kautschuk nötig haben.** Der Konsum stellt sich jetzt auf 60 000 tons höher als in den letzten beiden Jahren; die Vorräte sind um ungefähr dieselbe Menge verringert. Der Unterschied zwischen 60 und 100 Prozent der Standardproduktion macht 136 000 tons aus, und wenn die Welt schon ungefähr die Hälfte hiervon mehr verbraucht, so ist es nicht unwahrscheinlich, daß 18 Monate später auch die andere Hälfte benötigt wird, da man einen jährlichen Mehrverbrauch von 10 Prozent annimmt, also in 18 Monaten von jetzt einen solchen von mindestens 15 oder selbst 20 Prozent gegenüber dem heutigen Konsum. Im Anschluß an ihren in der vorigen Nummer zitierten Sonderbericht haben Symington & Sinclair, London, noch eine Schätzung der **Rohgummierzeugung im Jahre 1925** veröffentlicht (unter besonderer Hervorhebung der Produktion der britischen Gebiete und der englischen Pflanzungen überhaupt):

	tons	tons
Niederländisch-Indien		
Holländische Pflanzungen	85 000	
Eingeborenen-Pflanzungen (Trockengew.)	80 000	
Englische Pflanzungen	35 000	200 000
Andere Gebiete		
Nicht britische, einschl. Wildgummi	45 000	
Britisch-Indien, Borneo, Burma usw.	20 000	65 000
Britische Restriktionsgebiete		225 000
		490 000

Hiernach würde die britische Erzeugung 280 000 und die übrige 210 000 tons betragen. Für die Restriktionsgebiete wurde eine Ausfuhrerlaubnis angenommen von 50 Prozent für Januar, 60 Prozent für Februar-April, 65 Prozent für Mai-Juli, 75 Prozent für August-Oktober, 85 Prozent für November-Dezember.

Die **Rohgummi-Ausfuhr von Britisch-Malaya** betrug im Oktober insgesamt 20 270 tons (gegen 25 127 tons im September d. J. und 21 424 tons im Oktober 1923); sie nahm also im Vergleich zum Vormonat um rund 5000 tons ab. Die Einfuhr aus fremden Gebieten belief sich im Oktober auf 9981 (9291 und 6341) tons, war mithin um ungefähr weitere 700 tons höher als im September, so daß die Reinausfuhr im Berichtsmonat 10 289 (15 836 und 15 083) tons ausmachte; sie war niedriger als in allen vorhergegangenen Monaten d. J. Für die **Gesamtausfuhr** und die Einfuhr aus fremden Gebieten in den Monaten Januar-Oktober 1924 (und vergleichsweise 1923) ergibt sich die nachfolgende Uebersicht (tons):

	1923 Ges.-Ausf.	1923 Einfuhr	1924 Ges.-Ausf.	1924 Einfuhr
Januar	22 871	4 558	25 844	8 867
Februar	19 907	4 089	19 395	7 440
März	23 646	5 108	22 294	8 269
April	24 008	5 389	20 551	7 909
Mai	20 115	5 020	19 674	7 259
Juni	18 621	4 957	18 084	7 435
Juli	16 749	5 624	21 670	9 777
August	19 806	7 042	22 133	9 776
September	21 955	5 269	25 127	9 291
Oktober	21 424	6 341	20 270	9 981
	209 102	53 197	213 042	86 004

Es bleiben demnach als **Reinausfuhr** (tons):

	1923	1924
Januar	18 513	14 977
Februar	15 818	11 955
März	18 538	14 025
April	18 619	12 642
Mai	15 095	12 415
Juni	13 664	10 649
Juli	11 125	11 893
August	12 764	12 357
September	16 686	15 836
Oktober	15 083	10 289
	155 905	127 038

Die Reinausfuhr in den Berichtsmonaten nahm demnach gegenüber der Vorjahrszeit um rund 19 Prozent ab. Es sei im übrigen bemerkt, daß von den im Oktober eingeführten 9981 tons 8178 tons als feuchte Ware (aus Niederländisch-Indien) erklärt wurden.

Die Gesamt-Ausfuhr von Britisch-Malaya im Oktober verteilte sich der Bestimmung nach folgendermaßen (tons):

V. St. Nordamerika	13 911
Verein. Königreich	2 599
Europäisches Festland	872
Britische Außenbesitzungen	218
Japan	2 645
Andere Länder	25
	20 270

Gegenüber September verringerten sich die **Verschiffungen** nach den Vereinigten Staaten um nahezu 6300 tons. A. D.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 8. November 1924.

Der Markt eröffnete in **sehr fester Haltung,** und in Standard-Qualitäten fand ein reges Geschäft sowohl für prompt greifbare Ware wie auf Abladung vom Osten zu 18¾ pence statt; gegen Mitte der Woche trat jedoch ein **Tendenz-Umschwung** ein, da die erwarteten größeren Aufträge aus Amerika ausblieben, und die Großspekulation in London den Moment benutzte, um mit starken Abgaben auf den Markt zu drücken. Die Preise gaben daher 1¼ pence per 1 lb. nach. Die **Nachfrage** nach bald greifbarer

Ware hält unverändert an, besonders abfallende Sorten Sheets und Crepe sind begehrt.

Es notierten in der Berichtswoche wie folgt: (Ab Lager Hamburg, per engl. lb. netto, sofortige Kassa).

I. Latex Crepe	17¾ d bis 18¾ d
I. Ribbed Smoked Sheets	17¾ d bis 18¾ d
Abfallende Ribbed Smoked Sheets . .	17½ d bis 18½ d
Reine braune Crepe	17¾ d bis 18½ d
Etwas borkige braune Crepe	17½ d bis 18½ d
Dunkle Crepe	17½ d bis 18½ d
Hard Cure Fine Para	17¾ d bis 18 d
Caucho Ball	12½ d bis 12¾ d
Surinam Blatt Balata f. a. q. bis la . .	3/5 sh bis 3/7 sh
Venezuela Block Balata f. a. q. bis la .	2/11 sh bis 3/1 sh
Gutta Siak reboiled f. a. q.	10¼ d bis 10½ d

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Londoner Wochenbericht.

London, den 10. November 1924.

Wenn auch im Laufe der Woche die Veröffentlichung der American Rubber Trade Association eine gewisse Lauheit hervorrief, so konnte dies doch nicht verhindern, daß im großen und ganzen die **Nachfrage** sehr entschieden war und die Preise über das „18 Penny-Niveau" hinaufdrängten. Spekulationen im In- und Auslande haben viel mit dieser Preissteigerung zu tun gehabt und hatten auch eine **Periode ungewöhnlicher Aktivität** zur Folge. Die oben erwähnte Veröffentlichung der American Rubber Trade Association zeigte für alle Grade einen Verbrauch von 75 432 tons für Juli, August, September mit einem Lager am 30. September von 49 645 tons und schwimmend 50 760 tons. Dies bedeutet einen **sichtbaren Vorrat** von 100 000 tons.

Der hiesige Markt lag unter dem Eindruck der neuen Beschränkungsquote. Der **Mangel an Verkäufern** nimmt in London zu und in Verbindung mit dem ständig höher gehenden Pfund Sterling in New York sind die Preise für Gummi in New York natürlich gestiegen. Im Augenblick werden 35 Cents für greifbare Sheets notiert. Das billige Geld in New York hat New York veranlaßt, Londoner Geld zu benutzen, wo es besser angelegt ist. Und diese Tatsache ist es, die den Wert des Pfund Sterling in die Höhe getrieben hat. **Singapore** ist gleichfalls bei den 18 pence angekommen und Sheets haben Crepe überflügelt und zwar Sheets 1 sh 6¼ d und Crepe 1 sh 6 1/8 d für nahe cif Fracht.

In **London** setzte der Markt zu Anfang der Woche fester ein, als er geschlossen hatte. **Crepe greifbar** 1 sh 6 d bis 1 sh 6¼ d, November 1 sh 6 1/8 d, Dezember 1 sh 6¼ d bis 1 sh 6 3/8 d, Januar 1 sh 6 5/8 d, Januar-März 1 sh 6 5/8 d, April-Juni 1 sh 6½ d, Juli-September 1 sh 6 d. **Ribbed smoked sheet** greifbar 1 sh 6¼ d November 1 sh 6¼ d, Dezember 1 sh 6 3/8 d, Januar 1 sh 6 5/8 d, Mai 1 sh 6½ d, April-Juni 1 sh 6 d. Auch der **Para-Markt** war fester. **Hard fine** greifbar für Dezember, Januar, Februar 1 sh 5¾ d, weich fein, greifbar 1 sh 4½ d und Dezember, Januar, Februar 1 sh 4¼ d. Tags darauf wurde der Markt — wie schon angedeutet — ruhiger, um sich aber Mitte der Woche wieder zu erholen. Wir finden, daß er sich hier schon wieder mit den **Eröffnungsnotierungen** ungefähr deckt.

Die **letzten Notierungen** gestalteten sich dann wie folgt: **Freitag:** Pflanzungskautschuk **Standard sheet** greifbar, auch November 1 sh 5¾ d, **Crepe** zu 1/8 d per Pfund mehr. **Sonnabend:** Standard sheet greifbar, auch November zu 1 sh 5¾ d bis 1 sh 5½ d, Dezember 1 sh 5 1/8 d bis 1 sh 5 5/8 d, Januar-März 1 sh 6 d bis 1 sh 5¾ d, April-Juni 1 sh 5 5/8 d, mit crepe 1/8 d per Pfund mehr. Schlußnotierung sheet greifbar 1 sh 5 1/8 d, Dezember 1 sh 5½ d, Januar-März 1 sh 5 5/8 d, April-Juni 1 sh 5¾ d bis 1 sh 5¼ d bis 1 sh 5½ d.

Im allgemeinen läßt sich die **Tendenz der augenblicklichen Lage** wie folgt angeben:

Der Anfang des dritten Jahres der Gummibeschränkung in England findet den **englischen Gummimarkt** in viel besserer Stimmung, als dies noch im November 1923 der Fall war. Damals hatte sich die **holländische Produktion** sehr ausgedehnt, während die transatlantische Nachfrage sehr zurückgegangen war. Dazu kam, daß Amerika namentlich infolge der Ausdehnung der holländischen Produktion von der Hand in den Mund leben mußte, was schließlich zu einem ernsten **Bruch in den Preisen** führte. Aber gerade dieser Rückgang der Preise brachte eine Aenderung zugunsten des Produzenten zustande. Die amerikanischen Fabrikanten verließen sich zu sehr darauf, daß sie jederzeit so viel Ware bekommen konnten, wie sie nur wollten, und gestatteten ihr Lager, sehr gering zu werden. Als dann plötzlich infolge der Popularität der Ballonreifen eine **schnelle Erneuerung des Lagers** notwendig wurde, fanden sich die Amerikaner infolge des Beschränkungssystems in bedrängter Lage, denn so schnell konnten sie doch nicht das notwendige Material herbeischaffen.

Der andauernde **Abzug vom Londoner Lager** seit Anfang August, über den ich wiederholt berichtet habe, hat das Lager in der englischen Hauptstadt auf ein Quantum gebracht, das niedriger ist, als es seit vielen Jahren der Fall war. Die Lager in anderen Zentren sind auch nur einigermaßen normal. Dazu kommt noch, daß neben der Regulierung des Exportes, die eine Folge der weiteren Beschränkung ist, höchstwahrscheinlich **durch die neuen Beschränkungsgesetze die Lager noch weiter reduziert werden dürften.** Auch die Verschiffungen aus Britisch-Malaya dürften erheblich vermindert werden, weil viele Produzenten schon über die erlaubten Exportquoten verschifft haben und nun erheblich einschränken müssen, um auszugleichen. Dann haben die Wahlen auch einen **lustlosen Einfluß auf die Lage** der letzten Woche ausgeübt. Es wird aber ein Wiederaufleben der amerikanischen Nachfrage erwartet und Hand in Hand damit gehend, ein **recht lebhafter Markt.**

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 7. November 1924.

Die **Preise** sind weiter gestiegen bis ungefähr 4 Cents über die Schlußpreise unseres letzten Berichtes. Die **Stimmung** war sehr fest und es wurde stark gekauft für alle Positionen, auch für ganz 1926, aber die Steigung dafür blieb mehr beschränkt, und zwar bis 81 Cents fob Indien, während der Wert von ganz 1925 = 91½ und November-Dezember 1924 = 94 Cents war. Die Stimmung wurde dann mehr unsicher und es folgte eine Reaktion von etwa 2½ Cents. Der Schluß ist aber stetig wie folgt: Hevea Crepe Loko 95, Sheets 94½, Crepe Januar-März 95 Cents.

Joosten & Janssen.

Paraffin, Ceresin, Wachs.

Hamburg, den 8. November 1924.

Der **Wachsmarkt** zeigte in der letzten Woche ein etwas lebhafteres Bild und die durchweg **feste Tendenz** konnte sich weiter behaupten.

Paraffin. Die kurzfristig verfügbaren Bestände sind nach wie vor nur gering und werden vom Konsum schnell aufgenommen. Die Notierungen sind unverändert sehr fest.

Ceresin. Das Geschäft ist bei gleichfalls festen Preisen lebhaft.

Japanwachs ist unverändert und ohne Geschäft.

Karnaubawachs scheint um ein Geringes schwächer, doch bleibt die weitere Entwicklung abzuwarten.

Ich notiere heute freibleibend: Paraffin, weiß, amerik., in Tafeln, 50/52°, 14,50 bis 15,25 $ per 100 kg; Paraffinschuppen, weiß, amerik., 50/52°, 13,75 bis 14,50 $ per 100 kg; Ceresin, naturgelb, 54/56°, 20,— bis 21,— $ per 100 kg; Ceresin, weiß, 54/56°, 20,50 bis 21,50 $ per 100 kg; Japanwachs, erste drei Marken, 77 bis 84 sh per 1 cwt.; Karnaubawachs, fett- oder courantgrau, 117 bis 125 sh per 1 cwt., alles unverzollt ab Lager Hamburg bzw. Ceresin verzollt, brutto für netto, inkl. Sack. Der Zoll beträgt für Paraffin und Karnaubawachs 10,— Goldmark und für Japanwachs 15,— Goldmark per 100 kg.

Vaseline ist weiter gut gefragt. Ich notiere freibleibend: Vaseline, technisch hellgelb, garantiert harz- und säurefrei, 53,— Goldmark per 100 kg netto, inkl. Faß, verzollt ab Lager Hamburg.

Willy L. Wolff.

Baumwolle. Wochenbericht der Bremer Baumwollbörse. Bremen, den 8. November 1924. Vom Inlande bestand wieder lebhafte Frage für nahe Lieferungen. Auch für entferntere Lieferungen setzte bessere Nachfrage ein. Die Basis für Verschiffungsofferten von Amerika war unverändert und kam es täglich zu Umsätzen.

Amerikanische Baumwolle.

Notierungen der letzten Woche (Preise in bar ohne Abzug in US-cents p. lb.) middling Universal Standard 28 mm staple loco

am	7./11.	6./11.	5./11.	4./11.	3./11.	1./11.
1 Uhr nachm.	26.20	26.51	26.38	26.38	26.21	26.04

Ostindische Baumwolle.

(Preise in bar ohne Abzug in pence p. lb.)
Notierungen vom 7. November 1924.

	Super fine	Fine	Fully good	Good
Scinde m. ginned	13.00	12.65	12.30	11.95
Bengal	12.90	12.55	12.20	11.85
Bengal m. ginned	13.20	12.85	12.50	12.15
Khandeish m. ginned . . .	—	12.50	12.05	11.60
Oomra Nr. II m. ginned . .	13.10	12.65	12.20	11.75
Oomra Nr. I m. ginned . .	13.35	12.90	12.45	12.00
Broach m. ginned	13.65*	13.25*	12.90*	12.55*
Surti Broach m. ginned . .	14.90*	14.50*	14.15*	13.80*

	Fully good	Good	Fully good fair	Fair
Sawgd. Dharwar	—	13.80*	13.40*	—
Compta m. ginned	—	13.80*	13.40*	—
Western Madras	13.50*	13.10*	12.70*	—
Northern Madras	—	13.50*	13.10*	—
Tinnivelly	—	14.25*	13.85*	—
Cambodia	—	—	14.30*	—

American Seed (Punjab)	Nr. 1 . .	14.35*
„ „ „	Nr. 2 . .	13.65*
„ „ „	Nr. 3 . .	13.25*

* nominell.

Nr. 8 Berlin SW 19, den 21. November 1924 39. Jahrgang

GUMMI-ZEITUNG

MARKTBERICHTE.

Vom Rohgummimarkt.

17. November 1924.

Der Preis für beste Pflanzerware ging in der vergangenen Woche bis auf 1 sh $5\frac{1}{8}$ d zurück, um dann wieder etwas anzuziehen. Die **Preisentwicklung** für Standard Crepe, greifbar in London, verlief im Berichtsabschnitt wie folgt:

10. November	1 sh $5\frac{3}{4}$ d
11. November	1 sh $5\frac{1}{2}$ d
12. November	1 sh $5\frac{1}{8}$ d
13. November	1 sh $5\frac{1}{8}$ d
14. November	1 sh $5\frac{1}{4}$ d
15. November	1 sh $5\frac{1}{4}$ d

Die **Londoner Vorräte** haben sich inzwischen folgendermaßen verändert (tons):

Woche bis	Abladungen	Ablieferg.	Stocks
18. Oktober	723	2 713	39 823
25. Oktober	1 552	3 469	37 906
1. November	1 012	2 065	36 989
8. November	848	1 779	36 058

Sie nahmen also in den drei Berichtswochen von neuem um rund 3800 tons ab.

Die **englische Einfuhr an Rohgummi** im Oktober wird (in 100 lbs.) amtlich auf 126 376 beziffert (gegen 127 863 im September d. J. und 200 580 im Oktober 1923) und die Ausfuhr auf 228 745 (135 340 und 79 444). Die Ausfuhr war mithin sehr hoch. Die hauptsächlichsten Bestimmungsländer waren: V. St. Nordamerika 180 534 (105 126 und 2323), Deutschland 18 782 (12 056 und 10 266), Frankreich 10 253 (9433 und 33 443), Italien 8 969 (3 934 und 11 528). Die Verladungen nach den V. St. erhöhten sich demnach gegenüber September um mehr als 70 Prozent, die nach Deutschland um ungefähr 66 Prozent. Für die zehn Monate Januar-Oktober 1924 ergibt sich für den englischen Gummihandel folgende Uebersicht (100 lbs.):

	Einfuhr	Ausfuhr
Januar	134 738	158 014
Februar	127 120	161 666
März	130 264	136 949
April	109 704	102 357
Mai	107 361	131 498
Juni	92 766	100 605
Juli	138 207	101 251
August	123 789	95 147
September	127 863	135 340
Oktober	126 376	228 745

A. D.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 15. November 1924.

In der Berichtswoche unterlag der Markt erheblichen Schwankungen, der **Rückgang der Preise** veranlaßte viele schwache Hände zu Glattstellungen, und etwa 3000 tons wurden in London liquidiert. Mäßige Kaufaufträge von seiten Amerikas führten dann gegen Schluß der Woche wieder zu einer Befestigung des Marktes.

Die **Vorräte in London** nahmen wiederum um 931 tons ab und zeigen gegen den Höchststand vom 2. August dieses Jahres eine Abnahme von 15 771 tons.

Die **östlichen Märkte** liegen noch immer über Londoner Parität, auch New York ist etwa $\frac{3}{4}$ d per lb. höher als London, wie denn überhaupt der Preisrückgang in der Hauptsache eine lokale Angelegenheit des Londoner Marktes war.

In **Hamburg** war das Geschäft wesentlich ruhiger als in den vergangenen Wochen, da sich der Konsum ziemliche Zurückhaltung auferlegte.

Es notierten in der Berichtswoche wie folgt (ab Lager Hamburg per engl. lb netto, sofortige Kassa):

I. Latex Crepe	$17\frac{3}{4}$ d bis $18\frac{1}{4}$ d
I. Ribbed Smoked Sheets	$17\frac{5}{8}$ d bis $18\frac{1}{8}$ d
Abfallende Ribbed Smoked Sheets	$17\frac{3}{8}$ d bis $17\frac{3}{4}$ d
Reine braune Crepe	$17\frac{3}{4}$ d bis 18 d
Etwas borkige braune Crepe	$17\frac{3}{8}$ d bis $17\frac{3}{4}$ d
Dunkle Crepe	$17\frac{3}{8}$ d bis $17\frac{3}{4}$ d
Hard cure fine Para	$17\frac{7}{8}$ d bis $18\frac{1}{4}$ d
Caucho Ball	$12\frac{1}{2}$ d bis $12\frac{3}{4}$ d
Surinam Blatt Balata f. a. q. bis la	3 sh 5 d bis 3 sh 7 d
Venezuela Block Balata f. a. q. bis la	2 sh 11 d bis 3 sh 1 d
Gutta Siak reboiled f. a. q.	$10\frac{1}{4}$ d bis $10\frac{1}{2}$ d

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Londoner Wochenbericht.

London, den 17. November 1924.

Der Markt öffnete in dieser Woche verhältnismäßig schwach, da die **amerikanische Nachfrage** vorläufig geringer geworden ist. Die Stimmung war jedoch sehr fest, mit vielen Käufern zu 1 sh $5\frac{3}{4}$ d greifbare Ware. Es wird mit Bestimmtheit erwartet, daß Amerika bald in größerem Umfange kaufen wird. Die **Nachfrage vom Kontinent** fällt sehr zufriedenstellend aus, namentlich nach zweiter Qualität Crepe Gummi, wofür verhältnismäßig hohe Preise verlangt werden. Der Fortschritt des amerikanischen Verbrauches ist sehr ermutigend, wenn man den Bericht der American Rubber Trading Association als Basis nimmt. Der **amerikanische Verbrauch** ist im dritten Viertel 75 432 tons, während die amerikanische sichtbare Ablieferung am 30. September 100 000 tons betrug, wovon die eine Hälfte tatsächliches Lager, die andere Hälfte schwimmende Quantitäten darstellte. Im ganzen kauften die Vereinigten Staaten 20 067 tons im August, 29 000 tons im September, 37 157 tons im Oktober. Zurzeit steht **New York nominell mit 4 cents,** hat aber zu dem Preise nicht viel gekauft. Singapore steht besser mit 1 sh $5\frac{3}{4}$ d. Für beide Qualitäten c:f Verfrachtung.

In **London** selbst setzte der Markt fest ein, um gegen Mitte und Ende der Woche etwas leichter zu werden. **Standard Crepe** greifbar auch November 1 sh $5\frac{5}{8}$ d bis 1 sh $5\frac{3}{4}$ d; Dezember 1 sh $5\frac{3}{4}$ d bis 1 sh $5\frac{7}{8}$ d; Januar-März 1 sh $5\frac{7}{8}$ d bis 1 sh 6 d; April-Juni 1 sh $5\frac{7}{8}$ d bis 1 sh 6 d. Wilde Sorten waren ruhig. Später notierten **Plantation crepe** Januar-März 1 sh $6\frac{1}{8}$ d. Nach New York ging ribbed smoked sheet; November-Dezember auch Dezember-Januar 1 sh $5\frac{7}{8}$ d das Pfund zu cif Bedingungen.

Mitte der Woche wurden auf Markt Pflanzung Qualitäten leichter. **Crepe und smoked sheet** greifbar und November gingen zu 1 sh $5\frac{1}{2}$ d bis 1 sh $5\frac{1}{4}$ d per Pfund; Dezember 1 sh $5\frac{3}{4}$ d bis 1 sh $5\frac{1}{4}$ d; Januar-März 1 sh 6 d bis 1 sh $5\frac{3}{8}$ d. **Para** Qualitäten blieben ruhig und unverändert. **Hard fine** greifbar notierten 1 sh 6 d, weich 1 sh $4\frac{1}{2}$ d. Caucho Ball 1 sh.

Letzte Notierungen.

Freitag. Pflanzungs-Kautschuk eröffnete leichter, schloß fester. Crepe und Smoked sheet greifbar November verkauft von 1 sh 5 d bis 1 sh $5\frac{1}{8}$ d per Pfund. Dezember von 1 sh 5 d bis 1 sh $5\frac{1}{8}$ d. Januar-März von 1 sh $5\frac{1}{8}$ d bis 1 sh $5\frac{3}{8}$ d. April-Juni 1 sh $5\frac{1}{8}$ d bis 1 sh $5\frac{1}{4}$ d. Para Qualitäten ruhiger.

Sonnabend. Standard Crepe und Sheet. Greifbar auch November verkauft zu 1 sh $5\frac{1}{4}$ d; Dezember 1 sh $5\frac{1}{4}$ d bis 1 sh $5\frac{3}{8}$ d; Januar-März

1 sh 5½ d bis 1 sh 5$^{3}/_{8}$ d; April-Juni 1 sh 5½ d bis 1 sh 5$^{3}/_{8}$ d. Feiner harter Para, greifbar, 1 sh 6 d per Pfund.

Montag, den 17. November. Der Gummimarkt setzte in dieser Woche ruhiger und leichter ein. Standard Crepe greifbar und November verkauft 1 sh 5¼ d, Dezember 1 sh 5¼ d, Januar-März 1 sh 5½ d bis 1 sh 5$^{3}/_{8}$ d, April-Juni 1 sh 5½ d bis 1 sh 5$^{3}/_{8}$ d per 1 Pfund. Billige Sorten lustlos.

* * *

Rückblick über den Gummimarkt.

Während die Bewegung der Gummivorräte am Ende der letzten Woche, sowohl in bezug auf Ankunft wie Lieferung, weiter zurückhaltend war, sind die **Gummilagervorräte** noch um 928 tons weiter zurückgegangen. Gegen Ankünfte von 847 tons stehen die Abgänge von 1775 tons. Soweit sich übersehen läßt, ist eine Menge von alt lagerndem Gummi, der schon erheblich schimmlig geworden war, verkauft worden. In der letzten Woche fiel der Markt um einen Penny pro Pfund von dem höchsten bis dahin notierten Preis von 1 sh 6¾ d. Dies geschah hauptsächlich infolge bedeutender **Abgaben der Spekulation.** Die Hauptgründe jedoch, die die Lage schon seit einiger Zeit beherrschen, sind unverändert geblieben. Der Abzug aller greifbaren Gummilager geht langsam, aber sicher weiter, und es besteht gar kein Zweifel, daß das Lager jetzt bereits eine gefährliche Tiefe erreicht hat. Die noch kürzlich stattgefundenen **spekulativen Verkäufe** haben fast gänzlich aufgehört, was den Markt gegen Ende der Woche ziemlich befestigte, und zwar um etwa 1 sh 5¾ d für greifbare Ware.

Nach den Montag früh vorliegenden Berichten war die Nachfrage für Gummi von Konsumenten in der vergangenen Woche nicht besonders groß und der Markt ist etwas aufgerüttelt worden. Es wird als natürlich betrachtet, daß während des kürzlichen **Anschwellens der Preise** Spekulanten möglichst viel herauszuschlagen versuchten, und als Gummi 1 sh 6 d das Pfund greifbar erreicht hatte, waren Abgaben an der Tagesordnung. In **Amerika** wurde erheblich nach **billigeren Qualitäten** angefragt, jedoch wenig Geschäft abgeschlossen. Dagegen nahm der Kontinent einige gute Qualitäten verschiedener Grade auf. Die **statistische Lage** gestaltet sich wieder besser und eine mäßige Erholung dürfte eintreten, sobald die spekulativen Verkäufe aufgehört haben.

Abladungen in England sind weiter sehr minimal, weil die östlichen Mittelpunkte so ziemlich alles fortkaufen. Ein zweiter Grund für die geringen Ankünfte ist in der **Beschränkungspolitik** zu erblicken. Wie ich hier schon einmal betonte, haben viel Pflanzungen in den frühen Monaten weit über ihren Anteil verschifft und müssen sich jetzt einschränken, um innerhalb der erlaubten Grenzen zu bleiben. Hier ist auch der Grund für die Tatsache, daß im Oktober 5000 tons weniger von Britisch-Malaya ankamen als im September. Diese **enorme Verminderung** erscheint umso wichtiger, wenn man bedenkt, daß sie trotz der erhöhten Importe aus den holländischen Inseln usw. zustande kam.

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 14. November 1924.

Anfangs stiegen die **Preise** wieder bis 96½ cents für loko und 97½ Januar-März im Terminmarkt, und es wurde dann auch für einige fob und cif Partien höher bezahlt, aber es folgte eine länger andauernde Reaktion bis 92 cents für loko. Produzenten sowie Verkäufer im Terminmarkt für alle Lieferungen bis einschließlich Januar-März blieben aber **sehr zurückhaltend,** und es war nur mehr Angebot für mehr entfernte Lieferungen, wofür aber Käufer kaum Interesse zeigten. Der Schluß ist etwas fester, wie folgt: Hevea Crepe loko 93½, Sheets 93, Crepe Januar-März 95, April-Juni 93.

Joosten & Janssen.

Baumwolle, Jute, Hanf, Flachs.

	15.	14.	13.	12.	11.	10.11.24
Baumwolle New York (Cents 1 Pfd.):						
Vorrätig	24,85	24,80	24,70	24,60	24,55	24,60
Dezember	24,58	24,56	24,48	24,33	24,28	24,22
Januar	24,80	24,75	24,88	24,36	24,50	24,36
März	25,10	25,05	24,92	24,51	24,76	24,61
April	25,25	25,20	25,10	24,75	24,91	24,77
Baumwolle New Orleans (Cents 1 Pfd.):						
Vorrätig	24,70	24,65	24,55	24,95	–	24,25
Baumwolle, Liverpool, amerikanische (d 1 Pfd.):						
Vorrätig	13,93	13,87	13,70	13,67	13,65	13,46
November	13,60	13,68	13,52	13,66	13,47	13,29
Dezember	13,58	13,67	13,48	13,62	13,45	13,23
Baumwolle Liverpool, ägyptische (d 1 Pfd.):						
November	23,45	23,60	23,50	23,85	24,03	23,65
Januar	22,30	22,30	21,95	22,35	22,63	22,65
Baumwolle Bremen, Middling, universal standard, 28 mm staple (Dollarcents 1 lb.):	27,72	27,72	27,58	27,24	27,53	26,78

Nach der Schätzung des Ertrages der amerikanischen Ernte vom 18. Oktober ist das Ackerbaubureau in Washington abermals mit einer erhöhten Schätzung herausgekommen, die sich jetzt auf 12,816 Mill. Ballen ohne Linters beläuft gegen 12,675 Mill. Ballen vorher. Die **Marktlage** im Auslande wie im Inlande war im Laufe der Woche überwiegend zugunsten der Abgeber. Die entkörnte Menge stieg in den letzten zwei Wochen von etwa 7,6 auf 9,7 Mill. Ballen. Vom **englischen Markt** her langte größere Nachfrage an den amerikanischen Hauptmärkten an, was die Preise stützte. Zum Teil hat aber auch die neue **Hochbewegung von Getreide** zur Befestigung der Stimmung beigetragen.

Die **Haltung von Jute** war am englischen Markt in der letzten Zeit etwas unregelmäßig und ruhig bei mäßigen Verkäufen. Erste Sorten nach dem Festlande wurden zu 41 £ für Oktober-November, zu 40 £ 17 sh 6 d für November-Dezember, 40 £ 15 sh für Dezember-Januar und 41 £ für Januar-Februar verkauft.

Hanf schloß am englischen Markt flau und niedriger. Manila G notierte für November-Januar 59 £, Streaky three 63 £, J 53 £, K 52 £, L 51 £, M 50 £. Die Manilla-Ankünfte ergaben 24 000 Ballen gegen 32 000 Ballen in der vergleichenden Vorjahrswoche. Die Schätzungen für die beiden kommenden Wochen betragen 30 000 bzw. 27 000 Ballen.

Der Besuch an der **Prager Flachsbörse** war in der letzten Zeit schwach, das Geschäft mäßigen Umfanges. Dagegen konnte sich die Stimmung an den ausländischen Märkten befestigen. **Strohflachs** in Mengen bis zu 120 Zentnern notierte am einheimischen Markt je nach Beschaffenheit 4 bis 6,50 M pro Zentner.

Baumwolle. Wochenbericht der Bremer Baumwollbörse. Bremen, den 15. November 1924. Der am 8. November 1924 veröffentlichte Bericht des landwirtschaftlichen Bureaus in Washington schätzt den Felderstand per 1. November 1924 auf 55,9 Prozent. Die bis zum 1. November 1924 entkörnte Menge wird vom Regierungs-Zensusbureau mit 9 695 000 Ballen angegeben. Die Terminmärkte zogen seitdem ca. 1 Cent an. Die gute Nachfrage vom Inlande für nahe und entferntere Lieferungen hielt an. Die Basis für Verschiffungsofferten von Amerika war fester und fanden günstige Offerten leicht Käufer.

Amerikanische Baumwolle.

Notierungen der letzten Woche (Preise in bar ohne Abzug in US-cents p. lb.) middling Universal Standard 28 mm staple loco

am	14./11.	13./11.	12./11.	11./11.	10./11.	8./11.
1 Uhr nachm.	27.72	27.58	27.24	27.53	26.78	26.36

Ostindische Baumwolle.

(Preise in bar ohne Abzug in pence p. lb.)
Notierungen vom 14. November 1924.

	Super fine	Fine	Fully good	Good*
Scinde m. ginned	13.25*	12.90*	12.55*	12.20*
Bengal	13.15*	12.80*	12.45*	12.10*
Bengal m. ginned	13.45*	13.10*	12.75*	12.4 *
Khandeish m. ginned	—	12.75*	12.30*	11.85*
Oomra Nr. II m. ginned	13.35*	12.90*	12.45*	12.00*
Oomra Nr. I m. ginned	13.60*	13.15*	12.70*	12.25*
Broach m. ginned	13.90*	13.50*	13.15*	12.80*
Surti Broach m. ginned	15.15*	14.75*	14.40*	14.05*

	Fully good	Good	Fully good fair	Fair
Sawgd. Dharwar	—	14.05*	13.65*	—
Compta m. ginned	—	14.05*	13.65*	—
Western Madras	13.75*	13.35*	12.95*	—
Northern Madras	—	13.75*	13.35*	—
Tinnivelly	—	14.50*	14.10*	—
Cambodia	—	—	14.55*	—

American Seed (Punjab)	Nr. 1	14.60*
„ „ „	Nr. 2	13.90*
„ „ „	Nr. 3	13.50*

* nominell.

Nr. 9 Berlin SW 19, den 28. November 1924 39. Jahrgang

GUMMI-ZEITUNG

MARKTBERICHTE.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 22. November 1924.

Der Markt war in der vergangenen Woche gekennzeichnet durch **schwankende Preise,** hervorgerufen durch **Liquidationen in London,** und durch mäßige Umsätze; Amerika kauft nur zögernd, und der **europäische Konsum** deckt nur den notwendigsten Bedarf ein. Es verlautet, daß in London noch große Liquidationen per Dezember zu erwarten sind; derartige leere **Mutmaßungen,** die von keiner Seite nachgeprüft werden können, werden periodisch in Umlauf gesetzt, um den Markt zu beunruhigen. Trotzdem ist der Markt durchaus stetig und ein **fester Unterton** unverkennbar.

Es notierten in der Berichtswoche wie folgt (ab Lager Hamburg per engl. lb netto, sofortige Kassa):

I. Latex Crepe	17¾ d	bis	18 d
I. Ribbed Smoked Sheets	17¾ d	bis	18 d
Abfallende Ribbed Smoked Sheets	17¼ d	bis	17¾ d
Reine braune Crepe	17⅝ d	bis	18 d
Etwas borkige braune Crepe	17¼ d	bis	17½ d
Dunkle Crepe	17¼ d	bis	17½ d
Hard cure fine Para	17¾ d	bis	18 d
Caucho Ball	12¼ d	bis	12½ d
Surinam Blatt Balata f. a. q. bis Ia	3 sh 5 d	bis	3 sh 7 d
Venezuela Block Balata f. a. q. bis Ia	2 sh 11 d	bis	3 sh 1 d
Gutta Siak reboiled f. a. q.	10 d	bis	10¼ d

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Londoner Wochenbericht.

London, den 24. November 1924.

Anfang der Woche war der **Markt ruhig** und zeigte eine Tendenz zurückzugehen. Dies hielt aber nicht an und im Augenblick herrscht ein sehr gesunder Ton. Hauptsächlich wohl, weil das Abstoßen der Waren ein Ende genommen haben dürfte. Auch die **steigende Tendenz des Pfund Sterling** hat einen bedeutenden Einfluß auf die Lage ausgeübt. Es zwingt New York, größere Lager zu unterhalten und mit zukünftigen Operationen zu rechnen. So ist es gekommen, daß der Markt in die Höhe gegangen ist, was unter den Konsumenten mit großem Interesse verfolgt wurde.

Es ist in der vergangenen Woche viel **Anfrage nach Offerten,** mit prompter Lieferung sowohl, wie über das ganze nächste Jahr gewesen, aber Importeure haben zu laufenden Preisen nicht viel losgeschlagen, mit Ausnahme begrenzter Quantitäten in greifbaren Mittel- und niedrigen Sorten, die verhältnismäßig außerordentlich gute Preise erzielten. Die **Lieferungen vom Londoner Lager** betrugen in der vergangenen Woche etwa 1485 tons, was 468 tons mehr Abgang als Ankunft bedeutet. Das ganze Lager beträgt heute 35 586 tons, gegen 59 957 tons vor einem Jahre. Im ganzen kann man von einem festen und unverändert einsetzenden Markt sprechen, der in der Mitte der Woche etwas leichter wurde, um dann gleich wieder zu seiner Festigkeit zurückzukehren.

* * *

Der **Markt zu Anfang der Woche: Pflanzungssorten** waren fest und ruhig. Erste **Crepe,** greifbar November und Dezember 1 sh 5¼ d per 1 Pfd., Januar-März 1 sh 5½ d, April-Juni 1 sh 5⅝ d. **Smoked sheet,** greifbar November und Dezember verkauft zu 1 sh 5¼ d, Januar-März 1 sh 5⅜ d bis 1 sh 5½ d. **Parasorten** unverändert. Hard fine, greifbar, notiert 1½ sh, soft fine 1 sh 4½ d. **Caucho Ball** 1 sh. Die **Ankünfte** betrugen 1017 tons; geliefert 1485 tons, Lager 35 589 tons gegen 59 185 tons der gleichen Zeit des vorigen Jahres und 68 173 tons im 1922.

In der **Mitte der Woche** war, wie gesagt, der Markt leichter, hielt sich aber kaum länger als einen Tag. Erste **Crepe und smoked sheet,** greifbar und November 1 sh 5 d bis 1 sh 4¾ d, Dezember 1 sh 5⅛ d bis 1 sh 4⅝ d, Januar-März 1 sh 5⅜ d bis 1 sh 5 d, April-Juni 1 sh 5⅜ d bis 1 sh 5 d. Im **Verschiffungsmarkt:** smoked sheet November-Dezember verkauft zu 1 sh 5¼ d, Dezember-Januar 1 sh 5⅛ d, Crepe Dezember-Januar zu 1 sh 5½ d cif New York. Paraqualitäten ruhig. Hard fine, greifbar offeriert 1 sh 6 d, soft fine 1 sh 4½ d, Caucho Ball 1 sh.

Das **Ende der Woche** findet den Pflanzungsmarkt dann wieder sehr fest, mit Notierungen der letzten Tage und dem Anfang dieser Woche wie folgt:

Freitag, 21. November: Pflanzungssorten festere Tendenz nach ruhiger Oeffnung. Erste **Crepe und smoked sheet,** greifbar und November verkauft von 1 sh 5⅛ d bis 1 sh 4¾ d, Dezember von 1 sh 5⅛ d bis 1 sh 5¼ d, Januar von 1 sh 5⅛ d bis 1 sh 5⅜ d, Januar-März von 1 sh 5⅜ d bis 1 sh 5¼ d, April-Juni von 1 sh 5⅜ d bis 1 sh 5½ d. Im **Verschiffungsmarkt** smoked sheet November-Dezember verkauft 1 sh 5⅜ d, Dezember-Januar 1 sh 5⅜ d, Januar-März 1 sh 5 d, cif New York. Parasorten ruhig und unverändert.

Sonnabend, 22. November. Fester Markt, aber ruhig. Pflanzungen Erste **Crepe und smoked sheet,** greifbar und November 1 sh 5¼ d per 1 Pfd. und Käufer, Dezember von 1 sh 5¼ d bis 1 sh 5⅜ d, Januar von 1 sh 5⅜ d bis 1 sh 5½ d, Januar-März und April-Juni von 1 sh 5½ d bis 1 sh 5⅝ d. **Im Verschiffungsmarkt** smoked sheet Dezember-Januar verkauft zu 1 sh 5½ d cif New York. Parasorten lustlos, hard fine greifbar offeriert zu 1 sh 5¾ d, soft fine zu 1 sh 4¼ d. Caucho Ball 1 sh.

* * *

Zu **Anfang dieser Woche** zeigen amerikanische Käufer etwas mehr Interesse. Dagegen liegt an kontinentalen Bestellungen im Augenblick so gut wie nichts vor, im Gegensatz zur letzten Woche, in der Deutschland ziemlich stark kaufte. Auch Skandinavien und Japan waren gute Käufer. Doch meint man, daß das Geschäft im Verlaufe der Woche mehr aufleben wird und ist froh, daß der **Rückgang der Lager** etwas nachläßt. Im übrigen rechnet man mit **höheren Preisen zum Jahresanfang.**

Der Markt eröffnete am **Montag, dem 24. November,** wie folgt: Pflanzungssorten eröffneten leichter und schlossen fester mit: Erste **Crepe und smoked sheet,** greifbar und November verkauft von 1 sh 5 d bis 1 sh 5⅛ d per Pfd. und Käufer, Dezember von 1 sh 5 d bis 1 sh 5⅛ d, Januar 1 sh 5¼ d, Januar-März und April-Juni zu 1 sh 5⅜ d. **Parasorten** unverändert. Hard fine greifbar offeriert zu 1 sh 5¾ d, soft fine zu 1 sh 4¼ d, Caucho Ball 1 sh.

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 21. November 1924.

Die **Stimmung** auf dem Gummimarkt ist die ganze Woche sehr **lustlos** gewesen. Zwar blieben die Preise unverändert, doch wurden Geschäfte nur sporadisch abgeschlossen.

Der Schluß ist stetig auf nachfolgende **Preise:** Hevea Crepe —,92½ fl., Sheets —,92 fl., Loko; Hevea Crepe —,93½ fl., Sheets —,93 fl., Januar-März; Hevea Crepe —,92½ fl., Sheets —,92 fl., April-Juni.

Joosten & Janssen.

Vom Asbestmarkt.

New York, im November 1924.

Die **Produktionsziffern** der Asbestindustrie, insbesondere in Quebec, weisen für 1923 eine **beträchtliche Steigerung** gegenüber 1922 auf. 1923 stellt mit 231 231 tons im Werte von 7 908 138 $ (gegen 163 706 tons zu 5 552 723 $ in 1922) ein **Rekordjahr** dar, wenn auch das Resultat des letzten Rekordjahres 1920 von 199 575 tons zu 14 792 201 $ wertmäßig fast das Doppelte war. — Die **Oktoberverschiffungen** von Thetford, Robertson, Black Lake und East Broughton, den Hauptproduktionszentren aus, über Danville und Coleraine beliefen sich auf 406 tons Crude, 8088 tons Fibre, 12 006 tons Refuse (Sand) in Säcken und 833 tons in loser Ladung. Das sind Beträge, wie sie seit Jahren in keinem Monat erreicht wurden. — Die **durchschnittlichen Marktpreise** hatten dieselbe Höhe wie im Vormonat (in $): Crude Nr. 1 = 300 bis 325, Crude Nr. 2 = 150 bis 200, Long Spinning Fibre 90 bis 125, Magnesia Covering and Compressed Sheet Packing 65 bis 90, Shingle Stocks 45 bis 55, Paper Stocks 35 bis 40, Cement Stocks 20 bis 25, Shorts and Floats 8 bis 10. — Alle Preise für short tons, fob, Mines Canada, einschließlich der Sack- und Zollkosten.

Maple Leaf Asbestos Corporation, Ltd., New York.

Paraffin, Ceresin, Wachs.

Hamburg, den 22. November 1924.

In dieser Woche entwickelte sich das Geschäft wieder recht **lebhaft** und führte bei allgemein fester Lage des Marktes zu teilweise weiteren **Preissteigerungen.** Im Vordergrunde des Interesses stand

Bienenwachs. Neuankünfte waren nicht zu verzeichnen, und da auch die hiesigen Läger geräumt sind, so wird bei der außerordentlich **starken Nachfrage** mit weiterem Anziehen der Preise zu rechnen sein. Benguella-Bienenwachs, Abladung von Lissabon, wurde mit 139 bis 140 sh per 1 cwt. gehandelt, neuerdings wird von höheren Preisen der Lissaboner Ablader gesprochen. Ueberhaupt sind die ausländischen Märkte noch viel fester gestimmt als der Hamburger Markt. Von Ostafrika fehlen Angebote gänzlich, für spätere Abladungen wird mit Preisen von zirka 148 sh gerechnet. Feinere Qualitäten, wie Smyrna, Brasil und Chile dürften mit 155 bis 170 sh per 1 cwt. zu bewerten sein, scheiden aber für den deutschen Konsum aus.

Gleich lebhaftes Interesse bestand für

Paraffin. Die Ankünfte hierin waren nicht für die große Nachfrage ausreichend; von Amerika wurden bereits abermals erhöhte Notierungen gemeldet. Hier wurde noch gehandelt amerikanisches Tafelparaffin, 50/52° C, mit 14,75 bis 15 $, amerikanisches Schuppenparaffin, 50/52° C, mit 13,75 bis 14 $. Die Notierungen für

Ceresin waren unverändert, aber fest; es stellte sich Ozokerit-Ceresin naturgelb, zirka 60/62° C, auf 31,50 $, Ozokerit-Ceresin, prima weiß, zirka 60/62° C, auf 32,50 $, Ceresin, naturgelb, zirka 54/56° C, auf 21,75 bis 22 $, Ceresin, prima weiß, zirka 54/56° C, auf 22,50 bis 23 $.

Ruhiger lag der Markt in

Karnaubawachs, jedoch gelang es nicht, Abladungsordres zu billigeren Preisen in Brasilien zu plazieren. Fettgraue Ware wurde mit 117 bis 119 sh per 1 cwt. gehandelt, kleine Posten zweiter Hand etwas niedriger, für courantgraue wurde 113 bis 114 sh per 1 cwt. notiert.

Japanwachs, bekannte drei erste Marken, stellten sich auf 77 bis 78 sh per 1 cwt., für November-Dezember-Januar-Abladung von Japan wurde 75 bis 76 sh per 1 cwt. gefordert.

Montanwachs wurde von den Fabriken unverändert mit 45,— R.-M. per 100 kg ab Werkstation für Stückgut und 40,— R.-M. per 100 kg ab Werkstation für Waggonladungen notiert.

Alle Preise unverzollt (ausgenommen Montanwachs und Ceresin) netto Kasse. Der Zoll beträgt augenblicklich für Karnauba- und Bienenwachs und Paraffin 10,— Goldmark, für Japanwachs 15,— Goldmark per 100 kg.

Vorstehende Notierungen sind unverbindlich.

Bericht der Schlickum-Werke Aktiengesellschaft.

Baumwolle, Jute, Hanf, Flachs.

	22.	21.	20.	19.	18.	17.11.24
Baumwolle New York (Cents 1 Pfd.):						
Vorrätig	24,10	24,15	24,20	24,35	24,50	24,30
Dezember	23,60	23 65	23,96	24,08	24,26	24,03
Januar	23,88	23 86	24,—	24,30	24,45	24,25
März	24 30	24,20	24,52	24,65	25,80	24,61
April	24,45	24,35	24,65	24,80	24,97	24,77
Baumwolle New Orleans (Cents 1 Pfd.):						
Vorrätig	23,95	23,90	24,25	24,40	24,40	24,20
Baumwolle, Liverpool, amerikanische (d 1 Pfd.):						
Vorrätig	13,40	13,63	13,72	13,85	13,75	—
November	13,18	13,38	13,28	13,53	13,53	13,63
Dezember	13,17	13,38	13,31	13,53	13,47	13 60
Baumwolle Liverpool, ägyptische (d 1 Pfd.):						
November	24,35	24,35	24,10	24,40	24,10	23,55
Januar	22,80	22,95	22,75	23,10	22,75	22,20
Baumwolle Bremen, Middling, universal standard, 28 mm staple (Dollarcents 1 lb.):	26,31	26,60	27,12	—	27,19	27,76

Abgesehen von ägyptischer Baumwolle, war die Stimmung im Laufe der Woche überwiegend zugunsten der Käufer. Das **amerikanische Ackerbaubureau** hat mit den neuesten Schätzungen vom 14. und 21. November nicht weniger als viermal seine Angaben erhöht, und zwar am 21. auf 13,06 Mill. Ballen. Die vorangegangenen privaten Schätzungen gingen sogar in einem Falle bis zu 14,3 Mill. Ballen ohne Linters. Entkörnt wurden bis Mitte November 11,148 Mill. Ballen gegen nur 8,368 Mill. Ballen im Vorjahr. Die **Hochspekulation** an den amerikanischen Märkten ging zu Verkäufen über, wodurch die Preise erst recht gedrückt waren. Auch die **amtliche Schätzung der ägyptischen Baumwollernte** wurde inzwischen von 5,9 auf 6,377 Mill. Cantars erhöht. Der **sichtbare Weltvorrat** stieg auf 4,85 Mill. Ballen gegen 3,913 Mill. Ballen im Vorjahr.

Jute war am englischen Markt unregelmäßig und zunächst scharf rückgängig, später erhöht. Erste Sorten nach dem Kontinent erzielten für September-Oktober 39/10 £, Oktober-November 38/15 £ bis 39/5 £, November-Dezember 38/15 £ bis 39/5 £, Dezember-Januar 38/15 £ bis 39 £.

Hanf war gegen Schluß der Woche im großen und ganzen stetig. Abgeber forderten am Londoner Markt zum Schluß für Manila G November-Januar 59/10 £, Neu-Seeland, high point fair, November-Januar 43 £. Die **Ankünfte** in Manila betrugen 31 000 Ballen, in der vergleichenden Woche des Vorjahres 22 000 Ballen. Die Schätzungen der nächsten beiden Wochen belauten sich auf 26 000 bzw. 28 000 Ballen.

Strohflachs notierte am einheimischen Markt in Mengen von bis zu 120 Zentnern, je nach Beschaffenheit, 4,50 bis 7,— M per 1 Zentner. Die russische Ernte wird für dieses Jahr auf 18 bis 19 Mill. Pud geschätzt, wovon etwa 5 Mill. Pud zur Ausfuhr bestimmt sind. Am **belgischen Markt** waren die Preise für Flachs in der letzten Zeit nach oben gerichtet. Flandrischer blau notierte 16,50 bis 18,25 Fr., landgeröstet 13 bis 15 Fr., Werg 6,50 bis 12 Fr. per 1 kg.

Baumwolle. Wochenbericht der Bremer Baumwollbörse. Bremen, den 22. November 1924.

In Erwartung des am 21. November fälligen Bureau-Berichts waren die inländischen Käufer etwas zurückhaltender. Die Basis für **Verschiffungsofferten** von Amerika, besonders für niedrige Klassen, war fester.

Amerikanische Baumwolle.

(Preise in bar ohne Abzug in US-cents p. lb.)
Notierungen der letzten Woche:
middling Universal Standard 28 mm staple loco

am	21./11.	20./11.	19./11.	18./11.	17./11.	15./11.
1 Uhr nachm.	26.60	27.12	—.—	27.19	27.76	27.72

Ostindische Baumwolle.

(Preise in bar ohne Abzug in pence p. lb.)
Notierungen vom 21. November 1924.

	Super fine	Fine	Fully good	Good
Scinde m. ginned	13.00*	12.65*	12.30*	11.95*
Bengal	12.90*	12.55*	12.20*	11.85*
Bengal m. ginned	13.20*	12.85*	12.50*	12.15*
Khandeish m. ginned	—	12.50*	12.05*	11 60*
Oomra Nr. II m. ginned	13.10*	12.65*	12.20*	11.75*
Oomra Nr. I m. ginned	13.35*	12.90*	12.45*	12.00*
Broach m. ginned	13.65*	13.25*	12.90*	12.55*
Surti Broach m. ginned	14.90*	14.50*	14.15*	13.80*

	Fully good	Good	Fully good fair	Fair
Sawgd. Dharwar	—	13.80*	13.40*	—
Compta m. ginned	—	13.80*	13.40*	—
Western Madras	13.50*	13.10*	12.70*	—
Northern Madras	—	13.50*	13.10*	—
Tinnivelly	—	14.25*	13 85*	—
Cambodia	—	—	14.50*	—

American Seed (Punjab) Nr. 1	14.35*
„ „ „ **Nr. 2**	13.65*
„ „ „ **Nr. 3**	13.25*

* **nominell.**

Nr. 10 Berlin SW 19, den 5. Dezember 1924 39. Jahrgang

GUMMI-ZEITUNG

MARKTBERICHTE.

Vom Rohgummimarkt.

1. Dezember 1924.

Infolge etwas **besserer Nachfrage** seitens Amerikas und des Kontinents zogen die Preise in der vergangenen Woche an. Die **Preisentwicklung** für Standard Crepe, greifbar in London, verlief seit unserem letzten Bericht in Nr. 8 wie folgt:

17. November	1 sh $5^1/_4$ d
18. „	1 sh 5 d
19. „	1 sh 5 d bis 1 sh $5^1/_8$ d
20. „	1 sh $5^1/_4$ d
21. „	1 sh $5^1/_4$ d
22. „	1 sh 5 d bis 1 sh $5^1/_8$ d
24. „	1 sh 5 d bis 1 sh $5^1/_4$ d
25. „	1 sh $5^3/_8$ d bis 1 sh $5^1/_2$ d
26. „	1 sh $5^1/_2$ d
27. „	1 sh $5^5/_8$ d
28. „	1 sh $5^3/_4$ d bis 1 sh $5^7/_8$ d
29. „	1 sh $5^3/_4$ d bis 1 sh $5^7/_8$ d

Es fragt sich jetzt vor allem, wieweit sich Amerika eingedeckt hat und was es für die nächste Zeit benötigt. Nach der Statistik der Rubber Association of America war die **Rohgummi-Einfuhr der V. St. Nordamerika** im Oktober sehr hoch und betrug 37 157 tons (gegen 29 000 tons im September d. J. und nur 19 662 tons im Oktober 1923). In den 10 Monaten Januar-Oktober von 1924 (und vergleichsweise von 1923) stellte sich die Einfuhr wie folgt (tons):

	1923	1924
Januar	31 197	21 611
Februar	24 220	31 763
März	33 916	17 752
April	31 588	42 436
Mai	36 184$^1/_2$	23 914
Juni	32 934	20 340
Juli	18 609	19 969
August	18 674	20 076
September	11 611	29 000
Oktober	19 662	37 157
	258 595$^1/_2$	261 018.

Die Einfuhr in den 10 Monaten Januar-Oktober d. J. ist also bereits höher als in der Vorjahrszeit! Nach den Erhebungen der R. A. A. (die für 90 Prozent der gesamten amerikanischen Gummiwerke Geltung haben) belief sich der **Rohgummiverbrauch der V. St. Nordamerika** im 3. Vierteljahr 1924 auf 75 432 tons (gegen 68 107 tons im 2. Quartal d. J. und 50 059 tons im 3. Viertel von 1923). Gegenüber dem letztgenannten Zeitraum hat der Verbrauch demnach um rund die Hälfte zugenommen. Für das Dreivierteljahr Januar-September 1923 und 1924 ergibt sich die folgende Uebersicht (tons):

	1923	1924
1. Vierteljahr	87 098	74 843
2. „	80 544	68 107
3. „	50 059	75 432
	217 701	218 382

Am 30. September betrugen die **Vorräte** (95 Prozent, s. o.) 49 645 tons gegen 64 608 tons am 30. Juni, 68 947 tons am 30. März 1924 und 72 920 tons am 31. Dezember 1923.

Ueber den **Rohgummihandel von Britisch-Malaya** in den Monaten Januar-Juli hat der in Kuala Lumpur amtierende Controller of Rubber Exports wissenswerte statistische Angaben veröffentlicht, die in den folgenden Tabellen zusammengestellt sind (tons):

Ausfuhr und Einfuhr

	Ges.-Ausfuhr von Brit.-Malaya	Ges.-Ausfuhr des Restriktions-Areals	Ges.-Einfuhr aus fremd. Gebieten
Januar	23 848	14 729	8 867
Februar	19 395	14 332	7 440
März	22 294	14 020	8 269
April	20 551	10 759	7 909
Mai	19 674	13 597	7 259
Juni	18 084	13 370	7 435
1. Halbjahr	123 846	80 807	47 179
Juli	21 670	13 780	9 777
	145 516	94 587	56 956

Verteilung des Januar-Juli aus dem Restriktionsareal ausgeführten und verzollten Kautschuks:

Federated Malay States	55 579
Straits Settlements	11 501
Johore	18 128
Kedah	6 782
Kelantan	1 954
Trangganu	643
	94 587

Vorräte der Händler

Ende	Singapore	Penang	insgesamt
Januar	20 989	3 406	24 395
Februar	20 962	2 777	23 739
März	18 950	2 538	21 488
April	16 954	2 121	19 075
Mai	16 279	1 700	17 979
Juni	13 902	2 057	15 959
Juli	16 901	2 621	19 522

Was die **Rohgummi-Ausfuhr von Niederländisch-Indien** betrifft, so wurden im August verschifft (in tons) von Java und Madura 4263 (gegen 1733 im Vorjahrsmonat) und über Belawan 3701 (3061). In den acht Monaten Januar-August betrugen die Verladungen von Java und Madura 28 712 (21 727) — davon u. a. nach den V. St. Nordamerika 17 619 (13 819), Großbritannien 4714 (3484), Singapore 2004 (1081) und Holland 1809 (1470) — und über Belawan 24 693 (23 033 — davon u. a. nach den V. St. 18 522 (16 877), Großbritannien 2858 (1950), Holland 1233 (1266) und Singapore 653 (1861). In der Berichtsperiode nahm demnach die Ausfuhr von Java und Madura um 32 Prozent zu, während die über Belawan nur unwesentlich stieg. Im Juli wurden aus Ost-Sumatra 658 tons an flüssigem Latex ausgeführt, d. h. in dem einen Monat mehr als in den vorhergehenden 6 Monaten; worauf diese Zunahme beruht, ist unbekannt.

Die **Rohgummi-Ausfuhr von Para** belief sich nach der Statistik von Berringer & Co. im September (in kg) auf 849 579, hiervon 300 465 nach Europa und 549 114 nach Amerika. Im 3. Vierteljahr 1924 wurden verladen insgesamt 2 041 750 kg, davon 721 719 kg für Europa (darunter 423 809 Fina, 9762 Entrefina, 61 784 Sernamby, 226 364 Caucho) und 1 320 031 kg für Amerika (davon 506 850 Fina,

23 245 Entrefina, 328 203 Sernamby, 461 733 Caucho). Der Bestimmung nach verteilte sich die Ausfuhr folgendermaßen:

New York	1 195 730 kg
Liverpool	238 966 kg
Hamburg	219 371 kg
Havre	171 278 kg
Brasilien (Sul)	124 301 kg
Marseille	62 200 kg
Rotterdam	19 364 kg
Amsterdam	10 540 kg
	2 041 750 kg

A. D.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 29. November 1924.

In der abgelaufenen Woche zeigte der Markt eine **festere Haltung.** Amerika sandte nicht unbeträchtliche Aufträge, andererseits fanden nur kleine Liquidationen spekulativer Engagements per Dezember statt, so daß die **Preise** während der Woche um einen halben penny anziehen konnten.

In **Holland** fanden große Abschlüsse auf Lieferung über das ganze Jahr 1925 statt, und zwar Standard Sheets zu 18 d, Standard Latex zu $18^1/_8$ d per 1 lb.

Die östlichen Märkte waren sehr fest und liegen einen halben bis dreiviertel penny über Londoner Parität. Auch **New York** ist immer noch etwa dreiachtel penny per 1 lb. über London.

Es notierten in der Berichtswoche wie folgt (ab Lager Hamburg per engl. lb netto, sofortige Kassa):

I. Latex Crepe	18 d bis $18^1/_4$ d
I. Ribbed Smoked Sheets	$17^3/_4$ d bis $18^1/_8$ d
Abfallende Ribbed Smoked Sheets	$17^1/_2$ d bis $17^3/_4$ d
Reine braune Crepe	$17^3/_4$ d bis 18 d
Etwas borkige braune Crepe	$17^1/_2$ d bis $17^3/_4$ d
Dunkle Crepe	$17^1/_2$ d bis $17^3/_4$ d
Hard cure fine Para	$17^3/_4$ d bis 18 d
Caucho Ball	$12^1/_4$ d bis $12^1/_2$ d
Surinam Blatt Balata f. a. q. bis Ia	3 sh 5 d bis 3 sh 8 d
Venezuela Block Balata f. a. q. bis Ia	2 sh 11 d bis 3 sh $1^1/_2$ d
Gutta Siak reboiled f. a. q.	10 d bis $10^1/_4$ d

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Londoner Wochenbericht.

London, den 1. Dezember 1924.

Der Markt setzte zu Anfang der Woche ziemlich befestigt ein und wurde Mitte der Woche etwas lustloser, um am Wochenende wiederum fest abzuschließen. Es war ganz erhebliche Anfrage, doch bestellten Amerika sowie der Kontinent nicht sehr bedeutend.

Vom **Kontinent** war etwas Nachfrage für **Material zweiter Klasse,** das fast so hoch bezahlt wurde, wie sonst erstklassiges. Auch südafrikanische Sorten wurden gefragt. Der **New Yorker Markt** schloß fest mit $34^1/_2$ cents für greifbare Sheet. **Singapore,** nach einer lebhaften Woche, endete ruhiger mit 1 sh $5^7/_8$ d für nahe Lieferungen von Sheet und Crepe cif. Die Schwierigkeit bestand darin, Verkäufer zu laufenden Preisen zu finden, besonders da spekulative Verkäufe sehr nachgelassen haben. Die Lieferungen der letzten Woche vom **Londoner Lager** waren wiederum recht erheblich und betrugen 1793 tons, wobei sie die Ankünfte um 1047 Tons überstiegen. London hat jetzt ein Lager von 34 539 tons im Vergleich zu 59 606 tons der gleichen Periode des letzten Jahres. Dieses bedeutet einen **Rückgang des Lagers** von 25 300 tons für dieses Jahr allein. Die Liquidation spekulativer Engagements senkte die Preise der letzten Woche auf 1 sh $4^3/_4$ d für greifbare Ware. Aber unter dem Einfluß der immer geringer werdenden Angebote erholte sich der Markt um etwa einen halben Penny. Das Empfinden in dieser Woche ist wieder sehr ruhig, trotz der Tatsache, daß Amerika und der Kontinent, wie gesagt, nicht allzu reichlich gekauft haben. Vertrauen in die **Stabilität des Marktes** ist durch den andauernden Abzug des Lagers in London gestärkt worden.

Daß die Preise sich trotz des Mangels von amerikanischer Nachfrage dennoch gehalten haben, liefert den Beweis für die Richtigkeit des allgemeinen Empfindens, daß der Markt von der amerikanischen Haltung nicht mehr so abhängig ist. Nun die alten Lager auf dem besten Wege sind, zur Verschiffung zu gelangen, rückt **die Gefahr einer Gumminot** näher. Denn der **Weltverbrauch,** der für das kommende Jahr auf eine halbe Million tons Gummi geschätzt wird, ist viel **zu hoch für die Produktion.** Deshalb wird mit Bestimmtheit erwartet, daß die Einschränkung der englischen Produktion von 50 Prozent bis Ende Februar bedeutend erhöht werden wird und zwar mindestens auf 70 Prozent. Das dürfte dann die Möglichkeit ergeben, im kommenden Jahre genügend Gummi auf dem Markt zu haben.

Zu **Beginn der Woche** öffnete der Markt mit ziemlicher Nachfrage und recht fest. Standard Crepe und Sheet greifbar 1 sh $5^1/_8$ d bis 1 sh $5^1/_4$ d; Dezember 1 sh $5^1/_8$ d bis 1 sh $5^5/_8$ d; Januar 1 sh $5^1/_4$ d bis 1 sh $5^1/_2$ d; Januar-März und April-Juni 1 sh $5^3/_8$ d bis 1 sh $5^3/_4$ d. Aus New York wurde kein Geschäft zu cif Bedingungen berichtet.

Mitte der Woche finden wir den Markt lustloser mit erste **Crepe** greifbar und Dezember zu 1 sh $5^5/_8$ d per Pfund; Januar 1 sh $5^3/_4$ d; Januar-März 1 sh 6 d bis 1 sh $5^7/_8$ d; April-Juni 1 sh $5^7/_8$ d. **Smoked Sheet** greifbar und Dezember verkauft zu 1 sh $5^1/_2$ d bis 1 sh $5^5/_8$ d; Januar 1 sh $5^3/_4$ d; Januar-März 1 sh $5^3/_4$ d bis 1 sh $5^7/_8$ d; **April-Juni** 1 sh $5^3/_4$ d bis 1 sh $5^7/_8$ d. **Para-Sorten** lustlos, hard fine greifbar notiert 1 sh $5^1/_2$ d, soft fine 1 sh $4^1/_4$ d; Caucho Ball 1 sh. Die Woche endete dann:

Freitag, 28. November: Pflanzungen, nachdem sie etwas unregelmäßig und leicht waren, schließen fest. Erste **Crepe und smoked Sheet** greifbar und Dezember verkauft von 1 sh $5^5/_8$ d bis 1 sh $5^1/_2$ d per engl. Pfund; Januar von 1 sh $5^3/_4$ d bis 1 sh $5^5/_8$ d; Januar-März 1 sh 6 d bis 1 sh $5^3/_4$ d; April-Juni 1 sh 6 d bis 1 sh $5^3/_4$ d. **Im Verschiffungsmarkt** smoked Sheet Dezember-Januar verkauft von 1 sh $5^7/_8$ d bis 1 sh 6 d cif New York. Para-Sorten ruhig, hard fine greifbar notiert 1 sh $5^3/_4$ d, soft fine 1 sh $4^1/_4$ d, Caucho Ball 1 sh.

Sonnabend, 29. November: Pflanzungen fester denn je. **Crepe** greifbar und Dezember von 1 sh $5^3/_4$ d bis 1 sh $5^7/_8$ d per engl. Pfund; Januar 1 sh $5^1/_8$ d; Januar-März 1 sh 6 d bis 1 sh $6^1/_8$ d; April-Juni von 1 sh 6 d bis 1 sh $6^1/_8$ d. **Smoked Sheet** greifbar und Dezember von 1 sh 5 d bis 1 sh $5^3/_4$ d; Januar 1 sh $5^7/_8$ d; Januar-März und April-Juni 1 sh $5^1/_8$ bis 1 sh $6^1/_8$ d. Im **Verschiffungsmarkt** smoked sheet Januar-Februar verkauft zu 1 sh 6 d cif New York. Para-Sorten fest. Hard fine greifbar notiert 1 sh $5^3/_4$ d, soft fine 1 sh $4^1/_4$ d. Caucho Ball 1 sh.

Am **Montag, dem 1. Dezember,** eröffnete der Markt für Pflanzungen fest, aber ruhig. **Crepe** greifbar und Dezember 1 sh 6 d per Pfund; Januar 1 sh 6 d; Januar-März 1 sh $6^1/_8$ d; April-Juni 1 sh $6^1/_8$ d bis 1 sh $6^1/_4$ d. **Smoked Sheet** greifbar und Dezember 1 sh $5^7/_8$ d; Januar 1 sh 6 d; Januar-März 1 sh 6 d bis 1 sh $6^1/_8$ d; April-Juni 1 sh $6^1/_8$ d bis 1 sh $6^1/_4$ d. **Para-Sorten** unverändert. Hard fine greifbar notiert 1 sh $5^3/_4$ d, soft fine 1 sh $4^1/_4$ d. Caucho Ball 1 sh.

* * *

Rückblick auf die Woche: Ein Rückblick am Montag früh auf die verflossene Woche zeigt, daß der **Gummimarkt,** obwohl etwas hin- und herschwankend, am Ende doch wieder **ganz gefestigt** ist. Es zeigte sich zuletzt mehr Nachfrage vom Kontinent, als man anfangs angenommen hatte. Diese Nachfrage ist aber durch **die sehr verminderte Nachfrage aus Amerika** wett gemacht worden. Der Mangel an amerikanischer Nachfrage war zum Teil eine Folge des amerikanischen Feiertages vom vergangenen Donnerstag, doch auch für den Rest der ganzen Woche war der Verkauf nach Amerika nur klein. Es wird erwartet, daß die **Verminderung des Londoner Lagers** in dem Maße, in dem sie in dieser Woche stattfand, mehrere Wochen weiter andauern wird. Viel hängt davon ab, was man für weitere Beschränkungsgesetze erlassen wird.

Man empfindet eine große Genugtuung in England in dem Gedanken, daß man im nächsten Jahre sich um den **holländischen Ostindien-Gummi** nicht allzu viel wird zu kümmern brauchen, da die meisten einheimischen holländischen Produzenten ihre ganze Ernte für 1925 bereits verkauft haben.

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 28. November 1924.

Die Preise zogen allmählich weiter an. Die **Stimmung** war andauernd **fest.** Ab und zu wurden größere Posten verkauft, sowohl durch Produzenten als auch durch Händler.

Das **Angebot** von loko Ware blieb äußerst **gering.**

Der Schluß ist fest zu den **höchsten Preisen:** Loko Sheets und Crepe 95, Crepe Januar-März $95^1/_2$, April-Juni 95.

Joosten & Janssen.

Paraffin, Ceresin, Wachs.

Hamburg, den 29. November 1924.

Wesentliche Veränderungen in der Gesamtlage des Marktes brachte die letzte Woche nicht.

Paraffin wurde wieder lebhaft gehandelt. Einige billigere Partien amerikanischen **Tafelparaffins** waren bald aus dem Markt genommen. Im Großhandel wurde unverändert für Ia weißes amerikanisches Tafelparaffin, 50/52° C, 14,75 bis 15 $ für 100 kg notiert. In **Schuppenparaffin** waren einige Partien aus schwacher Hand zu 13,10 $ angeboten, ohne Abnehmer hierfür zu finden. Im allgemeinen wird aber auf einen Preis von 13,50 bis 13,75 $ gehalten.

Bei gewohnter Nachfrage für **Ceresin** aus Verbraucherkreisen wurde unverändert notiert: Ozokerit-Ceresin, naturgelb, zirka 60/62° C, mit 31,50 $, Ozokerit-Ceresin, prima weiß, zirka 60/62° C, mit 32,50 $, Ceresin naturgelb, zirka 54/56° C, mit 21,75 bis 22 $, Ceresin, prima weiß, zirka 54/56° C, mit 22,50 bis 23 $.

Besonderes Interesse zeigte sich wiederum für **Bienenwachs,** und bei gänzlichem Ausbleiben neuer Abladungen von Ostafrika und spärlichen Ankünften in westafrikanischen Wachsen, die überdies sämtlich vorverkauft waren, **zogen die Preise weiter an.** Als Richtschnur galten für Benguella 141 bis 142 sh per 1 cwt., für Portugal 143 sh per 1 cwt., für Ostafrika 146 bis 148 sh per 1 cwt. cif Hamburg; für feinere Qualitäten, wie Smyrna, Brasil und Chile 150 bis 170 sh per 1 cwt.

In **Karnaubawachs** war die Lage recht unklar, während an einigen Stellen auf Basis von 110 sh per 1 cwt. für fettgraue Ware bei prompter Verschiffung von Brasilien etliche Geschäfte zustande gekommen sein sollen, wurde von anderen Abladern 120 bis 125 sh per 1 cwt. gefordert. Für loko Ware in fettgrau wurde 114 bis 115 sh, für courantgraue 107 bis 108 sh per 1 cwt. notiert.

Japanwachs verhielt sich weiterhin recht ruhig, loko Ware in den bekannten ersten drei Marken stellte sich auf 76 bis 78 sh per 1 cwt., Dezember-Januar-Abladungen von Japan auf 75 sh cif Hamburg.

Montanwachs wurde von den Fabriken unverändert mit 45 Rm. per 100 kg ab Werkstation für Stückgut und mit 40 Rm. per 100 kg ab Werkstation für Waggonladungen notiert.

Alle Preise unverzollt (ausgenommen Montanwachs und Ceresin) netto Kasse. Der Zoll beträgt augenblicklich für Karnauba- und Bienenwachs und Paraffin 10 Goldmark, für Japanwachs 15 Goldmark per 100 kg.

Vorstehende Notierungen sind unverbindlich.

Bericht der Schlickum-Werke Aktiengesellschaft.

Baumwolle, Jute, Hanf, Flachs.

	29.	28.	27.	26.	25.	24.11.24
Baumwolle New York (Cents 1 Pfd.):						
Vorrätig	23,75	23,85	24,—	24,25	24,—	24,15
Dezember	23,17	23,37	23,74	23,75	23,74	23,98
Januar	23,39	23,52	23,91	23,90	23,91	24,93
März	23,76	23,90	24,21	24,24	24,21	24,60
April	23,93	24,06	24,37	24,40	24,37	24,76
Baumwolle New Orleans (Cents 1 Pfd.):						
Vorrätig	23,60	23,70	24,10	24,10	24,10	24,55
Baumwolle, Liverpool, amerikanische (d 1 Pfd.):						
Vorrätig	13,47	13,59	13,25	13,55	13,65	13,54
November	—	—	—	13,25	13,42	13,39
Dezember	13,17	13 07	13,24	13,23	13,40	13 37
Baumwolle Liverpool, ägyptische (d 1 Pfd.):						
November	—	—	25,—	25,10	25,13	25,30
Januar	23,40	23,55	23,05	23,10	23,38	23,58
Baumwolle Bremen, Middling, universal standard, 28 mm staple (Dollarcents 1 lb.):	25,80	26,20	26,20	26,38	26,62	26,26

Die Hoffnungen der amerikanischen Farmer wie der Ausfuhrkreise haben sich in dieser Woche also nicht erfüllt. Die Lage war dort im allgemeinen sehr unsicher. Die **Hochspekulation** schritt zu Abgaben, die Haltung der Webwarenmärkte war unbefriedigend. Die ziemlich umfangreichen **Andienungen** wurden allerdings glatt aufgenommen. Danach befestigte sich die Stimmung an den amerikanischen Märkten etwas. Man glaubt mit der Wiederaufnahme des Kaufgeschäftes für japanische Rechnung rechnen zu können. Die politische Lage in Aegypten hinterließ auch einigen Eindruck am Liverpooler Markt. Die Stimmung war dort zeitweise erregt, weil mit der Möglichkeit vorübergehender Stockung der Zufuhren von ägyptischer Baumwolle gerechnet wurde.

Jute war am englischen Markt gedrückt auf niedrigere Meldungen von Kalkutta hin. Später setzte mit mäßigem Geschäft festere Stimmung ein. Erste Sorten nach dem Kontinent für November-Dezember und Dezember-Januar gingen zu 39/10 bis 40/- £, Januar-Februar zu 39/12/6 £, 39/10 £ und später zu 40/2/6 £ ab.

Hanf befestigte sich am Londoner Markt. Manila, Dezember-Februar, G, notierte 60/5 £, Neu-Seeland, high point fair, November-Januar 43/10 £, fair 41/- £. Die **Manila-Ankünfte** ergaben in dieser Woche insgesamt 18 000 Ballen gegen 28 000 Ballen im Vorjahr, die der nächsten zwei Wochen werden auf 31 000 bzw. 26 000 Ballen geschätzt.

Flachs war am belgischen Markt bei lebhafter Nachfrage fest. Blau notierte etwa 15,50 bis 18,50 Fr., landgeröstet 13,50 bis 15,50 Fr. Es wird versucht, die Verwertung der Ernte zu beschleunigen, um aus den günstigen Preisen tunlichst Nutzen zu ziehen.

Baumwolle. Wochenbericht der Bremer Baumwollbörse. Bremen, den 29. November 1924. Vom Inlande bestand weiter **gute Nachfrage.** Die Basis für Verschiffungsofferten von Amerika war unverändert fest, besonders für niedrige Klassen, welche wenig angeboten werden.

Amerikanische Baumwolle.

(Preise in bar ohne Abzug in US-cents p. lb.)
Notierungen der letzten Woche:
middling Universal Standard 28 mm staple loco

am	28./11.	27./11.	26./11.	25./11.	24./11.	22./11.
1 Uhr nachm.	26.20	26.20	26.38	26.62	26.26	26.31

Ostindische Baumwolle.

(Preise in bar ohne Abzug in pence p. lb.)
Notierungen vom 28. November 1924.

	Super fine	Fine	Fully good	Good
Scinde m. ginned	13.00*	12.65*	12.30*	11.95*
Bengal	12.90*	12.55*	12.20*	11.85*
Bengal m. ginned	13.20*	12.85*	12.50*	12.15*
Khandeish m. ginned	—	12.50*	12.05*	11.60*
Oomra Nr. II m. ginned	13.10*	12.65*	12.20*	11.75*
Oomra Nr. I m. ginned	13.35*	12.90*	12.45*	12.00*
Broach m. ginned	13.65*	13.25*	12.90*	12.55*
Surti Broach m. ginned	14.90*	14.50*	14.15*	13.80*

	Fully good	Good	Fully good fair	Fair
Sawgd. Dharwar	—	13.80*	13.40*	—
Compta m. ginned	—	13.80*	13.40*	—
Western Madras	13.50*	13.10*	12.70*	—
Northern Madras	—	13.50*	13.10*	—
Tinnivelly	—	14.25*	13.85*	—
Cambodia	—	—	14.30*	—

American Seed (Punjab) Nr. 1	14.35*
,, ,, ,, Nr. 2	13.65*
,, ,, ,, Nr. 3	13.25*

* nominell.

Nr. 11 Berlin SW 19, den 12. Dezember 1924 39. Jahrgang

GUMMI-ZEITUNG

MARKTBERICHTE.

Vom Rohgummimarkt.

8. Dezember 1924.

Die **Preisentwicklung für Standard Crepe**, greifbar in London, verlief in der vergangenen Woche wie folgt:

1. Dezember	1 sh 5⁷/₈ d bis 1 sh 6 d
2. „	1 sh 6 d
3. „	1 sh 5⁷/₈ d bis 1 sh 6 d
4. „	1 sh 6 d
5. „	1 sh 6¹/₄ d bis 1 sh 6³/₈ d
6. „	1 sh 6¹/₄ d bis 1 sh 6³/₈ d

Der Markt hat sich also von neuem belebt.

Die **Londoner Vorräte** veränderten sich inzwischen folgendermaßen (tons):

Woche bis	Abladungen	Ablieferungen	Stocks
1. November	1012	2065	36 989
8. „	848	1779	36 058
15. „	1016	1485	35 589
22. „	747	1798	34 538
29. „	1262	2183	33 617

Sie nahm demnach im November wiederum um mehr als 3000 tons ab.

Wenn die Abnahme im gleichen Maße fortdauert, dürfte, wie Symington & Sinclair in ihrem letzten Wochenbericht sagen, London zu Ende des Jahres weniger als 30 000 tons in Vorrat haben. In bezug auf die **Restriktion** berechnen sie, daß der Durchschnittspreis für greifbare Smoked Sheets im November, dem ersten Monat des neuen Restriktionsquartals, in London 1 sh 5,405 d betrug. Für Dezember-Januar muß danach ein Durchschnitt von 1 sh 6,3 d erzielt werden, wenn der Preis für das ganze Vierteljahr im Mittel über 1 sh 6 d ausmachen und die Ausfuhr im nächsten Quartal um 10 Prozent erhöht werden soll. Daß diese **Freigabe** dringend erforderlich ist, darüber kann nach den Genannten kein Zweifel bestehen. Sie macht nur ein Versorgungsmehr von etwa 3000 tons im Monat aus, so daß dann für den Konsum noch immer eine gleiche Menge monatlich fehlen würde. Eine 5prozentige Ausfuhrfreigabe — basierend auf einem durchschnittlichen Preise von über 1 sh 3 d, aber unter 1 sh 6 d — ergäbe nur ein Mehr von 1500 tons und infolgedessen eine notwendige Inanspruchnahme der Vorräte von 4500 tons im Monat.

Die **Rohgummi - Ausfuhr von Britisch - Malaya** betrug im November insgesamt 22 488 tons (gegen 20 270 tons im Oktober d. J. und 17 543 tons im Oktober 1923); sie nahm also im Vergleich zum Oktober d. J. um rund 2000 tons und zum Vorjahrsmonat um 5000 tons zu. Die **Einfuhr aus fremden Gebieten** belief sich im November auf 9617 (91 981 und 7442) tons, so daß die Rein-Ausfuhr im Berichtsmonat 12 871 (10 289 und 10 101) tons ausmachte. Für die **Gesamtausfuhr** und die Einfuhr aus fremden Gebieten in den Monaten Januar-November 1924 (und vergleichsweise 1923) ergibt sich die nachfolgende Uebersicht (tons):

	1923		1924	
	Ges.-Ausfuhr	Einfuhr	Ges.-Ausfuhr	Einfuhr
Januar	22 871	4358	23 844	8876
Februar	19 907	4089	19 395	7440
März	23 646	5108	22 294	8269
April	24 008	5389	20 551	7909
Mai	20 115	5020	19 674	7259
Juni	18 621	4957	18 084	7435
Juli	16 749	5624	21 670	9777
August	19 806	7042	22 133	9776
September	21 955	5269	25 127	9291
Oktober	21 424	6341	20 270	9981
November	17 543	7442	22 488	9617
	226 645	60 639	235 530	95 621

Es bleiben demnach als **Reinausfuhr** (tons):

	1923	1924
Januar	18 513	14 977
Februar	15 818	11 955
März	18 538	14 025
April	18 619	12 642
Mai	15 095	12 415
Juni	13 664	10 649
Juli	11 125	11 893
August	12 764	12 357
September	16 686	15 836
Oktober	15 083	10 289
November	10 101	12 871
	166 006	139 909

Die Reinausfuhr in den Berichtsmonaten nahm mithin gegenüber der Vorjahrszeit um rund 16 Prozent ab. Es sei noch bemerkt, daß von den im November eingeführten 9617 tons 7718 tons als feuchte Ware erklärt wurden.

Die **Gesamtausfuhr von Britisch-Malaya** im November verteilte sich der Bestimmung nach folgendermaßen (tons):

Vereinigtes Königreich	3 535
Vereinigte Staaten Nordamerika	15 729
Europäisches Festland	1 651
Britische Außenbesitzungen	188
Japan	1 346
Andere Länder	39
	22 488

A. D.

Londoner Wochenbericht.

London, den 8. Dezember 1924.

Der Londoner Gummimarkt ist im ersten Teil der Woche fest gewesen und hat **über 1 sh 6 d** für spot Crepe erreicht. Mitte der Woche ließ der Markt nach, um am Ende wieder fest zu werden. Es sind ein paar Bestellungen aus New York eingegangen. Im großen und ganzen aber kaufte Amerika vorsichtig und wenig, wobei hauptsächlich auffiel, daß alle amerikanischen Bestellungen greifbar mit baldiger Lieferung waren. Der Kontinent kaufte ruhig und andauernd, namentlich mittlere und billige Sorten, die außerordentlich **gute Preise** brachten. Diesem kontinentalen Kaufen wird es zugeschrieben, daß jetzt Preise für zweitklassigen Crepe Gummi fast so hoch sind wie die Preise für erstklassigen Gummi, und daß die **Nachfrage für die zweitklassige Ware** größer ist als das Angebot. Der Grund für die New Yorker Zurückhaltung wird in dem steigenden Pfund Sterling gesehen, denn es ist klar, daß dadurch die cif Kosten für Gummiverschiffung höher geworden sind. Das mußte anregend auf die Nachfrage für nahen Gummi wirken, wenn genügend Lager für zukünftige Zwecke zurückbehalten werden sollte.

Das **Lager von Pflanzungs-Gummi in London** ist in der vergangenen Woche wieder um 921 tons zurückgegangen infolge der Lieferungen, die im ganzen 2181 tons betrugen. Dem entgegen stehen 1260 tons, die gelandet wurden. Das ganze Lager beträgt jetzt 33 521 tons, also etwa 26 500 tons weniger als zu Anfang dieses Jahres.

Kabelberichte von **östlichen Märkten** besagen, daß dort Verkäufer sehr reserviert und greifbare Lager sehr knapp sind.

Die augenblickliche Lage am Ende der Woche in London ist beengt, da gewisse Produzenten sich große Quantitäten nahen Gummis gesichert haben. Sollte eine zweite Transaktion desselben Umfanges sich auch in der kommenden Woche vollziehen, so dürfen sich Käufer auf ein **Anschwellen der Preise** gefaßt machen.

Mit New York zu einem Durchschnitt von 36 cent per Pfund für Spot Sheet — ein sehr hoher Kurs — und Singapore zu 1 sh 6¾ d durchschnittlich für nahe cif Sheet oder Crepe, verlief der Londoner Markt selbst in der vergangenen Woche wie folgt:

Zu **Anfang der Woche** war Pflanzungsgummi fest. Erste **Crepe** greifbar und Dezember verkauft von 1 sh 5⅞ d bis 1 sh 6 d per Pfund; Januar 1 sh 6 d; Februar 1 sh 6⅛ d; Januar/März 1 sh 6⅛ d; April-Juni von 1 sh 6⅛ d bis 1 sh 6¼ d. **Smoked Sheet** greifbar und Dezember verkauft von 1 sh 5¾ d bis 1 sh 5⅞ d; Januar 1 sh 6 d; Januar/März 1 sh 6 d bis 1 sh 6⅛ d; April/Juni 1 sh 6⅛ d bis 1 sh 6¼ d. Im **Verschiffungs-Markt:** Smoked Sheet Dezember/Januar und Januar-Februar zu 1 sh 6⅛ d cif **New York.** Para Sorten fest und unverändert. **Hard fine** greifbar notiert 1 sh 6 d. In letzter Woche in London gelandet: 1261 tons, geliefert 2183 tons; Lager 33 618 tons gegen 60 011 tons im vergangenen Jahre und 69 346 tons in 1922.

In der **Mitte der Woche** finden wir den Gummimarkt unregelmäßig und im allgemeinen leichter. Erste **Crepe** greifbar und Dezember verkauft von 1 sh 6 d bis 1 sh 6⅞ d per Pfund; Januar/Februar 1 sh 6 d bis 1 sh 6⅛ d; Februar 1 sh 6¼ d bis 1 sh 6⅛ d; Januar/März 1 sh 6¼ d bis 1 sh 6⅛ d; April/Juni 1 sh 6¼ d bis 1 sh 6⅜ d. **Smoked Sheet** greifbar und Dezember verkauft 1 sh 6 d bis 1 sh 5¾ d; Januar 1 sh 6⅛ d bis 1 sh 5⅞ d; Februar 1 sh 6 d bis 1 sh 6⅛ d; Januar-März 1 sh 6¼ d bis 1 sh 6 d; April/Juni 1 sh 6¼ d bis 1 sh 6 d. **Para Sorten** fest und unverändert.

Das **Ende der Woche** schließt dann wie folgt:

Freitag, 5. Dezember: Der Markt ist fester. Erste **Crepe** greifbar und Dezember 1 sh 5⅞ d bis 1 sh 6⅛ d per Pfund; Februar 1 sh 6¼ d; Januar/März 1 sh 6⅛ d bis 1 sh 6¼ d; April/Juni 1 sh 6¼ d bis 1 sh 6⅜ d. **Smoked Sheet** greifbar und Dezember 1 sh 5⅞ d bis 1 sh 6⅛ d; Januar von 1 sh 6 d bis 1 sh 6⅛ d; Februar 1 sh 6⅛ d bis 1 sh 6¼ d; Juli/September 1 sh 5⅞ d bis 1 sh 6 d. Im **Verschiffungsmarkt:** smoked sheet Januar/Februar verkauft zu 1 sh 6⅜ d; Januar/März 1 sh 6¼ d; Crepe Januar/März und Februar/März 1 sh 6⅜ d cif New York. **Para Sorten** unverändert und fest.

Sonnabend, 6. Dezember: Der Markt behält seinen festen Ton bei. Es werden **gute Geschäfte zu hohen Preisen** abgeschlossen: Erste **Crepe** greifbar Dezember und Januar verkauft von 1 sh 6¼ d bis 1 sh 6⅜ d per Pfund; Februar 1 sh 6½ d; Januar/März und April/Juni 1 sh 6⅜ d bis 1 sh 6½ d. **Smoked Sheet** greifbar und Dezember verkauft von 1 sh 6⅛ d bis 1 sh 6¼ d; Januar 1 sh 6¼ d bis 1 sh 6⅜ d; Februar 1 sh 6¼ d bis 1 sh 6½ d; Januar/März 1 sh 6⅜ d bis 1 sh 6½ d; April-Juni 1 sh 6⅜ d bis 1 sh 6½ d; Juli/September 1 sh 6 d bis 1 sh 6⅛ d. Im **Verschiffungsmarkt:** smoked Sheet Dezember/Januar verkauft zu 1 sh 6½ d; Januar/März und April/Juni 1 sh 6½ d bis 1 sh 6⅝ d; Januar/Dezember 1 sh 6 d; Crepe Dezember/Januar bis April/Juni 1 sh 6⅝ d; Januar/Dezember 1 sh 6 d cif New York. **Para Sorten** unverändert und fest.

Montag, 8. Dezember: Der Pflanzungs-Gummimarkt dieser Woche eröffnet mit **guter Nachfrage.** Erste **Crepe** greifbar und Dezember verkauft zu 1 sh 6⅜ d per engl. Pfund; Januar 1 sh 6½ d; Januar/März und April/Juni 1 sh 6½ d. **Smoked Sheet** greifbar und Dezember verkauft von 1 sh 6¼ d bis 1 sh 6⅜ d; Januar von 1 sh 6½ d bis 1 sh 6⅜ d; Januar/März und April/Juni 1 sh 6½ d. Im **Verschiffungsmarkt:** smoked Sheet Januar/Februar verkauft zu 1 sh 6¾ d; Crepe und Sheet Januar/Dezember zu 1 sh 6 d cif New York. **Para Sorten** ruhig; hard fine greifbar notiert 1 sh 6 d; soft fine 1 sh 4¼ d. Caucho Ball 1 sh.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 6. Dezember 1924.

Der Markt setzte in der vergangenen Woche seine **Aufwärtsbewegung** unter leichten Schwankungen weiter fort. Das Geschäft war aber weder in London noch in Hamburg sehr umfangreich; das **Angebot** war verhältnismäßig klein und wurde schnell absorbiert.

Die **östlichen Märkte** sind äußerst fest. Allem Anschein nach sind noch immer erhebliche Blanko-Verkäufe einzudecken. In **New York** haben die Preise während der Woche um 1½ cents angezogen und liegen jetzt etwa einen halben penny **über Londoner Parität.**

Es notierten in der Berichtswoche wie folgt (ab Lager Hamburg, per engl. lb. netto sofortige Kassa):

I. Latex Crepe	18¼ d	bis	18¾ d
I. Ribbed Smoked Sheets	18¼ d	bis	18¾ d
Abfallende Ribbed Smoked Sheets	17¾ d	bis	18¼ d
Reine braune Crepe	18 d	bis	18¾ d
Etwas borkige braune Crepe	17¾ d	bis	18¼ d
Dunkle Crepe	17¾ d	bis	18¼ d
Hard cure fine Para	17¾ d	bis	18 d
Caucho Ball	12¼ d	bis	12½ d
Surinam Blatt Balata f. a. q. bis Ia	3 sh 5 d	bis	3 sh 8 d
Venezuela Block Balata f. a. q. bis Ia	2 sh 11 d	bis	3 sh 1½ d
Gutta Siak reboiled f. a. q.	10 d	bis	10¼ d

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 5. Dezember 1924.

Wir haben von neuem eine bedeutende **Steigerung** zu berichten, ohne Unterbrechung und mit großem Umsatz, auch für Verschiffung in ganz 1926. **Loko Ware** blieb gesucht, aber nur sehr wenig angeboten, und die Preise für **spätere Verschiffungen** sind niedriger, je weiter die Lieferung entfernt ist.

Der Schluß ist fest zu den höchsten Preisen: Hevea Crepe und Sheets 98 loko, Crepe Januar/März 99, April /Juni 98.

Joosten & Janssen.

Paraffin, Ceresin, Wachs.

Hamburg, den 6. Dezember 1924.

Bei ruhigem Verlauf des Inlandgeschäftes bewahrte der Markt seine durchweg **feste Haltung,** zum Teil führte geringes Angebot auch zu weiteren **Preissteigerungen.**

Gute Nachfrage bestand wiederum für **Paraffin,** besonders für weißes amerikanisches Tafelparaffin, das knapp war und im Großhandel mit 14,75 bis 15,00 $ bezahlt wurde. Der **amerikanische Markt** war fester denn je gestimmt. Nach den vorliegenden Berichten muß mit weiteren Erhöhungen gerechnet werden. Geringer war das Interesse für Schuppenparaffin; aus schwacher Hand mit 13,10 $ per 100 kg angebotene Ware fand keine Aufnahme.

In **Ceresin** wickelte sich das gleichmäßige Geschäft mit der inländischen Verbraucherkundschaft ab; notiert wurde für Ozokerit-Ceresin naturgelb zirka 60/62° C 31,50 $, für Ozokerit-Ceresin prima weiß zirka 60/62° C 32,50 $, für Ceresin naturgelb zirka 54/56° C 21,75 bis 22,00 $, für Ceresin prima weiß zirka 54/56° C 22,50 bis 23,00 $.

Die schon seit geraumer Zeit anhaltende große Nachfrage in **Bienenwachs** setzte sich auch in dieser Woche fort, bewilligt wurde jede Forderung, nur konnte immer noch nicht der große Mangel behoben werden. Die **Zufuhren** aus dem Auslande sind gänzlich unzulänglich. Benguellawachs wurde mit 144 bis 146 sh per cwt. gehandelt, bewertet wurde ostafrikanisches Wachs mit 148 bis 150 sh; feinere Qualitäten wie Smyrna, Brasil und Chile mit 155 bis 175 sh per cwt.

Ungewiß lagen die Verhältnisse am **Karnaubawachs-Markt.** Die Preise konnten sich hier nicht recht behaupten und gaben in einzelnen Positionen nach, gestärkt wurde aber die Stimmung zeitweilig durch angebliche Berichte von fester Haltung in Brasilien. Fettgraue Ware loko wurde mit 114 bis 118 sh per cwt. gehandelt, kurantgraue Ware mit 106 bis 110 sh, Abladungsnotierungen lauteten widersprechend, für fettgrau 108 sh, von anderer Seite aber weit höher, für kurantgraue Ware zirka 101 sh.

Ruhig war wieder das Geschäft in **Japanwachs.** Loko Ware in den bekannten ersten drei Marken stellte sich auf 76 bis 78 sh per cwt., Dezember/Januar-Abladungen von Japan auf 75 sh cif Hamburg.

Montanwachs wurde von den Fabriken unverändert mit 45 Rentenmark per 100 kg ab Werkstation für Stückgut und mit 40 Rentenmark per 100 kg ab Werkstation für Waggonladungen notiert.

Alle Preise unverzollt (ausgenommen Montanwachs und Ceresin) netto Kasse. Der Zoll beträgt augenblicklich für Karnauba- und Bienenwachs und Paraffin 10 Rentenmark, für Japanwachs 15 Rentenmark per 100 kg.

Vorstehende Notierungen sind unverbindlich.

Bericht der Schlickum-Werke A.-G.

Baumwolle, Jute, Hanf, Flachs.

	6.	5.	4.	3.	2.	1.12.24
Baumwolle, New York (Cents 1 Pfd.):						
Vorrätig	23,30	23,30	23,30	23,40	22,40	23,45
Dezember	22,83	22,80	22,80	22,92	20,05	21,25
Januar	22,91	22,93	22,95	23,09	23,08	22,76
März	23,30	23,32	23,35	23,47	23,48	22,17
April	23,50	23,50	23,52	23,64	23,61	23,34
Baumwolle, New Orleans (Cents 1 Pfd.):						
Vorrätig	23,15	23,15	23,20	—	23,25	23,00
Baumwolle, Liverpool, amerikanische (d 1 Pfd.):						
Vorrätig	13,01	12,98	13,08	13,16	13,04	13,22
Dezember	12,63	12,63	12,73	12,64	12,71	12,85
Januar	12,68	12,71	12,78	12,69	12,78	12,91
Baumwolle, Liverpool, ägyptische (d 1 Pfd.):						
Januar	25,05	24,67	24,70	23,70	23,60	23,47
März	23,90	23,52	23,55	22,62	22,50	22,32
Baumwolle, Bremen, Middling, universal standard, 28 mm staple (Dollarcents 1 lb.):	25,25	25,23	25,36	26,24	25,08	25,70

Während amerikanische Baumwolle sich leidlich stetig hielt, war ägyptische am Liverpooler Markt gut erholt. Der **amerikanische Markt** bot zu Beginn der Berichtswoche zwar einige Aussichten auf Preisbesserung, später bewirkte jedoch größeres Angebot der Spekulation **Druck auf die Preise.** Der sichtbare **Vorrat** am Weltmarkt stieg auf 5,293 Mill. Ballen gegen 4,165 Mill. Ballen zur selben Zeit des Vorjahres. Der gesamte Ertrag belief sich nach amtlichen Angaben zu Anfang Dezember auf 13 153 Mill. Ballen einschließlich Linters. Gegenüber einem Stande von 10,128 Mill. Ballen im Vorjahr ist die Lage heute für die Verarbeiter wesentlich günstiger. Für die **Preissteigerung ägyptischer Baumwolle** am europäischen Markt war die politische Spannung zwischen England und Aegypten maßgebend.

Jute war am einheimischen Markt im großen und ganzen ruhig. Der englische Markt berichtete gute Nachfrage bei anziehenden Preisen. **London** erzielte für erste Sorten November-Dezember 38/2/6 £, Dezember-Januar 38/-/- bis 38/2/6.

Die Haltung von **Hanf** vermochte sich im Laufe der Berichtswoche zu befestigen. **Manila G** Dezember-Februar stellte sich am Londoner Markt auf 62/-/- £, Neu-Seeland, high point fair, November-Januar, auf 43/10/- £. Die **Manilaankünfte** ergaben in dieser Woche 25 000 Ballen gegen 32 000 Ballen in der Vorwoche. Die Ankünfte der nächsten zwei Wochen werden auf 19 000 bzw. 31 000 Ballen geschätzt.

Flachs war bei einiger Nachfrage gut behauptet. Blau notierte am belgischen Markt 15,75 bis 18,50 Fr. und landgeröstet 13,75 bis 15,50 Fr.

Baumwolle. Wochenbericht der Bremer Baumwollbörse. Bremen, den 6. Dezember 1924. In Erwartung des am 8. Dezember fälligen Bureau- und Entkörnungsberichtes flaute die Nachfrage vom Inlande in der zweiten Wochenhälfte ab. Die Basis für **Verschiffungsofferten** von Amerika war unverändert. Das Angebot in niedrigen Klassen war weiter gering.

Amerikanische Baumwolle.
(Preise in bar ohne Abzug in US-cents p. lb.)
Notierungen der letzten Woche:
middling Universal Standard 28 mm staple loco

am	5./12.	4./12.	3./12.	2./12.	1./12.	29./11.
1 Uhr nachm.	25.23	25.36	25.33	25.08	25.70	25.80

Ostindische Baumwolle.
(Preise in bar ohne Abzug in pence p. lb.)
Notierungen vom 5. Dezember 1924.

	Super fine	Fine	Fully good	Good
Scinde m. ginned	13.00*	12.65*	12.30*	11.95*
Bengal	12.90*	12.55*	12.20*	11.85*
Bengal m. ginned	13.20*	12.85*	12.50*	12.15*
Khandeish m. ginned	—	12.50*	12.05*	11.60*
Oomra Nr. II m. ginned	13.10*	12.65*	12.20*	11.75*
Oomra Nr. I m. ginned	13.35*	12.90*	12.45*	12.00*
Broach m. ginned	13.65*	13.25*	12.90*	12.55*
Surti Broach m. ginned	14.90*	14.50*	14.15*	13.80*

	Fully good	Good	Fully good fair	Fair
Sawgd. Dharwar	—	13.80*	13.40*	—
Compta m. ginned	—	13.80*	13.40*	—
Western Madras	13.50*	13.10*	12.70*	—
Northern Madras	—	13.50*	13.10*	—
Tinnivelly	—	14.25*	13.85*	—
Cambodia	—	—	14.30*	—

American Seed (Punjab) Nr. 1	14.35*
„ „ „ Nr. 2	13.65*
„ „ „ Nr. 3	13.25*

* nominell.

Schluß des Inseratenteils für „Gummi-Zeitung" Nr. 13
wegen des Weihnachtsfestes bereits am Donnerstag, den 18. Dezember 1924.

Nr. 12 Berlin SW 19, den 19. Dezember 1924 39. Jahrgang

GUMMI-ZEITUNG

MARKTBERICHTE.

Vom Rohgummimarkt.

15. Dezember 1924.

Der Markt eröffnete in der vorigen Woche in sehr fester Haltung; später gaben die Preise etwas nach. Die **Preisentwicklung** für Standard Crepe, greifbar in London, verlief wie folgt:

8. Dezember	1 sh 6½ d bis 1 sh 6¾ d
9. „	1 sh 6⅝ d
10. „	1 sh 6½ d
11. „	1 sh 6½ d bis 1 sh 6⅝ d
12. „	1 sh 6½ d
13. „	1 sh 6½ d
15. „	1 sh 6½ d

In allerletzter Zeit war in der Presse wiederum vielfach davon die Rede, daß die **Restriktion** schon bald aufgehoben werden würde. Hierauf ist wohl auch eine dahingehende Anfrage im House of Commons zurückzuführen, auf die der britische Kolonialstaatssekretär antwortete, daß keine diesbezüglichen Anträge der in Frage kommenden Gouvernements vorlägen.

Nach Mitteilung der Rubber Association of America betrug die **Rohgummi-Einfuhr der Vereinigten Staaten von Nordamerika** im November 28 660 tons und der Verbrauch 28 890 tons. Die Vorräte der Händler beliefen sich Ende November auf 16 245 tons und die gesamten Läger auf 59 015 tons gegen 55 377 tons zu Ende Oktober.

Ueber **Rohgummi-Welterzeugung und -Weltverbrauch** hat die Firma H. H. Henderson, New York, eine interessante Statistik veröffentlicht, in der sie den geschätzten Weltkonsum des laufenden Jahres mit der gesamten Ausfuhr der Produktionsgebiete in der Zeit vom November 1923 bis einschließlich Oktober 1924 in Vergleich stellt:

Weltverbrauch	455 000 tons
Ausfuhr im genannten Zeitraum	414 000 tons
Verbrauchsmehr	41 000 tons
Vorräte in London am 1. Jan. 1924	60 000 tons
Vorräte in London am 1. Jan. 1925 wahrscheinlich	35 000 tons
Verringerung	25 000 tons
Vorräte in den Ver. Staat. am 1. Jan. 1924	76 000 tons
Vorräte in den Ver. Staat. am 1. Jan. 1925 wahrscheinlich	60 000 tons
Verringerung	16 000 tons

Es ergäbe sich hiernach eine **Verringerung der gesamten Vorräte** um 41 000 tons, entsprechend dem obigen Unterschied zwischen Verbrauch und Erzeugung. (Bemerkt sei, daß die Londoner Vorräte am 6. Dezember schon unter 33 000 tons blieben und man in England bis Ende des Jahres mit einer weiteren Abnahme bis auf etwa 30 000 tons rechnet.)

Ueber den **Rohgummihandel von Britisch-Malaya** in den sechs Monaten März bis August dieses Jahres hat der in Kuala Lumpur amtierende Controller of Rubber Exports wissenswerte statistische Angaben veröffentlicht, die in den folgenden Tabellen zusammengestellt sind (tons):

Ausfuhr und Einfuhr.

	Ges. Ausfuhr von Brit. Malaya	Ges. Ausfuhr des Restrikt. Areals	Ges. Einfuhr aus fremd. Gebieten
März	22 294	14 020	8 269
April	20 551	10 759	7 909
Mai	19 674	13 597	7 259
Juni	18 084	13 370	7 435
Juli	21 670	13 780	9 777
August	22 133	16 989	9 777
	124 406	82 515	50 426

Verteilung des aus dem Restriktionsareal ausgeführten und verzollten Kautschuks.

	April	Mai	Juni	Juli	August
Federated Malay Stat.	5869	7916	7549	7862	9585
Straits Settlements	1324	1583	1642	1705	2081
Johore	2531	2805	2829	2789	3512
Kedah	697	974	1010	988	1419
Kelantan	276	236	270	350	313
Trengganu	62	83	70	86	79
	10 759	13 597	13 370	13 780	16 989

Vorräte der Händler.

Ende	Singapore	Penang	Insgesamt
Januar	20 989	3406	24 395
Februar	20 962	2777	23 739
März	18 950	2538	21 488
April	16 954	2121	19 075
Mai	16 279	1700	17 979
Juni	13 902	2057	15 959
Juli	16 901	2621	19 522
August	17 393	3157	20 550

Die **Rohgummi-Ausfuhr von Para** belief sich nach der Statistik von Berringer & Co. im Oktober (in kg) insgesamt auf 373 886, hiervon 226 323 nach Europa und 147 563 nach Amerika. Der Bestimmung nach verteilte sich die Ausfuhr folgendermaßen:

Liverpool	124 239
New York	104 413
Marseille	84 183
Brasilien (Sul)	43 150
Hamburg	17 901
	373 886

A. D.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 13. Dezember 1924.

Der Markt verkehrte in der Berichtswoche in stetiger Haltung, eine leichte Abschwächung gegen Mitte der Woche, hervorgerufen durch **Glattstellungen in London,** wurde schnell wieder aufgeholt. Der Umsatz war befriedigend, das Angebot in Latex Crepe ist klein, in abfallenden Sorten bei weitem nicht genügend.

Die östlichen Märkte liegen weiter sehr fest, bei großer Zurückhaltung der Verkäufer, **New York** ebenfalls fest.

Para notiert auch wieder höher, dagegen sind Mittelsorten etwas vernachlässigt.

Es notierten in der Berichtswoche wie folgt (ab Lager Hamburg, per engl. lb. netto, sofortige Kassa):

I. Latex Crepe	18¾ d bis 19¼ d
I. Ribbed Smoked Sheets	18¾ d bis 19 d
Abfallende Ribbed Smoked Sheets	18⅜ d bis 18¾ d
Reine braune Crepe	18¾ d bis 19 d
Etwas borkige braune Crepe	18½ d bis 18¾ d
Dunkle Crepe	18½ d bis 18¾ d
Hard cure fine Para	18¼ d bis 18¾ d
Caucho Ball	12½ d bis 12¾ d
Surinam Blatt Balata f. a. q. bis Ia	3 sh 5 d bis 3 sh 8 d
Venezuela Block Balata f. a. q. bis Ia	2 sh 11 d bis 3 sh 1½ d
Gutta Siak reboiled f. a. q.	10¼ d bis 10½ d

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Londoner Wochenbericht.

London, den 15. Dezember 1924.

Die statistische Entwicklung zeigte zu Anfang der Woche eine **Verstärkung der Lage.** Die ankommenden Mengen waren beschränkt und betrugen 1063 tons. Im ganzen gingen 1959 tons von hier ab. Dadurch wurde das Lager um weitere 896 tons verringert. Es beträgt jetzt nur noch 32 625 tons. Nach einigen spekulativen Liquidationen, die den Markt ein wenig schwächten, kehrte der Markt fast automatisch zur alten Stärke zurück. Es zeigte sich eine **andauernde Nachfrage.** Die steigende Tendenz der Preise wurde dann noch verstärkt durch bedeutende **Käufe aus Amerika,** die anscheinend durch die noch immer steigende Tendenz des Pfund Sterling beschleunigt wurden. Bis gegen Mitte dieser Woche hielt dann das verschärfte Kaufen aus Amerika an. Verlangt wurde hauptsächlich prompte Verschiffung. Dies veranlaßte den Markt, wieder scharf auf 1 sh 6⅝ d pro Pfund für greifbare Ware in die Höhe zu gehen. Von Wichtigkeit ist, daß braune Crepe-Sorten, deren Angebot beschränkt ist, fast eben so hohe Preise erzielt haben, wie die für beste Crepe gezahlten. Dieses war eine Folge der dringenden Nachfrage, namentlich vom Kontinent. Die Besitzer hielten sich recht reserviert, in der Ueberzeugung, daß der Markt höher gehen werde. Durch die **erhöhte Nachfrage Amerikas** ist die Lage des New Yorker Marktes noch erheblich enger geworden. Die für November berichtete Importziffer von 26 000 tons genügte augenscheinlich nicht einmal, um der laufenden Nachfrage Rechnung zu tragen. Dieses war die Lage Ende letzter und Anfang dieser Woche. Ende dieser Woche finden wir eine erhebliche **weitere Befestigung des Marktes.** Käufer im allgemeinen, namentlich aber aus Amerika, zeigten eine Disposition zu noch freieren Operationen als zuvor. Bis zu einer gewissen Grenze kamen ihnen die Importeure auch entgegen, so daß ein **erhöhtes Geschäft** zustande kam. Es blieb bei Nachfrage nach greifbarem Gummi mit sofortiger Lieferung; aber das Ende der Woche brachte auch Anfragen über Lieferungen für das ganze folgende Jahr und es wurde eine erhöhte Anzahl von Lieferungsverträgen geschlossen. Der **New Yorker Markt** überflügelte noch den Londoner ziemlich bedeutend. Aber da auch am Ende der Woche das Pfund Sterling noch immer im Steigen war, wurde die Wirkung der erhöhten Preise für New York erheblich ausgeglichen.

In London setzte die Woche selbst folgendermaßen ein: Pflanzungsgummi war fest und lebhaft. Erste **Crepe** und **Smoked Sheet** greifbar und Dezember verkauft von 1 sh 6½ d bis 1 sh 6¾ d per englischem Pfund; Januar von 1 sh 6⅝ d bis 1 sh 6¾ d; Februar, Januar-März und April-Juni von 1 sh 6⅝ d bis 1 sh 6⅞ d; Juli-September von 1 sh 6¼ d bis 1 sh 6½ d. Im **Verschiffungsmarkt** smoked sheet unterwegs verkauft zu 1 sh 7 d; Dezember-Januar 1 sh 6⅞ d bis 1 sh 7 d; Januar und März-Mai 1 sh 6⅞ d; Januar-Dezember 1 sh 6¼ d; Juli-Dezember 1 sh und 6 d. **Crepe** Januar-Dezember 1 sh 6¼ d cif New York. **Para-Sorten** fest; hard fine greifbar notiert 1 sh 6½ d; soft 1 sh 4½ d; Caucho Ball 1 sh.

Die **Mitte der Woche** zeigte eine leichtere Eröffnung für Pflanzungsgummi, bei etwas festerem Schluß. Erste **Crepe** greifbar Dezember und Januar verkauft von 1 sh 6½ d bis 1 sh 6⅜ d per englischem Pfund; Februar zu 1 sh 6½ d; Januar-März 1 sh 6⅝ d bis 1 sh 6⅜ d; April-Juni von 1 sh 6⅝ d bis 1 sh 6¼ d; Juli-September 1 sh 6 d. **Smoked Sheet** greifbar Dezember und Januar verkauft von 1 sh 6½ d bis 1 sh 6⅜ d; Februar von 1 sh 6⅝ d bis 1 sh 6⅜ d; Januar-März von 1 sh 6⅝ d bis 1 sh 6⅜ d; April-Juni 1 sh 6½ d bis 1 sh 6¼ d; Juli-September 1 sh 6 d. **Para**-Sorten ruhig und unverändert.

Die Woche schloß dann wie folgt:

Freitag, 12. Dezember: Pflanzungsgummi fest, aber ruhig. Erste **Crepe** greifbar Dezember und Januar verkauft von 1 sh 6½ d bis 1 sh 6⅝ d per englischem Pfund; Februar und Januar-März von 1 sh 6½ d bis 1 sh 6¾ d; April-Juni 1 sh 6⅜ d bis 1 sh 6⅝ d; **smoked sheet** greifbar Dezember und Januar verkauft von 1 sh 6⅜ d bis 1 sh 6⅝ d; Februar und Januar-März von 1 sh 6½ d bis 1 sh 6¾ d; April-Juni 1 sh 6⅜ d bis 1 sh 6⅝ d. Im **Verschiffungsmarkt** smoked sheet Januar-Dezember verkauft zu 1 sh 6⅛ d cif New York. **Para**-Sorten ruhig und unverändert.

Sonnabend, 13. Dezember: Pflanzungsgummi ruhig, aber fest. Erste **Crepe** greifbar Dezember und Januar verkauft 1 sh 6⅝ d per englischem Pfund; Februar und Januar-März 1 sh 6¾ d; April-Juni 1 sh 6⅝ d. **Smoked Sheet** greifbar und Dezember verkauft von 1 sh 6½ d bis 1 sh 6⅝ d; Januar 1 sh 6⅝ d; Februar und Januar-März 1 sh 6⅝ d bis 1 sh 6¾ d; April-Juni 1 sh 6⅝ d. Im **Verschiffungsmarkt** smoked sheet Dezember-Januar verkauft zu 1 sh 6⅞ d cif New York. **Para**-Sorten waren ruhig; hard fine greifbar notiert 1 sh 6½ d; soft fine 1 sh 4½ d. Ball 1 sh 1 d.

Montag, 15. Dezember: Der Pflanzungsgummimarkt eröffnete in dieser Woche ruhig, aber kaum fest. Erste **Crepe** und **smoked sheet,** greifbar und Dezember verkauft zu 1 sh 6½ d per Pfund; Januar 1 sh 6½ d; Januar-März 1 sh 6⅝ d; April-Juni 1 sh 6½ d. Im **Verschiffungsmarkt** smoked sheet Dezember-Januar verkauft 1 sh 6¾ d cif New York. **Para**-Sorten waren ruhig; hard fine greifbar notiert 1 sh 6½ d; soft 1 sh 4½ d. Ball 1 sh 1 d

Rückblick auf die Woche. Rückblickend kann man sagen, daß die vergangene Woche ziemlich stark von **Amerika beeinflußt** wurde. Besonders am Anfang, weil die Amerikaner groß kauften. Spot Crepe und Ribbed smoked Sheet kam auf 1 sh 6¾ d per Pfund. Doch als die Preise diese Höhe erreicht hatten, ließ Amerika erheblich nach. Dazu kamen **Profitverkäufe in London,** so daß das Pfund auf 1 sh 6½ d fiel. Seither hat Amerika wieder etwas mehr Interesse gezeigt und wenn heute früh der Markt, wie schon gesagt, auch kaum fest einsetzt, so sieht man doch **keinerlei Anzeichen eines ernsthaften Preisrückganges** für die nächste Zukunft.

Aus **New York** wird heute morgen, Montag, den 15. Dezember, berichtet: Verkäufer unverändert für erste Latex Crepe greifbar und Smoked Sheet greifbar; beide notieren 37½ Cent per Pfund.

Die offiziellen Ziffern der R. T. A. of Amerika sind jetzt veröffentlicht. Obwohl der November weniger Arbeitstage hatte, zeigt sich der Novemberverbrauch doch auf derselben Höhe wie der Oktoberverbrauch und bringt die Gesamtziffer für die elf Monate auf 305 000 tons. Rechnet man dabei nur 25 000 tons für Dezember, so erreicht Amerika für 1924 einen **Verbrauch von 330 000** tons.

Singapore wird zuletzt mit 1 sh 7⅞ d für nahe cif Verfrachtung, Sheets oder Crepe berichtet.

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 12. Dezember 1924.

Anfangs sind die **Preise** weiter **gestiegen** bis sogar ungefähr 102 cents für loko. Auch fanden da noch ziemlich rege Geschäfte statt. Es folgte aber eine **mäßige eaktion** ohne viel Umsatz, da Verkäufer ihre Preise nur ausnahmsweise erniedrigen wollten.

Der **Schluß** ist wieder sehr **stetig** zu folgenden Preisen: Hevea Crepe und Sheets loko 100, Januar/März crepe 102, April/Juni crepe 100.

Joosten & Janssen.

Paraffin, Ceresin, Wachs.

Hamburg, den 13. Dezember 1924.

Das Geschäft mit der inländischen Verbraucherkundschaft war im allgemeinen ruhiger als in der voraufgegangenen Zeit. Die **Lage des Marktes** ist aber nach wie vor **fest.**

Größere Ankäufe des Auslandes in **Paraffin** am hiesigen Markte räumten die ohnehin nicht erheblichen Bestände in amerikanischem Tafelparaffin. Bei reger Nachfrage wurde 50/52-grädige weiße Ware mit 14,75 bis 15,25 $ per 100 kg ab Freihafenlager gehandelt. Vom **amerikanischen Markte** wurde großer Mangel an für Dezember und Januar verfügbarer Ware und weiteres **Anziehen der Preise** gemeldet. Für Schuppenparaffin bestand weniger Kaufmeinung, notiert wurde 50/52-grädige Ware mit 13,50 bis 14,00 $ per 100 kg.

Befriedigend war der Absatz in **Ceresin** mit den inländischen Verbrauchern. Die Preise hielten sich noch unverändert mit 31,50 $ für Ozokerit-Ceresin naturgelb, zirka 60/62° C, 32,50 $ für Ozokerit-Ceresin prima weiß, zirka 60/62° C, 21,75 bis 22,00 $ für Ceresin naturgelb, zirka 54/56° C, 22,50 bis 23,00 $ für Ceresin prima weiß, zirka 54/56° C.

Die Hausse in **Bienenwachs** nahm in dieser Woche weiteren Umfang an und führte zu Preisen von 155/- sh für Benguella und 160/- sh für Ostafrikawachs. Ankünfte waren nicht zu verzeichnen. An den ausländischen Märkten herrscht ebenfalls großer Mangel.

Klarheit über die Lage des Marktes in **Karnaubawachs** konnte man auch in dieser Woche nicht gewinnen. Einzelne Abladeplätze verhalten sich zurückhaltend und sind nicht Abgeber zu 108/- sh für fettgraue Ware, zu welchem Preise versucht wurde, Angebote zu erhalten. Loko Ware wurde mit 114 bis 116 sh per cwt. gehandelt, ankommende Ware mit 111/- sh per cwt., kurantgraue mit 106 bis 110 sh per cwt.

In **Japanwachs** war nur geringe Nachfrage. Loko Ware in den bekannten ersten drei Marken stellte sich auf 76 bis 78 sh per cwt., Dezember/Januar-Abladungen von Japan auf 75/- sh cif Hamburg.

Montanwachs wurde von den Fabriken unverändert mit 45 Rmk. per 100 kg ab Werkstation für Stückgut und 40 Rmk. per 100 kg ab Werkstation für Waggonladungen notiert.

Alle Preise unverzollt (ausgenommen Montanwachs und Ceresin) netto Kasse. Der Zoll beträgt augenblicklich für Karnaubawachs, Bienenwachs und Paraffin 10 Rmk., für Japanwachs 15 Rmk. per 100 kg.

Vorstehende Notierungen sind unverbindlich.

Bericht der Schlickum-Werke Akt.-Ges.

Baumwolle, Jute, Hanf, Flachs.

	13.	12.	11.	10.	9.	8.12.24
Baumwolle, New York (Cents 1 Pfd.):						
Vorrätig	23,60	23,70	23,25	23,25	23,25	23,55
Dezember	23,10	23,20	22,75	22,72	22,73	23,05
Januar	23,18	23,27	22,85	22,81	22,82	23,40
März	23,55	23,66	23,23	23,20	23,17	23,56
April	23,72	23,83	23,41	23,37	23,35	23,74
Baumwolle, New Orleans (Cents 1 Pfd.):						
Vorrätig	23,50	23,60	23,15	23,10	23,00	23,45
Baumwolle, Liverpool, amerikanische (d 1 Pfd.):						
Vorrätig	13,30	13,11	13,01	13,05	13,15	13,04
Dezember	12,87	12,90	12,63	12,70	12,66	13,03
Januar	12,91	12,92	12,68	12,73	12,67	13,03
Baumwolle, Liverpool, ägyptische (d 1 Pfd.):						
Januar	28,50	27,95	25,05	26,25	26	27,20
März	27,60	26,95	23,90	25,40	25,15	26,10
Baumwolle, Bremen, Middling, universal standard. 28 mm staple (Dollarcents 1 lb.):	25,50	25,17	25,14	25,10	25,50	25,25

Das Geschäft war am **amerikanischen Markt** im großen und ganzen wenig befriedigend. Das Ackerbaubureau in Washington schätzt die Ernte jetzt auf mehr als 14 Mill. Ballen einschließlich Linters. Die Anbaufläche, die zunächst mit 40,403 Mill. Acres geschätzt und dann auf 38,5 Mill. Acres berichtigt wurde, erscheint nach dem letzten Bericht mit 40,115 Mill. Acres. Die entkörnte Menge belief sich bis Anfang Dezember auf 12,225 Mill. Ballen.

Jute war am englischen Markt zunächst ruhig, später machte sich festere Stimmung geltend. Am Schluß notierte **London** für erste Sorten nach dem Festlande November-Dezember 38/10 £, Dezember-Januar und Januar-Februar 38/10 £, Februar-März 38/15 £.

Von **Hanf** war die Stimmung für Manila schließlich etwas ruhiger. Für G Dezember-Februar notierten Abgeber am **Londoner Markt** 61/15 £, streaky three 65/15 £, J 55/10 £, K 54/10 £, L 53/10 £, Neu-Seeland high point fair, November-Januar 43/10 £, fair 41/10 £. Die **Manila-Ankünfte** der verflossenen Woche erreichten insgesamt 18 000 Ballen gegen 20 000 Ballen im Vorjahr. Die Ankünfte der beiden nächsten Wochen werden auf 29 000 bzw. 29 000 Ballen geschätzt.

Flachs war am Weltmarkt bei guter Nachfrage stetig. Strohflachs in Mengen bis zu 120 Zentner notierte am einheimischen Markt je nach Beschaffenheit 4,50 bis 8,00 M pro Zentner. In Mitteldeutschland fand Gebirgsflachs zu guten Preisen Abnehmer.

Baumwolle. Wochenbericht der Bremer Baumwollbörse. Bremen, den 13. Dezember 1924. Der am 8. Dezember veröffentlichte Bericht des Ackerbauamtes in Washington schätzt den **Gesamtertrag der diesjährigen Baumwoll-Ernte** auf 13 216 000 Ballen. Entkörnt wurden laut Bericht des Regierungs-Zensusbureaus vom 8. Dezember bis zum 30. November 1924 12 225 000 Ballen. Die **Terminmärkte** hielten sich seit diesen Veröffentlichungen nach vorübergehendem Anziehen auf gleicher Basis. Im **Inlandsgeschäft** machten sich die nahenden Feiertage bereits durch **mäßige Nachfrage** bemerkbar. Die Basis für Verschiffungsofferten von Amerika war weiter fest und das Angebot in niedrigen Klassen gering.

Amerikanische Baumwolle.
(Preise in bar ohne Abzug in US-cents p. lb.)
Notierungen der letzten Woche:
middling Universal Standard 28 mm staple loco

am	12./12.	11./12.	10./12.	9./12.	8./12.	6./12.
1 Uhr nachm.	25.17	25.14	25.10	25.50	25.25	25.25

Ostindische Baumwolle.
(Preise in bar ohne Abzug in pence p. lb.)
Notierungen vom 12. Dezember 1924.

	Super fine	Fine	Fully good	Good
Scinde m. ginned	12.25	11.90*	11.55*	11.25*
Bengal	12.15*	11.80*	11.45*	11.10*
Bengal m. ginned	12.45*	12.10*	11.75*	11.40*
Khandeish m. ginned . . .	—	12.30*	11.85*	11.40*
Oomra Nr. II m. ginned . .	12.90*	12.45*	12.00*	11.55*
Oomra Nr. I m. ginned . .	13.15*	12.70*	12.25*	11.80*
Broach m. ginned	13.45*	13.05*	12.70*	12.35*
Surti Broach m. ginned . .	14.70*	14.30*	13.95*	13.60*

	Fully good	Good	Fully good fair	Fair
Sawgd. Dharwar	—	13.50*	13.10*	—
Compta m. ginned	—	13.50*	13.10*	—
Western Madras	13.20*	12.80*	12.40*	—
Northern Madras	—	13.20*	12.80*	—
Tinnivelly	—	13.95*	13.55*	—
Cambodia	—	—	14.10*	—

American Seed (Punjab) Nr. 1 . .	13.60*
„ „ „ Nr. 2 . .	12.90*
„ „ „ Nr. 3 . .	12.50*

* nominell.

GUMMI-ZEITUNG

MARKTBERICHTE.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 20. Dezember 1924.

Der Markt konnte sich in der Berichtswoche bei **befriedigendem Umsatz** weiter befestigen. Die **Nachfrage** nach loko und bald greifbarem Gummi **dauert an**, aber auch für die April-Juni Position waren Käufer im Markte. Die amerikanischen Fabrikanten beginnen für die späteren Positionen mehr Interesse zu zeigen.

Die **Vorräte in London** sind weiter zurückgegangen und werden bei Jahresende unter 30 000 tons betragen, gegen zirka 60 000 tons am Schluß des Vorjahres.

Es notierten in der Berichtswoche wie folgt (ab Lager Hamburg, per engl. lb. netto, sofortige Kassa):

I. Latex Crepe	19 d	bis	19¼ d
I. Ribbed Smoked Sheets	19 d	bis	19¼ d
Abfallende Ribbed Smoked Sheets	18½ d	bis	18⅞ d
Reine braune Crepe	18¾ d	bis	19 d
Etwas borkige braune Crepe	18½ d	bis	18¾ d
Dunkle Crepe	18½ d	bis	18¾ d
Hard cure fine Para	18¼ d	bis	18½ d
Caucho Ball	12¾ d	bis	13 d
Surinam Blatt Balata f. a. q. bis Ia	3 sh 5 d	bis	3 sh 8 d
Venezuela Block Balata f. a. q. bis Ia	2 sh 11 d	bis	3 sh 1½ d
Gutta Siak reboiled f. a. q.	10¼ d	bis	10½ d

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Londoner Wochenbericht.

London, den 20. Dezember 1924.

In der vergangenen Woche ist der Markt verhältnismäßig ruhig gewesen. Wenn auch die Preise wieder anzogen, so war doch der **Umsatz** recht klein. Nachfragen bezogen sich fast ausschließlich auf greifbar oder baldige Lieferung. Notierungen für Lieferung später als März sind selten und werden seltener, je weiter entfernt das Lieferungsdatum ist. Vom **Kontinent** sind einige Bestellungen eingegangen; die Erkundigungen über **ausgefallene Qualitäten** halten an. Die beste dieser ausgefallenen Qualitäten erreicht jetzt mehr oder minder denselben Preis wie die anerkannten Sorten.

Im ganzen kann man sagen, daß der Markt am Dienstag ruhig und fest einsetzte, um gegen Ende der Woche noch erheblich fester zu werden. Und zwar:

Dienstag, 16. Dezember: Pflanzungsgummi **ruhig. Erste Crepe** und smoked Sheet greifbar Dezember und Januar verkauft von 1 sh 6½ d bis 1 sh 6⅝ d per Pfund. Februar und Januar-März von 1 sh 6½ d bis 1 sh 6⅝ d; April-Juni 1 sh 6½ d bis 1 sh 6⅝ d; Juli-September 1 sh 6⅛ d; **Para-Sorten** fest. Hard Fine greifbar notiert 1 sh 6¾ d, soft 1 sh 5 d; Ball 1 sh 1½ d. In der letzten Woche sind in London angekommen: 540 tons, geliefert 1838 tons, Lager 31 424 tons gegen 59 798 tons des Vorjahres und 70 959 tons in 1922.

Mittwoch, 17. Dezember: Pflanzungsgummi fest, aber **ruhig. Erste Crepe** und smoked Sheet greifbar und Dezember verkauft zu 1 sh 6⅝ d per Pfund; Januar 1 sh 6⅝ d bis 1 sh 6¾ d; Februar und Januar-März von 1 sh 6⅝ d bis 1 sh 6¾ d; April-Juni von 1 sh 6½ d bis 1 sh 6⅝ d; Juli-September 1 sh 6⅛ d bis 1 sh 6¼ d. Im **Verschiffungsmarkt** smoked Sheet Januar-Februar verkauft zu 1 sh 6⅞ d cif New York. **Para-Sorten** ruhig; hard fine greifbar notiert 1 sh 6¾ d, soft 1 sh 5 d, Ball 1 sh 1½ d.

Donnerstag, 18. Dezember: Pflanzungsgummi **fester**, aber ruhig. **Erste Crepe** greifbar Dezember und Januar verkauft von 1 sh 6⅝ d bis 1 sh 6¾ d per Pfund; Februar und Januar-März verkauft von 1 sh 6¾ d bis 1 sh 6⅞ d; April-Juni von 1 sh 6⅝ d bis 1 sh 6¾ d; Juli-September 1 sh 6⅜ d. **Smoked Sheet** greifbar Dezember und Januar verkauft von 1 sh 6⅝ d bis 1 sh 6¾ d; Februar und Januar-März von 1 sh 6¾ d bis 1 sh 6⅞ d; April-Juni 1 sh 6¾ d bis 1 sh 6⅝ d; Juli-September 1 sh 6⅜ d. **Para-Sorten** waren ruhig und unverändert.

Freitag, 19. Dezember: Pflanzungsgummi **fest. Erste Crepe** und smoked Sheet greifbar und Dezember verkauft von 1 sh 6¾ d bis 1 sh 7 d per Pfund; Januar-Februar und Januar-März von 1 sh 6¾ d bis 1 sh 7 d; April-Juni von 1 sh 6½ d bis 1 sh 7 d; Juli-September von 1 sh 6¼ d bis 1 sh 6½ d. Im **Verschiffungsmarkt** smoked **Sheet** Januar-März, Februar-März und März-April verkauft zu 1 sh 7d; Juli-Dezember von 1 sh 5¾ d bis 1 sh 6 d; **Crepe** Januar-Februar und Januar-Juni 1 sh 7 d; Juli-Dezember 1 sh 6 d cif New York. **Para-Sorten** fest; greifbar notiert 1 sh 6¾ d, soft 1 sh 5 d; Ball 1 sh 1½ d.

Sonnabend, 20. Dezember: Pflanzungsgummi schloß gestern **fest**, nach ruhiger Oeffnung. Erste **Crepe** greifbar Dezember und Januar verkauft zu 1 sh 7 d per engl. Pfund; Februar und Januar-März zu 1 sh 7 d bis 1 sh 7⅛ d; April-Juni 1 sh 6⅞ d bis 1 sh 7 d; Juli-September 1 sh 6½ d. **Smoked Sheet** greifbar, Dezember und Januar verkauft von 1 sh 6⅞ d bis 1 sh 7 d; Februar und Januar-März von 1 sh 6⅞ d bis 1 sh 7⅛ d; April-Juni 1 sh 6¾ d bis 1 sh 7 d; Juli-September 1 sh 6⅜ d bis 1 sh 6½ d. Im **Verschiffungsmarkt** smoked **Sheet** unterwegs verkauft zu 1 sh 7¼ d; April-Juni 1 sh 6⅞ d; Juli-Dezember 1 sh 6 d; Januar-Dezember 1 sh 6¼ d cif New York. **Para-Sorten** ruhig und unverändert.

Montag, 22. Dezember: Fällt wegen Feiertages aus.

* * *

Rückblick auf die Woche: Der Abzug vom Londoner Lager macht weitere Fortschritte und dürfte noch einige Zeit anhalten. Die Londoner Statistik der letzten Woche zeigt eine sehr geringe Landung von 538 tons, der Lieferungen von 1838 tons entgegenstehen, so daß **das Lager um weitere 1300 tons reduziert** ist. Es beträgt jetzt nur noch 31 325 tons. Dies bedeutet, daß das Lager seit Anfang des Jahres um volle 50 Prozent zurückgegangen ist. Trotz bedeutendere: Liquidationen in der vergangenen Woche, gegen Dezember- und Januar-Kontrakte, ging der Markt zu einem neuen **Rekord für dieses Jahr** über, indem er 1 sh 6¾ d pro Pfund für greifbare Lieferung erreichte. Dies war die Folge einer **allgemeinen starken Nachfrage**, während Amerika große Quantitäten, namentlich für frühe Verschiffung von hier aus und direkt nach dem Osten, aufnahm. Etwas Reaktion brachte den Preis auf 1 sh 6½ d herunter, aber der **Unterton dieser Woche ist doch unbedingt stark**, trotz beschränkter Operationen. Die Prämie, die in letzter Zeit auf greifbar und schnelle Lieferung stand, dürfte sehr leicht noch größer werden, während die ganze Situation durch den **Mangel an Angebot in England** wahrscheinlich verschärft werden wird. Der scharfen Erhöhung, die kürzlich in New York stattfand, folgte ein Rückgang durch die reaktionäre Tendenz des Londoner Handels. Notierungen aus **Singapore** für schnelle Lieferungen überstiegen 1 sh 7½ d cif ziemlich bedeutend. In **Mincing Lane** wird nur wenig Gummi an Ort und Stelle angeboten. Es ist daher schwierig, größere Quantitäten zu erlangen, ohne die Preise in die Höhe zu schrauben. Der monatliche Durchschnitt **amerikanischen Verbrauches** in diesem Jahre bis Ende November war etwa 28 000 tons, der Gesamtverbrauch für 11 Monate 305 000 tons, so daß man für das Jahr mit einem Verbrauch von 330 000 tons rechnen kann. Die Ankünfte in Amerika betrugen 28 660 tons.

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 19. Dezember 1924.

Die **Stimmung** war in der Berichtswoche andauernd **fest**, die Preise sind aber nur wenig gestiegen, außer im Terminmarkt, wo besonders für Lieferung Januar-März starke Kauflust herrschte.

Verkäufe für spätere Verschiffung fanden nur sporadisch statt und auch nur einzelne Geschäfte in loko Ware.

Der **Schluß** ist **stetig** wie folgt: **Hevea Crepe** und sheets loko 1,01 fl., **Crepe** Januar-März 1,05½ fl., April-Juni 1,03 fl. und Juli-September 1,01 fl.

Joosten & Janssen.

Paraffin, Ceresin, Wachs.

Hamburg, den 20. Dezember 1924.

Der **Umsatz** mit der Inlandskundschaft war auch in dieser Woche **zufriedenstellend.** Bei lebhafter Nachfrage und teilweise knappen Beständen trat weitere **Befestigung des Marktes** ein.

Der Bedarf in **Paraffin** ist noch immer erheblich. Wenn auch in den hiesigen Notierungen eine Veränderung noch nicht eintrat und weißes amerikanisches Tafelparaffin 50/52° C mit 14,75 bis 15,25 $, weißes amerikanisches Schuppenparaffin 50/52° C mit 13,50 bis 14,00 $ gehandelt wurde, so rechnet man aber doch mit einem **Steigen der Preise,** da erhöhte Forderungen der amerikanischen Ablader und großer Mangel an verfügbarer Ware gemeldet wurden.

Den erhöhten Rohstoffpreisen mußten sich auch die Notierungen für **Ceresin** anpassen und stiegen auf 22,75 bis 23,00 $ für Ceresin naturgelb, zirka 54/60° C, 23,50 bis 24,50 $ für Ceresin prima weiß, zirka 54/56° C, 31,50 $ für Ozokerit-Ceresin naturgelb, zirka 60/62° C, 32,50 $ für Ozokerit-Ceresin prima weiß, zirka 60/62° C.

Die starke **Steigerung der Preise** für **Bienenwachs** setzte sich auch in dieser Woche fort. Unbedeutende loko Partien wurden zu den geforderten Preisen mühelos untergebracht, Ankünfte in ausländischer Ware waren nicht zu verzeichnen.

Westafrikanisches (Benguella) Bienenwachs wurde zu Preisen von 160 bis 168 sh per cwt. von Lissabon angeboten, einzelne Ablader waren für die nächste Zeit bereits ausverkauft. Ostafrikanische Ware wurde mit 165 bis 170 sh per cwt. bewertet, Angebote fehlten jedoch. Feinere Qualitäten wie Smyrna, Chile und Brasil dürften entsprechend höher im Preise auskommen.

Vollkommen geklärt war der Markt in **Karnaubawachs** noch nicht, aber mit einer Befestigung kann wohl gerechnet werden, da die zu 108 sh für fettgraue Ware hinausgelegten Gebote nicht angenommen wurden. Meinung für Erhöhung der Gebote bestand aber nicht recht. Loko Ware wurde mit 114 bis 118 sh per cwt. für fettgrau, und 108 bis 110 sh per cwt. für kurantgrau notiert.

Bei geringer Nachfrage in **Japanwachs** wurde für bekannte erste drei Marken unverändert 77 bis 79 sh per cwt. gefordert und Januar-Februar-Abladungen von Japan mit 75 sh angeboten.

Montanwachs wurde von den Fabriken unverändert mit 45 Rmk. per 100 kg ab Werkstation für Stückgut, und 40 Rmk. per 100 kg ab Werkstation für Waggonladungen notiert.

Alle Preise unverzollt (ausgenommen Montanwachs und Ceresin) netto Kasse. Der Zoll beträgt augenblicklich für Karnaubawachs und Bienenwachs und Paraffin 10 Rmk., für Japanwachs 15 Rmk. per 100 kg.

Vorstehende Notierungen sind unverbindlich.

Bericht der Schlickum-Werke Akt.-Ges.

Baumwolle, Jute, Hanf, Flachs.

	20.	19.	18.	17.	16.	15.12.24
Baumwolle, New York (Cents 1 Pfd.):						
Vorrätig	—	24,00	24,00	24.25	24,00	23,90
Dezember	—	23,54	23,45	23,74	23,46	23,42
Januar	—	23,62	23,50	23,82	23,55	23,49
März	—	24,01	23,98	24,25	23,96	23,91
April	—	24,19	24,15	24,43	24,14	24,09
Baumwolle, New Orleans (Cents 1 Pfd.):						
Vorrätig	—	23,90	23,90	24,15	23,85	23,85
Baumwolle, Liverpool, amerikanische (d 1 Pfd.):						
Vorrätig	13 33	13,28	13,36	13,27	13,26	13,12
Dezember	13 09	13,13	13,06	13,19	13,02	12,75
Januar	13,09	13,13	13,11	13,23	13,07	12,80
Baumwolle, Liverpool, ägyptische (d 1 Pfd.):						
Januar	26,85	26,75	27,32	27,85	29,05	27,60
März	25,90	25,85	26,40	26,90	27,05	27,60
Baumwolle, Bremen, Middling, universal standard, 28 mm staple (Dollarcents 1 lb.):	26,16	25,92	26,20	25,91	25,85	25,49

In Nordamerika wie in Europa hat sich die **Stimmung** im Laufe der Berichtswoche etwas **befestigt,** von wesentlicher Veränderung der Richtung kann indessen keine Rede sein. Am **englischen Markt** ist das Geschäft mit Webwaren verhältnismäßig befriedigend. Der **sichtbare Weltvorrat** vergrößerte sich auf 5,377 Mill. Ballen gegen 4,209 Mill. Ballen zur selben Zeit des Vorjahres.

Das **Geschäft mit Jute** war am einheimischen Markt ruhig und unverändert. Am englischen Markt verhielten sich die Käufer in verflossener Woche größtenteils abwartend. Die Preise neigten infolgedessen eher etwas nach unten. **London** notierte für erste Qualitäten nach dem Kontinent Januar-Februar 37/10 £, Februar-März 37/15 £.

Hanf befand sich am italienischen Markt in stark **steigender Stimmung,** was die deutschen Spinner veranlaßte, ihre Aufmerksamkeit wieder mehr dem russischen Markt zuzuwenden, wo sich schließlich aber auch in Erwartung höherer Preise Zurückhaltung bei Käufern bemerkbar machte. **England** berichtete flaue Stimmung. **London** hielt Manila G Dezember-Februar mit 60/- £, streaky three mit 64/10, Neu-Seeland, high point fair, November-Januar, mit 43/- £, fair mit 41/- £. Die **Manilaankünfte** erreichten 30 000 Ballen, gegen 30 000 Ballen im Vorjahr, die Ankünfte der nächsten zwei Wochen werden auf 28 000 und 26 000 Ballen geschätzt.

Für **Flachs** wurde von der Prager Börse sehr ruhiges Geschäft berichtet. Die Entwicklung der Lage des Weltmarktes hat den Erwartungen der Produzenten in der letzten Zeit wenig entsprochen, was man in erster Linie darauf zurückführt, daß Rußland durch reichliches Angebot Druck auf die Preise ausübt. **Am deutschen Markt** wurden in der letzten Zeit kleinere **Preiserhöhungen** durchzusetzen versucht. Flachs je nach Qualität schwankte zwischen 2,10 bis 2,90 M, Faserwerg zwischen 0,40 bis 1,30 M.

Baumwolle. Wochenbericht der Bremer Baumwollbörse. Bremen, den 20. Dezember 1924. Infolge der Feiertage war das Geschäft mit dem Inlande ruhig. Im Importgeschäft kamen bei weiter anziehender Basis für Verschiffungsofferten von Amerika täglich Umsätze zustande.

Amerikanische Baumwolle.

(Preise in bar ohne Abzug in US-cents p. lb.)
Notierungen der letzten Woche:
middling Universal Standard 28 mm staple loco

am	19./12.	18./12.	17./12.	16./12.	15./12.	13./12.
1 Uhr nachm.	25.92	26.20	25.91	25.85	25.49	25.60

Ostindische Baumwolle.

(Preise in bar ohne Abzug in pence p. lb.)
Notierungen vom 19. Dezember 1924.

	Super fine	Fine	Fully good	Good
Scinde m. ginned	12.10	11.75*	11.40*	11.10*
Bengal	12.00*	11.65*	11.30*	10.95*
Bengal m. ginned	12.30*	11.95*	11.60*	11.25*
Khandeish m. ginned	—	12.00*	11.55*	11.10*
Oomra Nr. II m. ginned	12.60*	12.15*	11.70*	11.25*
Oomra Nr. I m. ginned	12.85*	12.40*	11.95*	11.50*
Broach m. ginned	13.15*	12.75*	12.40*	12.05*
Surti Broach m. ginned	14.15*	13.75*	13.40*	13.05*

	Fully good	Good	Fully good fair	Fair
Sawgd. Dharwar	—	12.75*	12.35*	—
Compta m. ginned	—	12.75*	12.35*	—
Western Madras	12.90*	12.50*	12.10*	—
Northern Madras	—	12.90*	12.40*	—
Tinnivelly	—	13.00*	12.60*	—
Cambodia	—	—	12.90*	—

American Seed (Punjab)	Nr. 1	13.20*
„ „ „	Nr. 2	12.50*
„ „ „	Nr. 3	12.10*

* nominell.

Nr. 16 Berlin SW 19, den 16. Januar 1925 39. Jahrgang

GUMMI-ZEITUNG

MARKTBERICHTE.

Vom Rohgummimarkt.

12. Januar 1925.

Der **hohe Preisstand** von Ende Dezember konnte sich im neuen Jahre **nicht behaupten.** Unter der Einwirkung des Konkurses eines bekannten Händlers in New York ging der Preis auf 1 sh $6\frac{3}{4}$ d hinunter, zog dann wieder an, um sich hierauf von neuem zu senken; zum Schluß war der Markt wieder fester. Die **Preisentwicklung** für Standard Crepe, greifbar in London, verlief wie folgt:

2. Januar	1 sh 8 d
3. Januar	1 sh $7\frac{7}{8}$ d
5. Januar	1 sh $7\frac{3}{8}$ d
6. Januar	1 sh 7 d bis 1 sh $6\frac{3}{4}$ d
7. Januar	1 sh $7\frac{1}{4}$ d bis 1 sh $7\frac{3}{8}$ d
8. Januar	1 sh $7\frac{1}{8}$ d
9. Januar	1 sh $6\frac{3}{4}$ d
10. Januar	1 sh 7 d

Nach einer Kabelmeldung aus New York betrug der **Rohgummiverbrauch der V. St. Nordamerika** im verflossenen Jahre 333 000 tons; die Vorräte beliefen sich am 31. Dezember 1924 auf 55 000 tons, und man schätzt den Verbrauch im ersten Vierteljahr von 1925 auf 95 000 tons.

Die **Rohgummi-Ausfuhr von Britisch-Malaya** betrug im Dezember insgesamt 24 204 tons (gegen 22 488 tons im November 1924 und 25 501 tons im Dezember 1924); sie nahm also im Vergleich zu November um mehr als 1800 tons zu, während sie niedriger war als im Vorjahrsmonat. Die Einfuhr aus fremden Gebieten belief sich im Dezember auf 11 797 (9617 und 7564) tons, überstieg die von November mithin um über 2000 tons und war die höchste aller Monate von 1924. (8085 tons der Dezember-Einfuhr wurden als feuchte Ware erklärt.) Für die Gesamt-Ausfuhr und die Einfuhr aus fremden Gebieten in den Monaten Januar-Dezember 1924 (und vergleichsweise 1923) ergibt sich die folgende Uebersicht (tons):

	1923		1924	
	Ges.-Ausfuhr	Einfuhr	Ges.-Ausfuhr	Einfuhr
Januar	22 871	4 358	23 844	8 867
Februar	19 907	4 089	19 395	7 440
März	23 646	5 108	22 294	8 269
April	24 008	5 389	20 551	7 909
Mai	20 115	5 020	19 674	7 259
Juni	18 621	4 957	18 084	7 435
Juli	16 749	5 724	21 670	9 777
August	19 806	7 042	22 133	9 776
September	21 955	5 269	25 127	9 291
Oktober	21 424	6 341	20 270	9 981
November	17 543	7 442	22 488	9 617
Dezember	25 501	7 564	24 204	11 797
	252 146	68 203	259 734	107 418

Hiernach nahm die Gesamt-Ausfuhr von Britisch-Malaya im vergangenen Jahre gegenüber 1923 um 3 Prozent und die Einfuhr aus fremden Gebieten (Niederländisch-Indien) um annähernd 58 Prozent zu. Theoretisch läßt sich die **Rein-Ausfuhr** wie folgt errechnen (tons):

	1923	1924
Januar	18 513	14 977
Februar	15 818	11 955
März	18 538	14 025
April	18 619	12 642
Mai	15 095	12 415
Juni	13 664	10 649
Juli	11 125	11 893
August	12 764	12 357
September	16 686	15 836
Oktober	15 083	10 289
November	10 101	12 871
Dezember	18 037	12 407
	184 043	152 316

Das würde eine Verringerung der Rein-Ausfuhr um rund 17 Prozent bedeuten.

Die Gesamt-Ausfuhr von Britisch-Malaya im Dezember verteilte sich der Bestimmung nach folgendermaßen (tons):

Vereinigtes Königreich	2 341
V. St. Nordamerika	18 338
Europäisches Festland	2 397
Britische Außenbesitzungen	314
Japan	763
Andere Länder	51
	24 204

Die **Gegner der Produktionsbeschränkung** in Britisch-Malaya rühren sich von neuem. Wie drahtlich aus Kuala Lumpur gemeldet wird, haben die Associated Chinese Chambers of Commerce eine Resolution gefaßt, wonach bei dem Kolonialstaatssekretär die Abschaffung der Stevenson-Regelung beantragt werden soll, da der Zweck der Restriktion durch den höheren Preisstand und die Verringerung der Vorräte bereits erreicht sei.

Nach einer Statistik der Handelskammer in Colombo belief sich die **Rohgummi-Ausfuhr von Ceylon** in den elf Monaten Januar-November 1924 auf 74 899 532 lbs. gegen 73 808 232 lbs. in der Vorjahrszeit und 97 444 185 lbs, im gleichen Zeitraum von 1922.

Die **Rohgummi-Ausfuhr über Para** betrug nach der Aufstellung von Berringer & Co. im November (in kg) 1 161 920, hiervon 300 555 für Europa und 861 365 für Amerika. Der Bestimmung nach verteilte sich die Ausfuhr folgendermaßen:

New York	803 907
Liverpool	127 870
Hamburg	112 825
Brasilien (Sul)	57 458
Marseille	50 000
Genua	8 330
Rotterdam	1 530
	1 161 920.

A. D.

Londoner Wochenbericht.

Der Rohgummimarkt im neuen Jahre.

London, den 12. Januar 1925.

Der Gummimarkt ist recht hoffnungsvoll in **das neue Jahr** eingetreten. Vor allem ist man befriedigt über die gute statistische Lage, die in einem **weiteren Steigen der Werte** ihren Ausdruck gefunden hat und die, wie man allgemein annimmt, in 1925 die vielen Enttäuschungen der vergangenen zwei Jahre einigermaßen wieder gutmachen wird.

Das **überschüssige Lager,** das bisher den Markt störte, ist jetzt **fortgeräumt,** und das Jahr eröffnet mit allen Anzeichen, daß die Verfrachtung in den kommenden Wochen das Londoner Lager noch weiter herabdrücken wird. Obwohl die letzten statistischen Daten bisher nur ein paar Arbeitstage umfassen, ist jetzt schon wieder ein Ueberschuß von Lieferungen über Landungen zu verzeichnen, so daß das gesamte **Londoner Lager** nunmehr nur noch 29 482 tons beträgt, im Gegensatz zu 59 958 tons zu Anfang 1924, also völlig auf die Hälfte herunter gegangen ist.

Berichte aus Amerika über die Automobil- und Reifenindustrie lauten sehr hoffnungsvoll. Die **Reifenfabrikanten** erwarten ein glänzendes Geschäft und sprechen von einem **Rekordverbrauch im ersten Viertel des neuen Jahres.** Weitere vielversprechende Berichte kommen aus Amerika über den vermutlichen Erfolg der Propaganda, die in 1925 für **Crepe-Gummi** im ganzen Lande vorgenommen werden soll. Eine solche Propaganda hat auch schon im vergangenen Jahre stattgefunden. Man erwartet für dieses Jahr aber, wie gesagt, noch viel größere Erfolge. Sieben große Firmen haben sich bereit erklärt, kooperativ zu inserieren und mitzuwirken, daß Crepe-Gummi als Stapelartikel für Sportschuhe usw. in allen einschlägigen Geschäften mitgeführt wird, und auf der **Bostoner Schuh- und Leder-Ausstellung** soll besonders dafür gesorgt werden, daß ein enger Kontakt zwischen Gummi- und Schuhfabrikant hergestellt wird.

Bemerkenswert an der Lage des Marktes im neuen Jahr ist besonders das Interesse, das **amerikanische Käufer** zeigen. Unter dem Einfluß weiter erhöhter Werte werden greifbar und baldige Lieferung immer noch

späteren Lieferungen bei weitem vorgezogen. Fast sieht es so aus, als ob unter diesen Umständen **10 Prozent der Produktion mehr zum Export** zugelassen werden wird und zwar zu Anfang Februar. Diese Ueberzeugung hat zu ausgedehnten Nachfragen auf dem Aktienmarkt geführt, doch finden Käufer es recht schwierig, Aktien zu erwerben, weil bei den verbesserten Möglichkeiten niemand abzustoßen wünscht.

Trotz dieses günstigen Ausblickes trat letzte Woche, soweit der englische Markt in Betracht kommt, nach ziemlich gutem Geschäft eine **Reaktion** ein, zu Preisen von 1 sh 8 d **für Standard Crepe** bei greifbarer oder naher Lieferung. Der Schluß der letzten Woche zeigte einen Niedergang von ¼ d und die neue Woche eröffnete mit einer noch schwächeren Tendenz, so daß 1 sh 7 d bis 1 sh 7¼ d für greifbare und Januar-März-Lieferungen geboten wurden. Dieser Rückgang wird hauptsächlich einer **Abschwächung in neuen Bestellungen** zugeschrieben, wie auch weiteren Verkäufen durch spekulative Elemente nach der kürzlichen scharfen Aufwärtsbewegung. Inzwischen ist die **statistische Lage** weiter gefährdet worden. Die Lieferungen der letzten Woche waren, wie gesagt, 1355 tons im ganzen gegen 1077 tons Landungen, was einen weiteren **Rückgang von 278 tons vom Lager** bedeutet.

Eigentlich ist es selbstverständlich, daß in dem gegenwärtigen **reaktionären Zustand des Marktes** die Käufer sich sehr vorsichtig benehmen, obwohl die allgemeine Ueberzeugung herrscht, daß die Reaktion nur ganz vorübergehend sein dürfte. Fachkreise betonen immerhin, daß das **greifbare Lager gefährlich niedrig** ist und die Landungen vermutlich auf einige Zeit hinaus weiter gering sein werden. Holländische Produzenten offerierten in letzter Woche bedeutende Quantitäten, die auch gleich zu vollen Preisen aufgegriffen wurden. Es fällt hier namentlich auf, daß die **Exportbewegung nach dem kontinentalen Europa** bedeutend zugenommen hat.

* * *

Was den **Londoner Markt** selbst anbetrifft, so eröffnete er ruhig mit Käufern für greifbare und baldige Lieferungen zu 1 sh 8 d. Später entwickelte sich eine gewisse **Schwäche** durch den Druck auf Januarverkäufe und profitierender Spekulanten. Die **Abwärtsbewegung** wurde verstärkt durch einen großen New Yorker Bankerott und durch die Unbestimmtheit, die hervorgerufen wurde durch eine **Verringerung der Verschiffungen von Malaya** während des Monates Dezember. Sie betrug im ganzen 24 204 tons. Nach einem fluktuierenden und nervösen Markt sank der Preis für greifbare Ware auf 1 sh 6½ d herab, was einen Fall von 1½ d bedeutete. Zum Schluß reagierte der Markt scharf und Werte erholten sich um $^{5}/_{8}$ d per 1 Pfund, so daß der Markt mit $^{7}/_{8}$ d unter dem Preis der letzten Woche schloß. Es ist bemerkenswert, daß die April-Juni-Notierungen jetzt im Vergleich zu greifbar nur $^{1}/_{8}$ d niedriger sind.

Der erwähnte **Bankerott einer New Yorker Firma,** der den Londoner Markt so stark beeinflußte, entstand dadurch, daß sie sich plötzlich für eine große Quantität Gummi, die sie amerikanischen Fabrikanten verkauft hatte, „kurz" fand. Neben diesen ungedeckten kurzen Verkäufen hatte die Firma auch noch von Londoner Kaufleuten gekauft und amerikanischen Fabrikanten große Quantitäten für Januar-März-Lieferungen weiterverkauft. Als der Bankerott bekannt wurde, wurden diese Kontrakte „ausgeschlossen". So mußte wenigstens für den Augenblick der Londoner Markt beeinflußt werden. Man darf aber nicht vergessen, daß als weitere Folge die amerikanischen Fabrikanten einige tausend tons Gummi „kurz" sein werden, die sie früher oder später doch irgendwo werden einkaufen müssen.

Nach der **Flaute** erholte sich dann der Markt und die Woche schloß wie folgt:

Donnerstag, den 8. Januar: Pflanzungsgummi eröffnete **fest** mit erneuten Käufen. Erste Crepe und Smoked Sheet, greifbar Januar-Februar und März, verkauft von 1 sh 7$^{3}/_{8}$ d bis 1 sh 7$^{1}/_{8}$ d; April-Juni von 1 sh 7¼ d bis 1 sh 7 d; Juli-September 1 sh 6½ d bis 1 sh 6¾ d. Im **Verschiffungsmarkt** Smoked Sheets, Februar-April verkauft zu 1 sh 7$^{3}/_{8}$ d; April-Juni von 1 sh 7$^{1}/_{8}$ d bis 1 sh 7¼ d cif New York. **Para**-Sorten ruhig und unverändert.

Freitag, den 9. Januar: Pflanzungsgummi eröffnete **schwach** und unregelmäßig, schloß aber fest mit **sinkender Tendenz.** Erste Crepe und Smoked Sheet, greifbar Januar-Februar und März verkauft von 1 sh 7¼ d bis 1 sh 6$^{7}/_{8}$ d per engl. Pfund; April-Juni 1 sh 7¼ d bis 1 sh 6$^{7}/_{8}$ d; Juli-September 1 sh 6¼ d bis 1 sh 6 d; Juli-Dezember 1 sh 6 d. **Para**-Sorten waren ruhig. Hard fine greifbar notiert 1 sh 7½ d, soft fine 1 sh 5 d; Caucho Ball 1 sh 2½ d.

Sonnabend, den 10. Januar: Pflanzungsgummi schloß **sehr fest** nach ruhiger Eröffnung. Erste Crepe und Smoked Sheet greifbar Januar und Februar verkauft von 1 sh 6$^{5}/_{8}$ d bis 1 sh 6$^{7}/_{8}$ d per engl. Pfund; März und April-Juni von 1 sh 6$^{5}/_{8}$ d bis 1 sh 7 d; Juli-September von 1 sh 6½ d bis 1 sh 6$^{3}/_{8}$ d; Oktober-Dezember zu 1 sh 6 d. Im **Verschiffungsmarkt** Smoked Sheet, Februar-März verkauft zu 1 sh 6$^{7}/_{8}$ d cif New York. **Para**-Sorten ruhig und unverändert.

Montag, den 12. Januar: Der Markt der Woche eröffnete fester mit **erhöhter Nachfrage** und schloß dann ruhiger. Erste Crepe und Smoked Sheet greifbar Januar und Februar verkauft von 1 sh 7 d bis 1 sh 7$^{1}/_{8}$ d per engl. Pfund; März 1 sh 7 d bis 1 sh 7$^{1}/_{8}$ d; April-Juni 1 sh 7 d bis 1 sh 7¼ d; Juli-September 1 sh 6½ d bis 1 sh 6¾ d. **Para**-Sorten waren ruhig und unverändert.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 10. Januar 1925.

In der Berichtswoche erfuhren die Preise einen scharfen **Rückgang,** und nach starken Schwankungen schließt der Markt zirka 1¼ penny **unter dem Höchstpreis.** Hervorgerufen wurde die Abschwächung durch die Zahlungseinstellung einer größeren New Yorker Händlerfirma, für deren Rechnung bedeutende Kontrakte in London glattgestellt wurden.

Der Markt schließt in stetiger Haltung.

Es notierten in der Berichtswoche wie folgt (ab Lager Hamburg, per engl. lb. netto, sofortige Kassa):

I. Latex Crepe	19$^{3}/_{8}$ d bis 20 d
I. Ribbed Smoked Sheets	19¼ d bis 20 d
Abfallende Ribbed Smoked Sheets . .	19 d bis 19¾ d
Reine braune Crepe	19 d bis 19¾ d
Etwas borkige braune Crepe	18$^{7}/_{8}$ d bis 19½ d
Dunkle Crepe	19½ d bis 19¾ d
Hard cure fine Para	19¼ d bis 19½ d
Caucho Ball	14½ d bis 15 d
Surinam Blatt Balata f. a. q. bis Ia . .	3 sh 5 d bis 3 sh 8 d
Venezuela Block Balata f. a. q. bis Ia .	2 sh 11 d bis 3 sh 1½ d
Gutta Siak reboiled f. a. q.	10¼ d bis 10½ d

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 9. Januar 1925.

Diese Berichtsperiode kennzeichnete sich durch **starke Schwankungen,** Preise fielen anfangs rasch, erholten sich und fielen von neuem. Der **Umsatz** blieb **beschränkt,** außer im Terminmarkt, wo z. B. Juli/September von 104 bis 98½, 101, 96½ cents gehandelt wurde.

Der Schluß war etwas besser und stetig zu folgenden Preisen: Hevea Crepe und Sheets Loko 1,01½ fl., Januar/März 1,02½ fl., April/Juni 1,00 fl., Juli-/September 0,97 fl.

Joosten & Janssen.

Baumwolle, Jute, Hanf, Flachs.

	10.	9.	8.	7.	6.	5. 1. 25
Baumwolle, New York (Cents 1 Pfd.):						
Vorrätig	24,10	24,15	24,05	23,95	24,20	23,85
Januar	23,60	23,65	23,55	23,45	23,72	23,36
März	23,87	23,91	23,87	23,75	24,04	23,63
April	24,03	24,06	24,02	23,91	24,18	23,72
Mai	24,19	24,22	24,18	24,08	24,32	23,93
Baumwolle, New Orleans (Cents 1 Pfd.):						
Vorrätig	23,70	23,80	—	23,60	23,85	23,45
Baumwolle, Liverpool, amerikanische (d 1 Pfd.):						
Vorrätig	13,00	13,03	13,01	13,12	13,04	13,23
Januar	12,91	12 81	12,81	12,79	12,89	12,79
Februar	12,83	12,81	12,83	12,80	12,89	12,79
Baumwolle, Liverpool, ägyptische (d 1 Pfd.):						
Januar	27,90	28,00	28,38	27,85	28,05	27,85
März	27,20	27,25	27,63	27,03	27,25	26,85
Baumwolle, Bremen, Middling, universal standard, 28 mm staple, (Dollarcents 1 lb):	26,25	26,21	26,10	26,36	25,98	26,47

Die **Preise aller Sorten** waren also einigen **Schwankungen** ausgesetzt. Trotz der besseren Beschäftigung der amerikanischen Baumwollindustrie, die hierdurch aufnahmefähiger geworden ist, hat sich die Lage für die Produzenten wenig gebessert. Der **sichtbare Weltvorrat** vermehrte sich weiter auf 5,661 Mill. Ballen gegen 4,221 Mill. Ballen im Vorjahr. Die indische Ernte wird regierungsseitig auf 10,991 Mill. dz berechnet oder 24,3 Prozent mehr als im Vorjahr, aber 39,6 Prozent mehr als im Durchschnitt der letzten fünf Jahre.

Jute lag am englischen Markt unregelmäßig bei schließlich ansehnlichen Umsätzen. Erste Sorten nach dem Kontinent erzielten für Dezember-Januar 40 £ bis 39 £ 15 sh, Januar-Februar 40 £ 5 sh bis 40 £, Februar-März 40 £ 5 sh bis 40 £ 10 sh, März-April war zu 40 £ 10 sh angeboten.

Hanf interessierte an den einheimischen Märkten in der letzten Zeit im allgemeinen weniger. **England** berichtete für die verflossene Woche flaue Stimmung. Manila schloß flau und niedriger. G für Dezember-Februar notierte am **Londoner Markt** 62 £, streaky three 70 £, J 55 £ 10 sh, K 54 £ 10 sh, L 54 £, M 53 £, Neu-Seeland, high point fair, Dezember-Februar 43 £, fair 41 £. Die Manila-Ankünfte ergaben 25 000 Ballen gegen 15 000 Ballen in der Vorwoche. Die Schätzungen der beiden nächsten Wochen belaufen sich auf 18 000 bzw. 29 000 Ballen.

Die Preise für **Flachs** bröckelten am einheimischen Markt etwas ab. Roher Flachs, je nach Beschaffenheit, notierte 2,05 bis 2,80 M, Faserwerg 0,40 bis 1,30 M. Das Flachsmonopol in Litauen soll nach den ungünstigen wirtschaftlichen Erfahrungen, die damit gemacht worden sind, in diesem Jahr aufgehoben werden.

Nr. 17 Berlin SW 19, den 23. Januar 1925 39. Jahrgang

GUMMI-ZEITUNG

MARKTBERICHTE.

Vom Rohgummimarkt.

19. Januar 1925.

In der vergangenen Woche ging der Preis zunächst weiter herunter und zwar gegenüber dem Anfang des Monats um 3 d; zuletzt erholte sich der Kurs etwas bei festerem Unterton des Marktes. Die **Preisentwicklung** für Standard Crepe, greifbar in London, verlief wie folgt:

12. Januar	1 sh $6^7/_8$ d
13. Januar	1 sh $6^1/_8$ d
14. Januar	1 sh $6^1/_8$ d
15. Januar	1 sh 5 d
16. Januar	1 sh $5^3/_8$ d bis 1 sh 5 d
17. Januar	1 sh $5^1/_2$ d bis 1 sh $5^3/_8$ d

Ungünstig auf den Markt wirkte unter anderem die **Zunahme der Londoner Vorräte** in der am 10. d. M. beendeten Woche. Die Stocks veränderten sich seit unserer letzten Notiz folgendermaßen (tons):

Woche bis	Abladungen	Ablieferg.	Vorräte
20. Dezember 1924	1227	2892	29 759
27. Dezember 1924	681	958	29 482
3. Januar 1925	1077	1353	29 206
10. Januar 1925	1484	1050	29 640.

Wynand & Keppler, Amsterdam, veröffentlichten interessante Schätzungen über **Rohgummi-Welterzeugung und -Weltverbrauch im Jahre 1925.** Ausgehend davon, daß der Durchschnittspreis des laufenden Jahres 1 sh 6 d beträgt, veranschlagen sie die **Ausfuhr** folgendermaßen (tons):

Malaya und Ceylon	224 000	
Niederländisch-Indien	170 000	110 000 Pflanzungsgummi 61 000 Eingeborenengummi
Brasilien	20 000	
Rest	20 000	
	434 000.	

Der **Konsum** wird wie folgt geschätzt:

Amerika	330 000
England	20 000
Frankreich	30 000
Deutschland	20 000
Japan	15 000
Kanada	20 000
Italien	10 000
Rußland	5 000
Australien	4 000
Alle übrigen Länder	10 000
	464 000
Sohlen-Crepegummi	10 000
	474 000.

(Die Annahme, daß der französische Verbrauch um die Hälfte höher sein sollte als der deutsche, erscheint uns unbegründet.) Hiernach würden sich also die **Weltvorräte** bis Ende des Jahres um 40 000 tons verringern und am 1. Januar 1926 noch etwa 138 000 tons betragen, wie aus folgender schätzungsweisen Veranschlagung hervorgeht:

Fabrikanten und Händler in Amerika	50 000
Fabrikanten in Europa	10 000
London und Liverpool	35 000
Alle anderen Ankunftshäfen	5 000
Ostasiatische Verschiffungshäfen	28 000
Schwimmend	50 000
Gesamte Weltvorräte am 1. Januar 1925	178 000
Verbrauchsüberschuß	40 000
Bleiben am 1. Januar 1926	138 000.

Ueber die **Rohgummi-Ausfuhr von Britisch-Malaya** (d. h. die Rein-Ausfuhr aus dem Restriktionsareal), ihre Verteilung auf die Produktionsgebiete und die Vorräte der Händler lassen sich nach den Angaben des zuständigen Controller of Rubber-Exports für das Dreivierteljahr Januar-September 1924 die folgenden Statistiken zusammenstellen (tons):

Ausfuhr des Restriktionsareals:

Januar	14 729
Februar	14 332
März	14 020
April	10 759
Mai	13 597
Juni	13 370
Juli	13 780
August	16 989
September	14 235
	125 811.

Verteilung der aus den Restriktionsgebieten ausgeführten und verzollten Mengen:

Federated Malay States	73 655
Straits Settlements	15 365
Johore	24 034
Kedah	9 363
Kelantan	2 574
Trengganu	820
	125 811.

Vorräte der Händler:

Ende	Singapore	Penang	Insgesamt
Januar	20 989	3406	24 395
Februar	20 962	2777	23 739
März	18 950	2538	21 488
April	16 954	2121	19 075
Mai	16 279	1700	17 979
Juni	13 902	2057	15 522
Juli	16 901	2621	19 522
August	17 393	3157	20 550
September	16 648	3211	19 859.

Nach der Statistik des Rubber-Controller in Colombo belief sich die **Rohgummi-Ausfuhr von Ceylon** im zweiten Restriktionsjahre — 1. November 1923 bis 31. Oktober 1924 — einschließlich Durchgangsware auf 40 019 tons (darunter 37 194 von der Insel selbst) gegen 40 145 (37 846) tons im ersten Jahre der Einschränkung. Auffallend ist die überaus starke **Verringerung des Exports an flüssigem Latex** mit 132 gegen 13 207 $^2/_3$ Gall.

Was die **Rohgummi-Ausfuhr von Niederländisch-Indien** betrifft, so wurden im September 1924 verschifft (in tons) von Java und Madura 3979 (gegen 2330 im Vorjahrsmonat) und über Belawan-Deli 4282 (3034). Im Dreivierteljahr Januar-September 1924 betrugen die Verladungen von Java und Madura 32 690 (24 058) — davon u. a. nach den V. St. Nordamerika 20 788 (14 996), Großbritannien 5225 (4109), Holland 2750 (2312) und Singapore 2150 (1204) — und über Belawan 28 975 (26 067) — davon u. a. nach den V. St. 21 836 (18 932), Großbritannien 3459 (2434), Holland 1370 (1372), Singapore 713 (1955) und Penang 703 (420). In der Berichtszeit nahmen also die Verladungen von Java und Madura um annähernd 36 Prozent (nach den V. St. allein um 38 Prozent) zu, während die Ausfuhr über Belawan nur um ungefähr 11 Prozent stieg. A. D.

späteren Lieferungen bei weitem vorgezogen. Fast sieht es so aus, als ob unter diesen Umständen **10 Prozent der Produktion mehr zum Export** zugelassen werden wird und zwar zu Anfang Februar. Diese Ueberzeugung hat zu ausgedehnten Nachfragen auf dem Aktienmarkt geführt, doch finden Käufer es recht schwierig, Aktien zu erwerben, weil bei den verbesserten Möglichkeiten niemand abzustoßen wünscht.

Trotz dieses günstigen Ausblickes trat letzte Woche, soweit der englische Markt in Betracht kommt, nach ziemlich gutem Geschäft eine **Reaktion** ein, zu Preisen von 1 sh 8 d **für Standard Crepe** bei greifbarer oder naher Lieferung. Der Schluß der letzten Woche zeigte einen Niedergang von ¼ d und die neue Woche eröffnete mit einer noch schwächeren Tendenz, so daß 1 sh 7 d bis 1 sh 7¼ d für greifbare und Januar-März-Lieferungen geboten wurden. Dieser Rückgang wird hauptsächlich einer **Abschwächung in neuen Bestellungen** zugeschrieben, wie auch weiteren Verkäufen durch spekulative Elemente nach der kürzlichen scharfen Aufwärtsbewegung. Inzwischen ist die **statistische Lage** weiter gefährdet worden. Die Lieferungen der letzten Woche waren, wie gesagt, 1355 tons im ganzen gegen 1077 tons Landungen, was einen weiteren **Rückgang von 278 tons vom Lager** bedeutet.

Eigentlich ist es selbstverständlich, daß in dem gegenwärtigen **reaktionären Zustand des Marktes** die Käufer sich sehr vorsichtig benehmen, obwohl die allgemeine Ueberzeugung herrscht, daß die Reaktion nur ganz vorübergehend sein dürfte. Fachkreise betonen immerhin, daß das **greifbare Lager gefährlich niedrig** ist und die Landungen vermutlich auf einige Zeit hinaus weiter gering sein werden. Holländische Produzenten offerierten in letzter Woche bedeutende Quantitäten, die auch gleich zu vollen Preisen aufgegriffen wurden. Es fällt hier namentlich auf, daß die **Exportbewegung nach dem kontinentalen Europa** bedeutend zugenommen hat.

* * *

Was den **Londoner Markt** selbst anbetrifft, so eröffnete er ruhig mit Käufern für greifbare und baldige Lieferungen zu 1 sh 8 d. Später entwickelte sich eine gewisse **Schwäche** durch den Druck auf Januarverkäufe und profitierender Spekulanten. Die **Abwärtsbewegung** wurde verstärkt durch einen großen New Yorker Bankerott und durch die Unbestimmtheit, die hervorgerufen wurde durch eine **Verringerung der Verschiffungen von Malaya** während des Monates Dezember. Sie betrug im ganzen 24 204 tons. Nach einem fluktuierenden und nervösen Markt sank der Preis für greifbare Ware auf 1 sh 6½ d herab, was einen Fall von 1½ d bedeutete. Zum Schluß reagierte der Markt scharf und Werte erholten sich um 5/8 d per 1 Pfund, so daß der Markt mit 7/8 d unter dem Preis der letzten Woche schloß. Es ist bemerkenswert, daß die April-Juni-Notierungen jetzt im Vergleich zu greifbar nur 1/8 d niedriger sind.

Der erwähnte **Bankerott einer New Yorker Firma,** der den Londoner Markt so stark beeinflußte, entstand dadurch, daß sie sich plötzlich für eine große Quantität Gummi, die sie amerikanischen Fabrikanten verkauft hatte, „kurz" fand. Neben diesen ungedeckten kurzen Verkäufen hatte die Firma auch noch von Londoner Kaufleuten gekauft und amerikanischen Fabrikanten große Quantitäten für Januar-März-Lieferungen weiterverkauft. Als der Bankerott bekannt wurde, wurden diese Kontrakte „ausgeschlossen". So mußte wenigstens für den Augenblick der Londoner Markt beeinflußt werden. Man darf aber nicht vergessen, daß als weitere Folge die amerikanischen Fabrikanten einige tausend tons Gummi „kurz" sein werden, die sie früher oder später doch irgendwo werden einkaufen müssen.

Nach der **Flaute** erholte sich dann der Markt und die Woche schloß wie folgt:

Donnerstag, den 8. Januar: Pflanzungsgummi eröffnete **fest** mit erneuten Käufen. Erste Crepe und Smoked Sheet, greifbar Januar-Februar und März, verkauft von 1 sh 7 3/8 d bis 1 sh 7 1/8 d; April-Juni von 1 sh 7¼ d bis 1 sh 7 d; Juli-September 1 sh 6½ d bis 1 sh 6¾ d. Im **Verschiffungsmarkt** Smoked Sheets, Februar-April verkauft zu 1 sh 7 3/8 d; April-Juni von 1 sh 7 1/8 d bis 1 sh 7¼ d cif New York. **Para**-Sorten ruhig und unverändert.

Freitag, den 9. Januar: Pflanzungsgummi eröffnete **schwach** und unregelmäßig, schloß aber fest mit **sinkender Tendenz.** Erste Crepe und Smoked Sheet, greifbar Januar-Februar und März verkauft von 1 sh 7¼ d bis 1 sh 6 7/8 d per engl. Pfund; April-Juni 1 sh 7¼ d bis 1 sh 6 7/8 d; Juli-September 1 sh 6¼ d bis 1 sh 6 d; Juli-Dezember 1 sh 6 d. **Para**-Sorten waren ruhig. Hard fine greifbar notiert 1 sh 7½ d, soft fine 1 sh 5 d; Caucho Ball 1 sh 2½ d.

Sonnabend, den 10. Januar: Pflanzungsgummi schloß **sehr fest** nach ruhiger Eröffnung. Erste Crepe und Smoked Sheet greifbar Januar und Februar verkauft von 1 sh 6 5/8 d bis 1 sh 6 7/8 d per engl. Pfund; März und April-Juni von 1 sh 6 5/8 d bis 1 sh 7 d; Juli-September von 1 sh 6½ d bis 1 sh 6 3/8 d; Oktober-Dezember zu 1 sh 6 d. Im **Verschiffungsmarkt** Smoked Sheet, Februar-März verkauft zu 1 sh 6 7/8 d cif New York. **Para**-Sorten ruhig und unverändert.

Montag, den 12. Januar: Der Markt der Woche eröffnete fester mit **erhöhter Nachfrage** und schloß dann ruhiger. Erste Crepe und Smoked Sheet greifbar Januar und Februar verkauft von 1 sh 7 d bis 1 sh 7 1/8 d per engl. Pfund; März 1 sh 7 d bis 1 sh 7 1/8 d; April-Juni 1 sh 7 d bis 1 sh 7¼ d; Juli-September 1 sh 6½ d bis 1 sh 6¾ d. **Para**-Sorten waren ruhig und unverändert.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 10. Januar 1925.

In der Berichtswoche erfuhren die Preise einen scharfen **Rückgang,** und nach starken Schwankungen schließt der Markt zirka 1¼ penny **unter dem Höchstpreis.** Hervorgerufen wurde die Abschwächung durch die Zahlungseinstellung einer größeren New Yorker Händlerfirma, für deren Rechnung bedeutende Kontrakte in London glattgestellt wurden.

Der Markt schließt in stetiger Haltung.

Es notierten in der Berichtswoche wie folgt (ab Lager Hamburg, per engl. lb. netto, sofortige Kassa):

I. Latex Crepe	19 3/8 d	bis 20 d
I. Ribbed Smoked Sheets	19¼ d	bis 20 d
Abfallende Ribbed Smoked Sheets . .	19 d	bis 19¾ d
Reine braune Crepe	19 d	bis 19¾ d
Etwas borkige braune Crepe	18 7/8 d	bis 19½ d
Dunkle Crepe	19½ d	bis 19¾ d
Hard cure fine Para	19¼ d	bis 19½ d
Caucho Ball	14½ d	bis 15 d
Surinam Blatt Balata f. a. q. bis Ia . .	3 sh 5 d	bis 3 sh 8 d
Venezuela Block Balata f. a. q. bis Ia .	2 sh 11 d	bis 3 sh 1½ d
Gutta Siak reboiled f. a. q.	10¼ d	bis 10½ d

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 9. Januar 1925.

Diese Berichtsperiode kennzeichnete sich durch **starke Schwankungen.** Preise fielen anfangs rasch, erholten sich und fielen von neuem. Der **Umsatz** blieb **beschränkt,** außer im Terminmarkt, wo z. B. Juli/September von 104 bis 98½, 101, 96½ cents gehandelt wurde.

Der Schluß war etwas besser und stetig zu folgenden Preisen: Hevea Crepe und Sheets Loko 1,01½ fl., Januar/März 1,02½ fl., April/Juni 1,00 fl., Juli-/September 0,97 fl.

Joosten & Janssen.

Baumwolle, Jute, Hanf, Flachs.

	10.	9.	8.	7.	6.	5. 1. 25
Baumwolle, New York (Cents 1 Pfd.):						
Vorrätig	24,10	24,15	24,05	23,95	24,20	23,85
Januar	23,60	23,65	23,55	23,45	23,72	23,36
März	23,87	23,91	23,87	23,75	24,04	23,63
April	24,03	24,06	24,02	23,91	24,18	23,72
Mai	24,19	24,22	24,18	24,08	24,32	23,93
Baumwolle, New Orleans (Cents 1 Pfd.):						
Vorrätig	23,70	23,80	—	23,60	23,85	23,45
Baumwolle, Liverpool, amerikanische (d 1 Pfd.):						
Vorrätig	13,00	13,03	13,01	13,12	13,04	13,23
Januar	12,91	12 81	12,81	12,79	12,89	12,79
Februar	12 83	12,81	12,83	12,80	12,89	12,79
Baumwolle, Liverpool, ägyptische (d 1 Pfd.):						
Januar	27,90	28,00	28,38	27,85	28,05	27,85
März	27,20	27,25	27,63	27,03	27,25	26,85
Baumwolle, Bremen, Middling, universal standard, 28 mm staple, (Dollarcents 1 lb):	26,25	26,21	26,10	26,36	25,98	26,47

Die **Preise aller Sorten** waren also einigen **Schwankungen** ausgesetzt. Trotz der besseren Beschäftigung der amerikanischen Baumwollindustrie, die hierdurch aufnahmefähiger geworden ist, hat sich die Lage für die Produzenten wenig gebessert. Der **sichtbare Weltvorrat** vermehrte sich weiter auf 5,661 Mill. Ballen gegen 4,221 Mill. Ballen im Vorjahr. Die indische Ernte wird regierungsseitig auf 10,991 Mill. dz berechnet oder 24,3 Prozent mehr als im Vorjahr, aber 39,6 Prozent mehr als im Durchschnitt der letzten fünf Jahre.

Jute lag am englischen Markt unregelmäßig bei schließlich ansehnlichen Umsätzen. Erste Sorten nach dem Kontinent erzielten für Dezember-Januar 40 £ bis 39 £ 15 sh, Januar-Februar 40 £ 5 sh bis 40 £, Februar-März 40 £ 5 sh bis 40 £ 10 sh, März-April war zu 40 £ 10 sh angeboten.

Hanf interessierte an den einheimischen Märkten in der letzten Zeit im allgemeinen weniger. **England** berichtete für die verflossene Woche flaue Stimmung. Manila schloß flau und niedriger. G für Dezember-Februar notierte am **Londoner Markt** 62 £, streaky three 70 £, J 55 £ 10 sh, K 54 £ 10 sh, L 54 £, M 53 £, Neu-Seeland, high point fair, Dezember-Februar 43 £, fair 41 £. Die Manila-Ankünfte ergaben 25 000 Ballen gegen 15 000 Ballen in der Vorwoche. Die Schätzungen der beiden nächsten Wochen belaufen sich auf 18 000 bzw. 29 000 Ballen.

Die Preise für **Flachs** bröckelten am einheimischen Markt etwas ab. Roher Flachs, je nach Beschaffenheit, notierte 2,05 bis 2,80 M, Faserwerg 0,40 bis 1,30 M. Das Flachsmonopol in Litauen soll nach den ungünstigen wirtschaftlichen Erfahrungen, die damit gemacht worden sind, in diesem Jahr aufgehoben werden.

Nr. 17 Berlin SW 19, den 23. Januar 1925 39. Jahrgang

GUMMI-ZEITUNG

MARKTBERICHTE.

Vom Rohgummimarkt.

19. Januar 1925.

In der vergangenen Woche ging der Preis zunächst weiter herunter und zwar gegenüber dem Anfang des Monats um 3 d; zuletzt erholte sich der Kurs etwas bei festerem Unterton des Marktes. Die **Preisentwicklung** für Standard Crepe, greifbar in London, verlief wie folgt:

12. Januar	1 sh $6\frac{7}{8}$ d
13. Januar	1 sh $6\frac{1}{8}$ d
14. Januar	1 sh $6\frac{1}{8}$ d
15. Januar	1 sh 5 d
16. Januar	1 sh $5\frac{3}{8}$ d bis 1 sh 5 d
17. Januar	1 sh $5\frac{1}{2}$ d bis 1 sh $5\frac{3}{8}$ d

Ungünstig auf den Markt wirkte unter anderem die **Zunahme der Londoner Vorräte** in der am 10. d. M. beendeten Woche. Die Stocks veränderten sich seit unserer letzten Notiz folgendermaßen (tons):

Woche bis	Abladungen	Ablieferg.	Vorräte
20. Dezember 1924	1227	2892	29 759
27. Dezember 1924	681	958	29 482
3. Januar 1925	1077	1353	29 206
10. Januar 1925	1484	1050	29 640.

Wynand & Keppler, Amsterdam, veröffentlichten interessante Schätzungen über **Rohgummi-Welterzeugung und -Weltverbrauch im Jahre 1925.** Ausgehend davon, daß der Durchschnittspreis des laufenden Jahres 1 sh 6 d beträgt, veranschlagen sie die **Ausfuhr** folgendermaßen (tons):

Malaya und Ceylon	224 000	
Niederländisch-Indien	170 000	110 000 Pflanzungsgummi 61 000 Eingeborenengummi
Brasilien	20 000	
Rest	20 000	
	434 000.	

Der **Konsum** wird wie folgt geschätzt:

Amerika	330 000
England	20 000
Frankreich	30 000
Deutschland	20 000
Japan	15 000
Kanada	20 000
Italien	10 000
Rußland	5 000
Australien	4 000
Alle übrigen Länder	10 000
	464 000
Sohlen-Crepegummi	10 000
	474 000.

(Die Annahme, daß der französische Verbrauch um die Hälfte höher sein sollte als der deutsche, erscheint uns unbegründet.) Hiernach würden sich also die **Weltvorräte** bis Ende des Jahres um 40 000 tons verringern und am 1. Januar 1926 noch etwa 138 000 tons betragen, wie aus folgender schätzungsweisen Veranschlagung hervorgeht:

Fabrikanten und Händler in Amerika	50 000
Fabrikanten in Europa	10 000
London und Liverpool	35 000
Alle anderen Ankunftshäfen	5 000
Ostasiatische Verschiffungshäfen	28 000
Schwimmend	50 000
Gesamte Weltvorräte am 1. Januar 1925	178 000
Verbrauchsüberschuß	40 000
Bleiben am 1. Januar 1926	138 000.

Ueber die **Rohgummi-Ausfuhr von Britisch-Malaya** (d. h. die Rein-Ausfuhr aus dem Restriktionsareal), ihre Verteilung auf die Produktionsgebiete und die Vorräte der Händler lassen sich nach den Angaben des zuständigen Controller of Rubber-Exports für das Dreivierteljahr Januar-September 1924 die folgenden Statistiken zusammenstellen (tons):

Ausfuhr des Restriktionsareals:

Januar	14 729
Februar	14 332
März	14 020
April	10 759
Mai	13 597
Juni	13 370
Juli	13 780
August	16 989
September	14 235
	125 811.

Verteilung der aus den Restriktionsgebieten ausgeführten und verzollten Mengen:

Federated Malay States	73 655
Straits Settlements	15 365
Johore	24 034
Kedah	9 363
Kelantan	2 574
Trengganu	820
	125 811.

Vorräte der Händler:

Ende	Singapore	Penang	Insgesamt
Januar	20 989	3406	24 395
Februar	20 962	2777	23 739
März	18 950	2538	21 488
April	16 954	2121	19 075
Mai	16 279	1700	17 979
Juni	13 902	2057	15 522
Juli	16 901	2621	19 522
August	17 393	3157	20 550
September	16 648	3211	19 859.

Nach der Statistik des Rubber-Controller in Colombo belief sich die **Rohgummi-Ausfuhr von Ceylon** im zweiten Restriktionsjahre — 1. November 1923 bis 31. Oktober 1924 — einschließlich Durchgangsware auf 40 019 tons (darunter 37 194 von der Insel selbst) gegen 40 145 (37 846) tons im ersten Jahre der Einschränkung. Auffallend ist die überaus starke **Verringerung des Exports an flüssigem Latex** mit 132 gegen 13 207 $\frac{2}{3}$ Gall.

Was die **Rohgummi-Ausfuhr von Niederländisch-Indien** betrifft, so wurden im September 1924 verschifft (in tons) von Java und Madura 3979 (gegen 2330 im Vorjahrsmonat) und über Belawan-Deli 4282 (3034). Im Dreivierteljahr Januar-September 1924 betrugen die Verladungen von Java und Madura 32 690 (24 058) — davon u. a. nach den V. St. Nordamerika 20 788 (14 996), Großbritannien 5225 (4109), Holland 2750 (2312) und Singapore 2150 (1204) — und über Belawan 28 975 (26 067) — davon u. a. nach den V. St. 21 836 (18 932), Großbritannien 3459 (2434), Holland 1370 (1372), Singapore 713 (1955) und Penang 703 (420). In der Berichtszeit nahmen also die Verladungen von Java und Madura um annähernd 36 Prozent (nach den V. St. allein um 38 Prozent) zu, während die Ausfuhr über Belawan nur um ungefähr 11 Prozent stieg. A. D.

Londoner Wochenbericht.

London, den 19. Januar 1925.

In dem heutigen Wochenbericht ist in erster Linie die wichtige Meldung zu vermerken, daß das **Londoner Lager,** nachdem es viele Monate hindurch andauernd zurückgegangen ist, in dieser Woche einen **Zuwachs von 337 tons** zu verzeichnen hat, womit es auf 29 545 tons kommt. Der Zuwachs ist nicht groß, aber die Tatsache allein, daß die Reduktion des Lagers vorläufig aufgehört hat, ist schon sehr bezeichnend.

Es sind verhältnismäßig viele Lieferungen angekommen, und zwar 1485 tons. Vom Lager abgegangen sind 1048 tons.

In einem Augenblick der Woche war der Markt **scharf depressiert,** namentlich wegen des immer noch erwähnten Bankerotts in New York. Die Rückverkäufe, die in Verbindung mit diesem Bankerott durchgeführt werden mußten, beschleunigten einige Londoner Liquidationen.

Die **Preise für greifbaren Gummi,** die auf 1 sh 6½ d gefallen waren, **erholten** sich dann bald wieder und gegen Mitte der Woche wurde ein gutes Geschäft zu **1 sh 7 d** vollzogen. Dann trat wieder eine Reaktion ein, und die Preise kamen auf 1 sh 6¾ d.

Was aber seit einiger Zeit die Lage wirklich regiert, ist der **Ueberschuß der Nachfrage über das Angebot,** wie er in letzter Zeit zutage getreten ist. Und soweit ich überblicken kann, dauert diese größere Nachfrage über das Angebot an, so daß ein **empfindlicher Markt** trotz der augenblicklichen Erhöhung des Lagers durchaus zu erwarten ist. Darüber, ob wirkliche Berechtigung für die zurzeit bestehenden Preise vorhanden ist, läßt sich streiten. Je nachdem, wie die Industrie eingestellt ist, bejaht oder verneint sie die Frage.

Um noch einmal auf den **Bankerott der New Yorker Firma** zurückzukommen, erfahre ich, daß 2500 tons, die an heimische Konsumenten zu verhältnismäßig niedrigen Preisen abgegeben worden waren, zurückgekauft werden müssen, während die Höhe der Verpflichtungen nach den Regeln der Rubber Association festgesetzt worden ist.

Von Ende dieses Monats an wird eine **Erhöhung der Standardproduktion** stattfinden. Infolgedessen ist man etwas optimistisch über den künftigen Verlauf des Marktes, weil man sich sagt, daß diese **Produktionserhöhung,** die so gut wie gesichert ist, die für den Export erlaubte Quantität des Gummis dahin bringen wird, wo sie in den ersten sieben Monaten von 1924 stand, während der Verbrauch an sich heute ein viel größerer ist als damals.

Nachdem der Markt zu Anfang leicht eingesetzt hatte, dann fester mit rückgehender Tendenz wurde, spielte er sich zum Wochenende folgendermaßen ab:

Donnerstag, 15. Januar: Pflanzungsgummi eröffnet **leichter,** erholt sich jedoch später und schließt am Ende des Tages wie folgt: Erste Crepe und smoked Sheet greifbar und Januar verkauft von 1 sh 5⅞ d bis 1 sh 5¾ d per Pfund; Februar von 1 sh 5⅞ d bis 1 sh 5¾ d; März von 1 sh 5⅞ d bis 1 sh 5¾ d bis 1 sh 6⅜ d; April-Juni von 1 sh 5⅞ d bis 1 sh 6½ d; Juli-September von 1 sh 5⅝ d bis 1 sh 5⅞ d. Im **Verschiffungsmarkt** smoked Sheet April-Juni verkauft zu 1 sh 6⅛ d cif New York. **Para**-Sorten waren ruhig und unverändert.

Freitag, 16. Januar: Pflanzungsgummi eröffnet **schwach** und unter andauerndem Druck zum Verkaufen und gänzlichem Mangel an Käufern. Werte fielen um 1⅜ d per Pfund, aber schlossen fester. Erste Crepe und smoked Sheet greifbar und Januar verkauft von 1 sh 6 d bis 1 sh 5⅛ d; Februar 1 sh 6 d bis 1 sh 5¼ d; März 1 sh 6 d bis 1 sh 4⅞ d bis 1 sh 5¼ d; April-Juni von 1 sh 6 d bis 1 sh 4⅞ d bis 1 sh 5½ d bis 1 sh 5⅜ d; Juli-September 1 sh 5⅜ d bis 1 sh 4¾ d bis 1 sh 5 d bis 1 sh 4⅞ d; Juli-Dezember 1 sh 5¼ d bis 1 sh 4⅝ d; im **Verschiffungsmarkt** smoked Sheet Januar und Februar verkauft zu 1 sh 5½ d; Januar-März 1 sh 5⅝ d; März 1 sh 5¾ d cif New York. **Para**-Sorten waren leichter; hard fine greifbar notiert 1 sh 7¼ d; soft fine 1 sh 4¾ d; Ball 1 sh 2½ d.

Sonnabend, 17. Januar: Der Markt eröffnet ruhiger mit **besserer Nachfrage.** Standard Crepe und Sheet greifbar und Januar verkauft zu 1 sh 5⅛ d bis 1 sh 5¼ d; Februar 1 sh 5⅛ d bis 1 sh 5⅜ d; März 1 sh 5¼ d bis 1 sh 5½ d; April-Juni 1 sh 5⅜ d bis 1 sh 5½ d und Juli-September 1 sh 5 d bis 1 sh 5⅛ d per Pfund. Die letzten Nachrichten lauten: Standard Crepe und Sheet greifbar und Januar verkauft zu 1 sh 5 d; Februar 1 sh 4⅞ d bis 1 sh 5 d; März 1 sh 5⅛ d; April-Juni 1 sh 5¼ d; Juli-September 1 sh 4¾ d. Nach New York verkauft ribbed smoked Sheet und erste Crepe Januar-Juni 1 sh 5¼ d cif.

* * *

Rückblick auf die Woche.

Rückblickend auf die Woche kann man wohl sagen, daß sie einen **unsicheren und fluktuierenden Markt** gebracht hat. Bedeutender Druck hat sich durch spekulativen Verkauf geltend gemacht; ein um so größerer Druck, als **keine Kaufbestellungen aus Amerika** vorlagen, mit dem Resultat, daß die Preise 1 d pro Pfund fielen. Importeure sind dem Markt in keiner bemerkenswerten Weise entgegen gekommen. Die Quantität greifbaren Gummis ist klein.

Die letzten Notierungen aus **New York** erwähnen für greifbare Ware Preise zu 35 Cents; **Singapore** notiert 1 sh 6 d für Crepe oder Sheet bei sehr guter Nachfrage vom Fabrikanten. Der sichtbare Export für Januar-Ankunft in New York ist recht klein; höchstens 18 000 tons.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 17. Januar 1925.

In der abgelaufenen Woche setzte sich der **Preisrückgang** unter erheblichen Schwankungen weiter fort, und schließt etwa **3 d unter dem Höchstpreis** vom Anfang des Jahres. Der **Umsatz** war nur gering, da einerseits der Konsum große Zurückhaltung beobachtet, andererseits die Verkäufer wenig Neigung zeigen, zu gegenwärtigen Preisen zu verkaufen, da sie den Preisrückgang für nur vorübergehend halten und auf Manöver der Spekulation zurückführen.

Es notierten in der Berichtswoche wie folgt (ab Lager Hamburg, per engl. lb. netto, sofortige Kasse):

I. Latex Crepe	18 d	bis	19½ d
I. Ribbed Smoked Sheets	17¾ d	bis	19¼ d
Abfallende Ribbed Smoked Sheets	17½ d	bis	19 d
Reine braune Crepe	17¾ d	bis	19¼ d
Etwas borkige braune Crepe	17½ d	bis	19 d
Dunkle Crepe	17½ d	bis	19 d
Hard cure fine Para	19 d	bis	19½ d
Caucho Ball	14¼ d	bis	14½ d
Surinam Blatt Balata f. a. q. bis Ia	3 sh 5 d	bis	3 sh 8 d
Venezuela Block Balata f. a. q. bis Ia	2 sh 11 d	bis	3 sh 2 d
Gutta Siak reboiled f. a. q.	9¼ d	bis	9¾ d

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 16. Januar 1925.

Die **Preise** haben diese Woche sehr **stark geschwankt.** Zuerst waren sie etwas höher, dann trat ein plötzlicher starker Fall ein, der nur einen Augenblick unterbrochen wurde. Es ging viel um, aber nur im **Terminmarkt,** da effektive Ware nicht angeboten war. Zuletzt war ziemlich **gute Kauflust** für entfernte Verschiffung, aber zu den stark erniedrigten Preisen gab es keine Verkäufer.

Der Schluß ist ruhig, ungefähr 1½ Cent über dem Tiefpunkt wie folgt: Hevea Crepe und Sheets, loko, —,95 fl., Hevea Crepe und Sheets, Januar-März, —,96 fl., Hevea Crepe und Sheets, April-Juni, —,94½ fl., Hevea Crepe und Sheets, Juli-September, —,92½ fl.

Joosten & Janssen.

Paraffin, Ceresin, Wachs.

Hamburg, den 17. Januar 1925.

Nach der **Geschäftsstille** in der letzten Dezember- und ersten Januarwoche machte sich in den letzten Tagen eine **lebhaftere Nachfrage** bemerkbar. Auch das Bedarfsgeschäft vom Inlande setzte wieder ein, besonders in **Bienenwachs,** das in dieser Zeit von den Wachsbleichen und Wachsziehern sehr gesucht ist. Die Ankünfte ausländischen Wachses waren außerordentlich spärlich. Für westafrikanisches Wachs (Benguella) wurde 164 bis 166 sh per cwt. notiert, für Ostafrika-Wachs 165 bis 170 sh per cwt., für Smyrna 168 bis 170 sh per cwt. Brasil und Chile, welche Sorten noch höher zu bewerten sind, waren nicht angeboten.

Sehr fest und mit starker Neigung nach oben lag der Markt in **Karnaubawachs.** Für fettgraue Ware, loko Partien, wurde 120 bis 122 sh per cwt. gefordert. Einige Käufe Januar-Februar-Abladung von Brasilien kamen Anfang der Woche noch auf Basis von 118 sh per cwt. zustande; neuerdings fanden aber derartige Angebote keine Annahme mehr und wurden Preise von 124 bis 126 sh gefordert. Mit weiterer Befestigung dürfte zu rechnen sein.

Sehr ruhig lag dagegen der Artikel **Japanwachs,** der in den bekannten ersten drei Marken mit 74 bis 75 sh per cwt. zu haben war. Januar-März-Abladung von Japan wurde mit 72 bis 73 sh notiert.

Größere Nachfrage lag in **Montanwachs** vor. Die gegenwärtigen Fabriknotierungen lauten: 50,— Reichsmark per 100 kg ab Werkstation bei Stückgut und 45,— Reichsmark per 100 kg ab Werkstation bei Waggonladungen.

Bei guter Nachfrage seitens der inländischen Verbraucherkundschaft wurde **Ceresin** wie folgt gehandelt: Ozokerit-Ceresin, naturgelb, zirka 60/62° C, mit 31,50 $, Ozokerit-Ceresin, prima weiß, zirka 60/62° C, mit 32,50 $, Ceresin, naturgelb, zirka 54/56° C, mit 22,75 bis 23,— $, Ceresin, prima weiß, zirka 54/56° C, mit 23,50 bis 24,50 $.

In Paraffin lag das Geschäft noch etwas ruhiger, in den Notierungen am hiesigen Markt zeigte sich keine Veränderung. Von Schottland dagegen wurden erneute Preisheraufsetzungen gemeldet. Vom amerikanischen Markte lauteten die Berichte ebenfalls unverändert fest. Gehandelt wurde loko Ware mit 14,75 bis 15,25 $ für amerikanisches Tafelparaffin, 50/52° C, 13,50 bis 14,— $ für amerikanisches Schuppenparaffin, 50/52° C.

Alle Preise unverzollt (ausgenommen Montanwachs und Ceresin) netto Kasse. Der Zoll beträgt augenblicklich für Karnaubawachs, Bienenwachs und Paraffin 10,— Reichsmark, für Japanwachs 15,— Reichsmark per 100 kg.

Vorstehende Preise sind unverbindlich.

Bericht der Schlickum-Werke Aktiengesellschaft.

Baumwolle, Jute, Hanf, Flachs.

	17.	16.	15.	14.	13.	12. 1. 25
Baumwolle, New York (Cents 1 Pfd.):						
Vorrätig	24	24	24,15	24,15	24,90	24,30
Januar	23,50	23,53	23,66	23,64	23,75	23,81
März	23,72	23,72	23,85	23,85	24	24,05
April	23,88	23,88	24	23,98	24,25	24,20
Mai	24,05	24,05	24,17	24,12	24,30	24,36
Baumwolle, New Orleans (Cents 1 Pfd.):						
Vorrätig	23,65	23,65	23,75	23,60	23,75	23,85
Baumwolle, Liverpool, amerikanische (d 1 Pfd.):						
Vorrätig	13,06	13,08	13,05	13,07	13,04	12,97
Januar	12,79	12,79	12,79	12,81	12,79	12,71
Februar	12,73	12,73	12,79	12,83	12,90	12,72
Baumwolle, Liverpool, ägyptische (d 1 Pfd.):						
Januar	27,40	26,93	26,85	26,77	27,30	27,12
März	26,70	26,33	26,85	26,77	26,70	26,60
Baumwolle, Bremen, Middling, universal standard, 28 mm staple, (Dollarcents 1 lb):	26,06	26,19	26,20	26,40	26,40	26,21

Die **Haltung des Baumwoll-Weltmarktes** war unregelmäßig, für amerikanische Baumwolle ruhig und niedriger, dagegen für ägyptische fester und höher. Aegyptische Baumwolle ist gegenwärtig knapp. Ansätze zur Besserung in der amerikanischen Baumwollindustrie zu Beginn des Jahres gingen im Laufe dieser Woche weiter verloren. Der **sichtbare Weltvorrat** ging von 5,661 Mill. Ballen in der Vorwoche auf 5,569 Mill. Ballen in dieser Woche zurück gegen 4,183 Mill. Ballen in der Vorjahrswoche. Am 17. d. M. wurde der **Terminhandel** mit Baumwolle **an der Bremer Börse wieder aufgenommen**.

Die Nachfrage nach **Jute** war am englischen Markt bei schwankenden Preisen rege. Erste Sorten nach dem Kontinent erbrachten für Dezember-Januar 40 £ bis 39 £ 12 sh 6 d, Januar-Februar gleiche Preise, Februar-März 40 £ 5 sh bis 39 £ 17 sh 6 d, März-April boten Abgeber zu 40 £ 5 sh an.

Hanf flaute am englischen Markt im Laufe der Woche ab. Es notierte G Januar-März 61 £ 10 sh, streaky three 69 £ 10 sh, J 55 £, K 54 £, L 53 £, M 51 £ 10 sh. Neu-Seeland, high point fair, Dezember-Februar, 43 £, fair 41 £. Von **Manila-Ankünften** waren in dieser Woche 17 000 Ballen gegen 27 000 Ballen in der Vorwoche zu verzeichnen. Die Schätzungen der beiden kommenden Wochen belaufen sich auf 34 000 und 29 000 Ballen.

Die Stimmung für **Flachs** war ruhig, die Preise hielten sich indessen stetig. Am Prager Flachsmarkt ließ das Geschäft trotz guten Besuches sehr zu wünschen übrig.

Baumwolle. Wochenbericht der Bremer Baumwollbörse. Bremen, den 17. Januar 1925. Vom Inlande bestand fortlaufend Nachfrage für nahe und entferntere Lieferungen. Die Basis für Verschiffungsofferten von Amerika war fester. Das Angebot in gutklassiger Stapelbaumwolle wurde geringer.

Amerikanische Baumwolle.
(Preise in bar ohne Abzug in US-cents p. lb.)
Notierungen der letzten Woche:
middling Universal Standard 28 mm staple **loco**

am	16./1.	15./1.	14./1.	13./1.	12./1.	10./1.
1 Uhr nachm.	26.19	26.20	26.34	26.40	26.21	26.25

Ostindische Baumwolle.
(Preise in bar ohne Abzug in pence p. lb.)
Notierungen vom 16. Januar 1925.

	Super fine	Fine	Fully good	Good
Scinde m. ginned	10.75	10.40*	10.05*	9.75*
Bengal	10.65*	10.30*	9.95*	9.60*
Bengal m. ginned	10.95*	10.60*	10.25*	9.90*
Khandeish m. ginned	—	11.10*	10.65*	10.20*
Oomra Nr. II m. ginned	11.70*	11.25*	10.80*	10.35*
Oomra Nr. I m. ginned	11.95*	11.50*	11.05*	10.60*
Broach m. ginned	12.25*	11.85*	11.50*	11.15*
Surti Broach m. ginned	13.00*	12.60*	12.25*	11.90*

	Fully good	Good	Fully good fair	Fair
Sawgd. Dharwar	—	12.05*	11.65*	—
Compta m. ginned	—	12.05*	11.65*	—
Western Madras	12.20*	11.80*	11.40*	—
Northern Madras	—	12.20*	11.70*	—
Tinnivelly	—	12.30*	11.90*	—
Cambodia	—	—	12.20*	—

American Seed (Punjab) Nr. 1 . . 12.40*
„ „ „ Nr. 2 . . 11.80*
„ „ „ Nr. 3 . . 11.40*

* nominell.

Nr. 18 Berlin SW 19, den 30. Januar 1925 39. Jahrgang

GUMMI-ZEITUNG

MARKTBERICHTE.

Vom Rohgummimarkt.

26. Januar 1925.

In der vergangenen Woche ging der Preis für beste Pflanzerware zunächst weiter bis auf 1 sh 4¾ d **zurück**, um dann bis auf 1 sh 5½ d anzuziehen. Die **Preisentwicklung** für Standard Crepe, greifbar in London, verlief im Berichtsabschnitt wie folgt:

19. Januar	1 sh 5½ d
20. Januar	1 sh 4¾ d
21. Januar	1 sh 4¾ d bis 1 sh 4 7/8 d
22. Januar	1 sh 5 1/8 d bis 1 sh 5 d
23. Januar	1 sh 5 3/8 d
24. Januar	1 sh 5½ d

Man bezweifelt in England jetzt, daß der Durchschnittspreis für greifbare smoked Sheets im Restriktionsquartal November-Januar 1 sh 6 d ausmacht, sondern er dürfte wahrscheinlich etwas darunter bleiben, so daß dann nur eine fünfprozentige Produktionserhöhung für das Vierteljahr Februar-April Geltung hat.

Die **englische Einfuhr an Rohgummi** im Dezember betrug in (100 lbs.) 141 980 (gegen 102 016 im November 1924) und die Ausfuhr 180 179 (185 513). Für den **englischen Gummihandel im Jahre 1924** ergibt sich folgende Uebersicht (stets 100 lbs.):

	Einfuhr	Ausfuhr
Januar	134 738	158 014
Februar	127 220	161 666
März	130 264	136 949
April	109 704	102 357
Mai	107 361	131 498
Juni	92 666	100 605
1. Halbjahr	701 953	791 089
Juli	138 207	101 251
August	123 789	95 147
September	127 863	135 340
Oktober	126 376	228 745
November	102 016	185 513
Dezember	141 980	180 179
2. Halbjahr	760 231	926 175
Ganzes Jahr 1924	1 462 184	1 717 264

In den **letzten drei Jahren** stellten sich Ein- und Ausfuhr folgendermaßen:

	Einfuhr	Ausfuhr
1922	1 430 822	1 168 202
1923	1 795 579	1 511 092
1924	1 462 184	1 717 264

Im Jahre 1924 nahm also im Vergleich zum Vorjahre die Einfuhr um rund 20 Prozent ab und die Ausfuhr um ungefähr 14 Prozent zu; die Ausfuhr überstieg die Einfuhr um annähernd 18 Prozent. — Die wichtigsten Herkunftsländer der Einfuhr waren: Straits Settlements 598 252 (827 770), Federated Malay States 269 584 (363 162), Ceylon 208 750 (245 613), Niederländisch-Indien 170 957 (158 746), Britisch-Indien 86 034 (68 367) und Brasilien 69 879 (79 305).

Die **Ausfuhr von 1924** (und vergleichsweise von 1923) verteilte sich der Bestimmung nach wie folgt:

	1923	1924
Rußland	100 936	20 247
Schweden, Norwegen und Dänemark	17 140	26 380
Deutschland	126 372	221 858
Belgien	64 510	46 353
Frankreich	332 813	330 770
Spanien	5 362	10 743
Italien	100 928	104 359
Oesterreich	11	2 554
Ungarn	451	710
Andere Länder in Europa	21 204	25 039
V. S. Nordamerika	687 900	864 632
Kanada	43 981	53 654
Rest	9 484	9 959
	1 511 092	1 717 264

Hiernach ging die Hälfte der Ausfuhr nach den V. S. Nordamerika, und zwar nahmen die Verschiffungen nach dort gegen 1923 um nahezu 13 Prozent zu. Bemerkenswert ist auch die Erhöhung der Verladungen nach Deutschland um mehr als 75 Prozent. Die Ausfuhr nach Frankreich läßt einen geringen Rückgang erkennen.

Die nachstehende **Uebersicht** unterrichtet noch über die monatliche Verteilung der Ausfuhr nach den hauptsächlichsten Bestimmungsländern V. S. Nordamerika, Frankreich, Deutschland und Italien:

	V. S. Nordamerika	Frankreich	Deutschland	Italien
Januar	88 198	30 830	3 037	7 545
Februar	81 228	42 976	10 869	10 651
März	58 533	32 051	13 768	8 983
April	21 644	36 341	18 948	11 830
Mai	39 029	40 546	26 313	9 314
Juni	30 535	35 602	9 956	8 604
1. Halbjahr	319 167	218 346	82 891	56 927
Juli	54 626	15 801	14 537	6 188
August	54 380	9 759	15 348	3 948
September	105 126	9 433	12 506	3 934
Oktober	180 534	10 253	18 782	8 969
November	95 526	22 158	42 384	11 004
Dezember	55 273	45 026	35 410	13 389
2. Halbjahr	545 465	112 430	138 967	47 432
Ganzes Jahr 1924	864 632	330 776	221 858	104 359

Die Zunahme der **Ausfuhr nach den V. S. Nordamerika** im 2. Halbjahr 1924 gegenüber dem 1. Halbjahr ist ganz bedeutend und macht 71 Prozent aus. Für Deutschland beträgt die entsprechende Zunahme 67, während für Frankreich ein wesentlicher Rückgang um 48 Prozent zu verzeichnen ist; war die Ausfuhr nach Frankreich im 1. Halbjahr um 163 Prozent höher als die nach Deutschland, so überstieg die letztere im 2. Halbjahr die erstere um nicht ganz ein Viertel.

Der **Wert der englischen Rohgummi-Einfuhr** im Jahre 1924 belief sich auf 8 303 711 £ (gegen 10 893 947 in 1923) und der Ausfuhr auf 10 029 991 (9 800 394) £. Es betrugen noch die Einfuhr an Guttapercha und Balata (in 100 lbs.) 95 724 (95 823) und die Ausfuhr 89 120 (127 005), die Einfuhr an Abfällen und Regeneraten 48 392 (21 109) und die Ausfuhr 90 759 (79 910), die Einfuhr an Ersatzstoffen 690 (403) und die Ausfuhr 12 290 (14 600). A. D.

Londoner Wochenbericht.

London, den 26. Januar 1925.

Montag, den 19. Januar: Der Markt für Pflanzungsgummi eröffnet mit **größerer Nachfrage** und festerer Tendenz. Erste Crepe und smoked Sheet greifbar und Januar verkauft zu 1 sh 5¼ d bis 1 sh 5½ d pro engl. Pfund; Februar 1 sh $5^3/_8$ d bis 1 sh 5½ d; März 1 sh $5^3/_8$ d bis 1 sh $5^5/_8$ d; April-Juni 1 sh 5½ d bis 1 sh $5^5/_8$ d; Juli-September 1 sh 5 d bis 1 sh $5^1/_8$ d. Im **Verschiffungsmarkt** Smoked Sheet Januar-Februar und Februar-März verkauft von 1 sh 5¾ d bis 1 sh $5^5/_8$ d, cif New York in Säcken. **Para-Sorten** waren unverändert.

Die **Unruhe** auf dem Londoner Gummimarkt ist aus der vorhergehenden Woche in die letzte Woche mit hinüber genommen worden, und die Notierungen fluktuierten zeitweise recht wild. Amerika zeigte sehr wenig Interesse und selbst die dortigen Großhändler blieben ruhig, wenn auch eine oder zwei kleinere Firmen ein wenig verkauften und so bis zu einer gewissen Grenze den Markt drückten. Der Bankrott einer Gummifirma in New York übt noch immer seinen Einfluß auf den Markt aus, denn sonst hätten die Gerüchte von einem weiteren Bankrott eines großen Hauses in Holland doch nicht eine solche Nervosität hervorgerufen, die sich durch eine weitere Verkaufsbewegung bemerkbar machte. Das Gerücht wurde später entschieden dementiert, konnte aber zur Erholung des Marktes nichts mehr beitragen. Ein weiterer Grund zur Beunruhigung des Marktes war die Nachricht von der Zunahme des Londoner Lagers, zum ersten Male seit Ende Juni letzten Jahres. Es war natürlich allen immer klar, daß die Abwanderung vom Londoner Lager nicht unendlich fortgesetzt werden könnte, aber die Zunahme kam schließlich in einem Augenblick, als die Stimmung weniger optimistisch war denn seit langem, so daß der Einfluß auf den Markt nicht ausbleiben konnte.

Natürlich hat sich die Lage, wie hier schon letzte Woche vorausgesagt wurde, sehr schnell wieder verschoben, und heute stehen wir trotz der verhältnismäßig großen Landung von 1471 tons in London doch schon wieder vor einer **Abnahme des Lagers,** denn es wurden 1825 tons geliefert und das Lager wieder um 354 tons reduziert, so daß jetzt im Ganzen 29 191 tons auf Lager sind. Es hat denn am Anfang der Woche auch zu einer **geringen Besserung des Marktes** geführt, so daß für fein Gummi greifbar oder mit baldigster Lieferung volle 1 sh 5½ d pro Pfund gezahlt wurden. Auch die Nachrichten aus dem Osten waren etwas besser nach dem bedeutenden Druck auf Singapore, der in der letzten Woche auf spekulative Verkäufe bei dem Herannahen des chinesischen neuen Jahres zurückgeführt wurde.

Um noch einmal auf **Amerika** zurückzukommen, so bleiben die Nachrichten von dort weiter **optimistisch,** namentlich was die Reifenproduktion anbetrifft. Der gesamte amerikanische Import des verflossenen Jahres betrug 315 307 tons im Vergleich zu 299 842 tons in 1923. Man sieht dem amerikanischen Verbrauch für das Frühjahr sehr optimistisch entgegen und glaubt an starke Käufe innerhalb der nächsten paar Monate.

Im übrigen hat sich auf dem Rohgummimarkt eine **eigentümliche Lage** gebildet. Das Ende dieses Monats bedeutet auch das Ende einer weiteren vierteljährlichen Periode, die über die Beschränkungsziffer der Produktion nach dem Stevensonschen Plan zu entscheiden hat. Nach diesem Plan kommt eine Erhöhung der Produktion um 5 Prozent auf 60 Prozent in Frage, wenn der Durchschnittspreis des Gummi über die jetzt endenden drei Monate mehr beträgt als 1 sh und 3 d pro Pfund, und eine Erhöhung von 10 Prozent, wenn am Ende bewußter Zeitspanne der Durchschnittspreis sich auf 1 sh und 6 d oder darüber stellt. Der 1 sh 3 d Durchschnitt ist gesichert, aber das Schicksal des 1 sh 6 d Durchschnitts hängt noch in der Schwebe und wird durch die Marktnotierungen der nächsten zehn Tage entschieden werden. Bis vor zwei oder drei Tagen sah es aus, als ob dieser 1 sh 6 d Durchschnitt erreicht werden sollte. Mittwoch aber fiel der Preis scharf auf 1 sh 4¾ d, ohne Donnerstag eine nennenswerte Erholung zu zeigen. Die Frage bleibt also offen, ob während der übrigen sieben Arbeitstage des Monats es gelingen wird, die Preise durchschnittlich auf ungefähr 1 sh 5 d zu halten.

Es gibt viele, die behaupten, daß der Markt von denen, die gern die zehnprozentige Erweiterung der Produktion verhindern möchten, „geschoben" wird. Ist dem aber wirklich so, dann sollte man doch glauben, daß die amerikanischen Konsumenten, die ein selbstverständliches Interesse an einem großen Angebot haben, selbst eingreifen würden. Das könnten sie bequem tun, wenn sie stark kauften, den Durchschnittspreis auf 1 sh 6 d brächten, und so die zehnprozentige Steigerung erzwängen. Merkwürdigerweise scheinen sie aber nichts derartiges unternommen zu haben.

Resümierend läßt sich sagen: Ein Minimumpreis von 1 sh 5¼ d bis Ende des Monats ist nötig, um den 1 sh 6 d Durchschnitt zu erreichen. Es scheint sehr zweifelhaft, daß es erreicht werden wird, so daß man wohl ruhig mit einer fünfprozentigen Steigerung der Produktion rechnen kann. Es ist möglich, daß die kommende Woche einen weiteren Druck sowohl hier wie auch im Osten erleben wird, denn nach letzten Berichten scheint die Gruppe, die die zehnprozentige Erhöhung verhindern möchte, tatsächlich sehr aktiv zu sein.

Im ganzen läßt sich die letzte Woche etwa folgendermaßen zusammenfassen: Zu **Anfang ein scharfer Niedergang** der Preise, gefolgt von einer leichten Reaktion, die aber nicht lange anhält. Das auffälligste scheint die **große Flaute** jeden Kaufgeschäftes, die die ganze Woche hindurch andauert. Die Woche endet dann wie folgt:

Donnerstag, den 22. Januar: Pflanzungsgummi eröffnet mit besserer Nachfrage und einem **verhältnismäßig guten Geschäft** zu festen Preisen. Erste Crepe und smoked Sheet greifbar Januar und Februar verkauft zu 1 sh $4^5/_8$ d bis 1 sh 5 d pro Pfund und Käufer; März von 1 sh 4¾ d bis 1 sh $5^1/_8$ d und Käufer; April-Juni von 1 sh $4^7/_8$ d bis 1 sh 5¼ d und Käufer; Juli-September von 1 sh $4^5/_8$ d bis 1 sh $4^7/_8$ d und Wert. Im Verschiffungsmarkt smoked Sheet Januar-Februar verkauft zu 1 sh 5¼ d; Februar-März 1 sh 5 d bis 1 sh 5¼ d cif New York. Para-Sorten waren leichter; harte feine greifbar notiert 1 sh 6¾ d, weich 1 sh 4¼ d. Ball 1 sh 2½ d; Verkäufer.

Freitag, den 23. Januar: Der Markt eröffnet **mit ruhigem Ton** und endet nach ruhigem Verlauf **etwas besser** infolge amerikanischer Nachfragen. Erste Crepe und smoked Sheet, greifbar verkauft von 1 sh $5^1/_8$ d bis 1 sh 5 d bis 1 sh 5¼ d pro englischem Pfund und Wert; Januar und Februar von 1 sh $5^1/_8$ d bis 1 sh 5 d bis 1 sh 5¼ d und Käufer; März von 1 sh $5^3/_8$ d bis 1 sh 5¼ d bis 1 sh $5^3/_8$ d und Käufer; April-Juni von 1 sh $5^3/_8$ d bis 1 sh 5½ d und Käufer; Juli-September von 1 sh $5^1/_8$ d bis 1 sh 5¼ d und Käufer. Im Verschiffungsmarkt smoked Sheet Februar-März verkauft zu 1 sh 5½ d, April-Juni 1 sh $5^3/_8$ d cif New York. Para-Sorten waren gedrückt, harte feine spot notiert 1 sh 6½ d; weiche 1 sh 4¼ d; Ball 1 sh 2½ d; Verkäufer.

Sonnabend, den 24. Januar: Der Markt eröffnet **fest** und **etwas teurer** für alle Sorten: Erste Crepe und smoked Sheet greifbar verkauft von 1 sh 5¼ d bis 1 sh $5^5/_8$ d und Käufer; Februar von 1 sh $5^3/_8$ d bis 1 sh $5^5/_8$ d und Käufer; März 1 sh 5½ d bis 1 sh 5¾ d und Käufer; April-Juni 1 sh $5^5/_8$ d bis 1 sh 6 d und Verkäufer; Juli-September 1 sh $5^3/_8$ d bis 1 sh $5^5/_8$ d und Käufer; im Verschiffungsmarkt smoked Sheet April-Mai verkauft zu 1 sh $5^5/_8$ d cif New York. Para-Sorten waren unverändert.

Montag, den 26. Januar: Die neue Woche eröffnet **ruhig.** Erste Crepe und smoked Sheet greifbar und Februar verkauft zu 1 sh $5^5/_8$ d und Käufer; März 1 sh 5¾ d und Käufer; April-Juni von 1 sh $5^7/_8$ d bis 1 sh 5¾ d bis 1 sh $5^7/_8$ d und Wert; Juli-September von 1 sh $5^5/_8$ d bis 1 sh 5½ d und Wert. Im Verschiffungsmarkt smoked Sheet Februar März verkauft von 1 sh $5^7/_8$ d bis 1 sh 6 d cif New York. Para-Sorten waren unverändert; harte feine greifbar notiert 1 sh 6½ d; weiche 1 sh 4¼ d; Ball 1 sh 2½ d, Verkäufer.

Die **Produktion des östlichen Pflanzungsgummis** für 1924 wird auf ungefähr 376 000 tons geschätzt und Verschiffungen aus dem Osten auf 386 500 tons. Die übrigen 10 000 tons bedeuten die Reduktion des Lagers in östlichen Häfen und auf Plantagen. Für eine annähernd korrekte Annahme der Gummiproduktion aus den eingeborenen holländischen Gebieten liegen weiter keine Ziffern vor.

Es wird angenommen, daß die Produktion für 1925 aus den beschränkten Distrikten auf einer 60 Prozent Basis eine Erhöhung von 100 000 tons aufweisen werden; aus Holländisch-Ostindien werden 205 000 tons erwartet im Gegensatz zu 180 000 tons in 1924. Aus Indien, Burma, französisch Indo-China, Borneo und Sarawak 24 000 tons, was zusammen 438 000 tons bedeutet. Dabei muß man aber mit 20 Prozent Feuchtigkeit für jede 100 000 tons eingeborenen holländischen Gummis rechnen, was die totale Produktion der trockenen östlichen Pflanzungen für 1925 auf 418 000 tons bringt. (Bei einer 60prozentigen Beschränkungsbasis.)

Im **Vergleich der Konsumation mit der Produktion** wird die Lage der Gummi-Industrie heute für besser gehalten, als sie seit Jahren war. Das amerikanische Lager ist von 73 000 tons am 1. Januar 1924 auf 59 200 tons am 1. Januar 1925 zurückgegangen. Während des Jahres hat Amerika 314 000 tons importiert. Es ist kaum anzunehmen, daß das unsichtbare Lager Ende 1923 kleiner war als heute, so daß man mit einer Reduktion von 13 800 tons amerikanischen Lagers rechnen darf. Hierzu 314 000 tons importierten Gummis hinzuaddiert, gibt einen Gesamtverbrauch von 328 000 tons mehr als in 1923.

In **Europa** hat die **Zunahme des Verbrauches** angehalten. Die europäische Konsumation wird auf 100 000 tons taxiert und Kanada, Australien und Japan 33 000 tons, was im ganzen einen Verbrauch von 461 000 tons bedeutet.

Die **Läger der Welt** dürften seit Januar 1923 um etwa 108 000 tons reduziert worden sein. Eine Lage, die den Unterstützern der Produktionsbeschränkungsmethode eine große Genugtuung bedeuten muß.

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 23. Januar 1925.

Auch in dieser Berichtswoche fanden wiederholt **scharfe Schwankungen** statt. Nur im Terminmarkt war das Geschäft lebhaft, und der **Umsatz** in fob und loko Ware blieb **gering,** wobei auch für ganz 1926 kleine Verkäufe zustande kamen.

Der Schluß ist ruhig aber fest wie folgt:

Hevea Crepe und Sheets loko —,96 fl.; Hevea Crepe und Sheets, Januar-März —,97 fl.; Hevea Crepe und Sheets, April-Juni —,96½ fl.; Hevea Crepe und Sheets, Juli-September —,94½ fl.

Joosten & Janssen.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 24. Januar 1925.

Der Markt eröffnete in **schwacher Haltung,** weitere Liquidationen drückten auf die Preise, und bei starker Zurückhaltung der Käufer wurde vorübergehend ein Tiefstand von 16½ d loko London erreicht. Gegen Mitte der Woche setzte dann eine Erholung ein, und als auch aus Amerika wieder Aufträge einliefen, wurde die Tendenz **fester** und der Markt schließt mit Käufern zu 1 Penny per lb über dem niedrigsten Preis, bei kleinem Angebot.

Es notierten in der Berichtswoche wie folgt (ab Lager Hamburg, per englisches lb netto, sofortige Kassa):

I. Latex Crepe	17¼ d	bis	18¼ d
I. Ribbed Smoked Sheets	17⅛ d	bis	18 d
Abfallende Ribbed Smoked Sheets	16½ d	bis	17¼ d
Reine braune Crepe	17 d	bis	17½ d
Etwas borkige braune Crepe	16⅞ d	bis	17¼ d
Dunkle Crepe	16⅞ d	bis	17¼ d
Hard cure fine Para	17¾ d	bis	18¼ d
Caucho Ball	14 d	bis	14¼ d
Surinam Blatt Balata f. a. q. bis Ia	3 sh 5 d	bis	3 sh 8 d
Venezuela Block Balata f. a. q. bis Ia	2 sh 11 d	bis	3 sh 2 d
Gutta Siak reboiled f. a. q.	9¼ d	bis	9¾ d

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Vom Asbestmarkt.

New York, Januar 1925.

Vier europäische Länder, Deutschland, Frankreich, Italien und Belgien zeigten sich im Asbestmarkt und entnahmen beträchtliche Mengen von den Produzenten. Die Verschiffungen nahmen weiter zu, wenn sie auch in der Hauptsache geringere Sorten, wie Spinnfaser, Pappen- und Zementmaterial umfaßten. England zeigte sich ebenfalls im Markt, aber in verhältnismäßig geringerem Maße. Die Verschiffungen im Dezember 1924, von Thetford, Robertson, Black Lake und East Broughton, den Hauptproduktionszentren, über Danville und Coleraine beliefen sich auf 419 tons Crude, 7513 tons Fibre, 7193 tons Refuse (Sand) in Säcken und 547 tons in loser Ladung.

Die durchschnittlichen Marktpreise stellten sich folgendermaßen:

	Dollar
Crude Nr. 1	300—325
Crude Nr. 2	150—200
Long Spinning Fibre	90—125
Magnesia Covering und Compressed Sheet Packing	65— 90
Shingle Stocks	45— 55
Paper Stocks	35— 40
Cement Stocks	20— 25
Shorts und Floats	8— 10

Alles per short ton fob Waggon, Grube, Canada. Sack und Gebühren eingeschlossen.

Baumwolle, Jute, Hanf, Flachs.

	24.	23.	22.	21.	20.	19. 1. 25
Baumwolle, New York (Cents 1 Pfd.):						
Vorrätig	23,55	23,45	23,85	24,00	24,00	24,05
Januar	23,29	—	23,35	23,46	23,50	23,57
März	23,45	23,19	23,55	23,71	23,25	23,81
April	23,61	23,34	23,70	23,87	23,94	23,97
Mai	23,85	23,50	23,86	24,03	24,10	24,12
Baumwolle, New Orleans (Cents 1 Pfd.):						
Vorrätig	23,00	23,25	23,60	23,70	23,80	23,80
Baumwolle, Liverpool, amerikanische (d 1 Pfd.):						
Vorrätig	12,79	12,77	13,01	13,03	13,09	13,02
Januar	12,42	12,67	12,64	12,78	12,76	12,70
Februar	12,42	12,67	12,64	12,77	12,76	12,70
Baumwolle, Liverpool, ägyptische (d 1 Pfd.):						
Januar	30,65	30,32	29,15	28,55	28,86	27,80
März	29,40	29,07	28,17	27,65	27,95	26,95
Baumwolle, Bremen, Middling, universal standard, 28 mm staple, (Dollarcents 1 lb):	25,53	25,89	26,04	26,12	26,15	26,06

Amerikanische Baumwolle flaute am Weltmarkt **weiter ab,** dagegen **zogen** die Preise für **ägyptische Baumwolle** in Liverpool **erheblich an,** weil die Vorräte von letzterer knapp sind. Amtlich wurde die bis Mitte Januar entkörnte Menge in Nordamerika auf 13 308 Mill. Ballen geschätzt, die privaten Schätzungen stellen sich eine Kleinigkeit geringer. Der gesamte **sichtbare Weltvorrat** belief sich zu Beginn der vierten Januarwoche auf 5,546 Mill. Ballen gegen 4,171 Mill. Ballen vor Jahresfrist. Die **Lage** der Baumwollindustrie namentlich der Vereinigten Staaten ist **ungünstig,** so daß weitere Preisermäßigungen möglich erscheinen, wenn die Lage ägyptischer Baumwolle dies nicht vielleicht verhindert.

Jute ging am englischen Markt im Laufe der Woche nach unten. Abgeber boten dringend an, Käufer hielten sich zurück. Erste Sorten nach dem Kontinent wurden verkauft zu 38 £ 10 sh bis 38 £, Januar-Februar zu 38 £ 10 sh bis 38 £, Februar-März zu 38 £ 15 sh bis 38 £, März-April zu 38 £ 17 sh 6 d bis 38 £ 7 sh 6 d pro 1 ton.

Hanf, Manila, tendierte am englischen Markt flau, am Schluß stetig. Abgeber notierten für G Januar-März 62 £, streaky three 71 £, J 54 £ 10 sh, K 53 £ 10 sh, Neu-Seeland, high point fair, Februar-April, 42 £, fair 40 £. Die Manila-Ankünfte betrugen für diese Woche 34 000 Ballen, in der entsprechenden Vorjahrswoche 35 000 Ballen und werden für die beiden nächsten Wochen auf 21 000 und 29 000 Ballen geschätzt.

Flachs, Strohflachs, bis 120 Zentner, geringe bis 4,50 M, mittlere bis 7,— M, gute bis 8,— M, beste Qualitäten 8,50 M, in Schlesien bis 9,— M pro Zentner, Faserflachs, Schwingflachs, 1. Qualität, 3,— M, 2. Qualität 2,50 M, 3. Mittelqualität 2,05 M, 4. Mittelqualität 1,55 M.

Baumwolle. Wochenbericht der Bremer Baumwollbörse. Bremen, den 24. Januar 1925. Das Geschäft mit dem Inlande hielt sich während der Berichtswoche in beschränkten Grenzen. Die Basis für Verschiffungsofferten von Amerika, besonders für Texas-Baumwolle, war unverändert fest. Die Terminmärkte zeigten eine etwas schwächere Tendenz. Der am 23. Januar veröffentlichte Entkörnungsbericht gibt die bis zum 15. Januar entkörnte Menge mit 13 308 000 Ballen an.

Amerikanische Baumwolle.
(Preise in bar ohne Abzug in US-cents p. lb.)
Notierungen der letzten Woche:
middling Universal Standard 28 mm staple loco

am	23./1.	22./1.	21./1.	20./1.	19./1.	17./1.
1 Uhr nachm.	25.89	26.04	26.12	26.15	26.06	26.06

Ostindische Baumwolle.
(Preise in bar ohne Abzug in pence p. lb.)
Notierungen vom 23. Januar 1925.

	Super fine	Fine	Fully good	Good
Scinde m. ginned	10.40	10.05*	9.70*	9.40*
Bengal	10.30*	9.95*	9.60*	9.25*
Bengal m. ginned	10.60*	10.25*	9.90*	9.55*
Khandeish m. ginned	—	10.75*	10.30*	9.85*
Oomra Nr. II m. ginned	11.35*	10.90*	10.45*	10.00*
Oomra Nr. I m. ginned	11.60*	11.15*	10.70*	10.25*
Broach m. ginned	11.90*	11.50*	11.15*	10.80*
Surti Broach m. ginned	12.65*	12.25*	11.90*	11.55*

	Fully good	Good	Fully good fair	Fair
Sawgd. Dharwar	—	11.70*	11.30*	—
Compta m. ginned	—	11.70*	11.30*	—
Western Madras	11.85*	11.45*	11.05*	—
Northern Madras	—	11.85*	11.35*	—
Tinnivelly	—	11.95*	11.55*	—
Cambodia	—	—	11.85*	—

American Seed (Punjab)	Nr. 1	12.05*
„ „ „	Nr. 2	11.45*
„ „ „	Nr. 3	11.05*

* nominell.

Nr. 19 Berlin SW 19, den 6. Februar 1925 39. Jahrgang

GUMMI-ZEITUNG

MARKTBERICHTE.

Vom Rohgummimarkt.

2. Februar 1925.

Die **nervöse Stimmung des Marktes** dauerte auch in der vergangenen Woche an; die **Tendenz** blieb dieselbe, und der Preis für beste Pflanzerware schwankte zwischen 1 sh 5¹/₈ d und 1 sh 5³/₈ d. Die **Preisentwicklung** für Standard Crepe, greifbar in London, verlief im Berichtsabschnitt wie folgt:

26. Januar	1 sh 5³/₈ d
27. Januar	1 sh 5¹/₈ d
28. Januar	1 sh 5¼ d bis 1 sh 5¹/₈ d
29. Januar	1 sh 5¼ d
30. Januar	1 sh 5¼ d bis 1 sh 5¹/₈ d
31. Januar	1 sh 5¹/₈ d bis 1 sh 5³/₈ d

Die beträchtliche **Verringerung der Londoner Vorräte** um mehr als 800 tons in der am 24. Januar beendeten Woche war ohne Einfluß auf den Markt.

Dem Jahresbericht von S. Figgis & Co., London, über die **Rohgummilage im Jahre 1924** ist das Folgende entnommen: Wir schätzen die Erzeugung der ostasiatischen Pflanzungen auf etwa 376 000 tons gegen 355 000 tons in 1923. Das Mehr von 21 000 tons ist auf die Zunahme der niederländisch-indischen Produktion, hauptsächlich aus den Eingeborenenkulturen, zurückzuführen. Die Verschiffungen aus dem Osten lassen sich auf 386 500 tons veranschlagen, so daß sich die Vorräte in den Häfen und auf den Plantagen um 10 000 tons verringert hätten. Leider können genaue Angaben über die Ausbeuten der niederländisch-indischen Eingeborenenpflanzungen auch heute noch nicht gebracht werden. Bekanntlich (siehe auch „Gummi-Zeitung" Nr. 15, Seite 477) schätzt der britische Handelsagent H. A. N. Bluett, Batavia, die Zahl der von den Eingeborenen angebauten Bäume auf 90 bis 100 Millionen; diese Zahl mag ziemlich richtig sein, aber es erscheint falsch, daß nur 20 Prozent der Bäume gezapft sind. Nimmt man einen Jahresertrag von 2½ lbs. feuchten Kautschuks und eine Erzeugung von 75 000 tons an, so können 75 Prozent der Heveen als gezapft gelten gegen 50 Prozent in 1923.

Für **1925** veranschlagen wir die **Produktion** von Ostasien bei Annahme einer 60 Prozent-Basis folgendermaßen: Britische Restriktionsgebiete (einschließlich 15 000 tons für malayische Eingeborenenpflanzungen) 209 000 tons, Niederländisch-Indien 205 000 tons (davon ein größerer Teil feuchte Ware), Indien, Burma, Französisch-Indochina, Borneo und Sarawak 24 000 tons, zusammen 438 000 tons. Hiervon sind 20 000 tons als Feuchtigkeitsverlust für niederländisch-indischen Native-Rubber abzuziehen, so daß 418 000 blieben, d. h. bei 60prozentiger Ausfuhrerlaubnis nach dem Stevensonplan.

Ein **Vergleich von Erzeugung und Verbrauch** lehrt nach unserer Ansicht, daß die Gummilage heute besser ist, als sie es seit einigen Jahren war. Nach amerikanischen Berechnungen wurden in den Vereinigten Staaten die Stocks der Händler und Fabrikanten von 73 000 tons am 1. Januar 1924 auf 59 200 tons am 1. Januar 1925 verringert, also um 13 800 tons. Die Einfuhr der Vereinigten Staaten im vergangenen Jahre betrug 314 000 tons, der Verbrauch mithin 328 000 (314 000 + 13 800) tons, da nicht anzunehmen ist, daß die unsichtbaren Läger heute größere Bestände aufweisen als Ende 1923. — In Europa setzte sich die Zunahme des Konsums fort; der letztere dürfte 100 000 tons betragen haben. Kanada, Australien und Japan dürften 33 000 tons verbraucht haben; **Gesamtverbrauch der Welt** demnach 461 000 tons.

Schätzungsweise wurden, wie oben angegeben, 386 500 tons aus dem Osten verschifft, wozu 27 000 tons Wildgummi kämen, so daß sich die Gesamtausfuhren auf 413 500 tons belaufen hätten, gegenüber einem geschätzten Verbrauch in 1924 von 461 000 tons, was einer Verringerung der Vorräte um 47 500 tons im vergangenen Jahre entspräche.

Die **Ausfuhr an Wild-Para** betrug 1924 rund 24 000 tons, d. h. 2500 tons mehr als im Vorjahre; für das laufende Jahr ist mit einer weiteren geringen Zunahme zu rechnen. Die Verladungen von Kongogummi nach Antwerpen stellten sich auf nur 400 tons gegen 500 und 1150 tons in 1923 und 1922. Vom Kongo kamen auch 200 tons Pflanzerware, die gute Preise erzielte.

A. D.

Londoner Wochenbericht.

London, den 2. Februar 1925.

Der Markt zeigte in der Berichtswoche eine sehr **unbestimmte Haltung.** Die Preise waren recht unregelmäßig und unterschieden sich nicht viel von der vorhergehenden Woche. Zurückzuführen ist der Zustand vielleicht auf die sich **widersprechenden Interessen,** wie sie sich im Augenblick auf dem Markte bemerkbar machen; vielleicht auch in einem Glauben an die Zukunft. Gekauft wird so gut wie gar nichts. Ein oder zwei **mäßige Aufträge** sind von Amerika hereingekommen, namentlich in dem Augenblick, als der Preis 1 sh 4¾ d betrug, — aber das zählt nicht mit, — denn im großen und ganzen glänzen die Bestellungen durch Abwesenheit. **Singapore** ist etwas in die Höhe gegangen; es wird dort ziemlich bis zu 1 sh 6¹/₈ d für Sheet und 1 sh 6¼ d für prompte cif-Lieferung gekauft.

Was nun **Lager und Lieferungen** anbetrifft, so kann man sagen, daß trotz der Tatsache, daß 1474 neue Tonnen Pflanzungskautschuk gelandet wurden, die **statistische Lage** doch wieder erheblich gestärkt worden ist durch neuen **Lagerabgang** von 2317 tons. Das bedeutet, daß das Lager wieder um 836 tons verkleinert wurde, was im ganzen ein Lager von 28 355 tons zurückläßt. Der Markt hat von dieser statistischen Lage nicht profitiert, wie schon oben auseinandergesetzt. **Schlußpreise** für feinen greifbaren Gummi waren kaum besser als 1 sh 5½ d per Pfund, obwohl zu Ende der letzten Woche doch noch immerhin ziemlich gekauft wurde in Erwartung weiterer Erholung in der nächsten Zukunft. Im ganzen ist es schwierig, die **Flaute der letzten Wochen** mit der zweifellos starken Lage in England für greifbare Ware in Einklang zu bringen. Man kann immer nur wieder annehmen, daß der **Rückgang der amerikanischen Nachfrage,** in sich selbst eine Folge der allgemeinen Marktlage, stark zur Gestaltung der Situation beiträgt. Im übrigen scheint man in Amerika weiter bemüht zu sein, den **Durchschnittspreis bis zum 31. Januar** mit aller Gewalt so zu halten, daß die Beschränkung der Produktion um nicht mehr als **5 Prozent** weniger wird.

Was die **Lage des Marktes** selbst für diese Woche anbetrifft, so eröffnete er zu Anfang der Woche vorerst **unverändert,** wurde dann etwas leichter, um in der Mitte der Woche ruhiger zu werden, mit einer unter Druck **fallenden Tendenz.** Am Ende der Woche schloß er wieder leichter.

Donnerstag, 29. Januar: Für Pflanzungskautschuk **ruhig aber fest.** Erste Crepe und smoked Sheet greifbar und Februar verkauft von 1 sh 5¹/₈ d bis 1 sh 5¼ d per Pfund; März 1 sh 5³/₈ d; April-Juni 1 sh 5³/₈ d bis 1 sh 5⁵/₈ d bis 1 sh 5½ d; Juli-September 1 sh 5¼ d bis 1 sh 5³/₈ d. Im **Verschiffungsmarkt** smoked Sheet Februar-März verkauft 1 sh 5½ d cif New York. **Para-Sorten** ruhig, harte feine greifbar notiert 1 sh 6 d, weiche 1 sh 4¼ d, Ball 1 sh 2 d.

Freitag, 30. Januar: Die Pflanzungsgrade bleiben **unverändert.** Erste Crepe und smoked Sheet, greifbar und Februar verkauft von 1 sh 5¼ d bis 1 sh 5³/₈ d bis 1 sh 5¼ d per Pfund; März 1 sh 5½ d bis 1 sh 5¼ d bis 1 sh 5³/₈ d; April-Juni 1 sh 5¹/₈ d bis 1 sh 5³/₈ d bis 1 sh 5½ d; Juli-September 1 sh 5¼ d. Im **Verschiffungsmarkt** smoked Sheet April-Juni verkauft zu 1 sh 5½ d cif New York. **Para-Sorten** ruhig. Harte feine greifbar notiert 1 sh 6 d, weiche 1 sh 4¼ d, Ball 1 sh 2 d.

Sonnabend, 31. Januar: Alle Pflanzungsgrade schließen nach einem ruhigen Verlauf erheblich **leichter.** Erste Crepe und smoked Sheet greifbar verkauft von 1 sh 5¹/₈ d bis 1 sh 5¼ d per Pfund; Februar 1 sh 5¼ d bis 1 sh 5¹/₈ d; März 1 sh 5³/₈ d bis 1 sh 5¹/₈ d; April-Juni 1 sh 5½ d bis 1 sh 5¹/₈ d; Juli-September 1 sh 5¹/₈ d bis 1 sh 5 d. Im **Verschiffungsmarkt** smoked Sheet März-April verkauft 1 sh 5¹/₈ d cif New York. **Para**-Sorten

gedrückt. Harte feine greifbar notiert 1 sh $5^3/_4$ d, weiche 1 sh $4^1/_4$ d, Ball 1 sh 2 d.

Montag, 2. Februar: Die Woche eröffnet für Pflanzungsgummi ruhig, aber schließt **fest.** Erste Crepe und smoked Sheet, greifbar und Februar verkauft von 1 sh $5^1/_8$ d bis 1 sh 5 d bis 1 sh $5^3/_8$ d per Pfund; März 1 sh $5^1/_8$ d bis 1 sh $5^1/_8$ d bis 1 sh 5 d bis 1 sh $5^3/_8$ d; April-Juni 1 sh $5^1/_8$ d bis 1 sh 5 d bis 1 sh $5^5/_8$ d; Juli-September 1 sh 5 d bis 1 sh $5^3/_8$ d. **Para**-Sorten waren ruhig und unverändert. Der Durchschnitt für das Vierteljahr endet heute unter dem Beschränkungsgesetz. Der Preis stellt sich demnach auf 1 sh 5,9983 d. Es wird angenommen, daß nach offizieller Bestätigung nur 55 Prozent Beschränkung für das folgende Vierteljahr in Kraft treten werden.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 31. Januar 1925.

Der Markt verkehrte in der Berichtswoche in **lustloser Haltung.** Die Preise unterlagen nur geringen Schwankungen. Die **Umsatztätigkeit** war recht mäßig.

Der **Markt in Singapore** war während der halben Woche wegen des chinesischen Neujahrsfestes geschlossen. In **New York** blieb der Geschäftsumfang ebenfalls beschränkt.

Es notierten in der Berichtswoche wie folgt (ab Lager Hamburg, per englisches lb netto, sofortige Kassa):

I. Latex Crepe	$17^3/_4$ d bis	18 d
I. Ribbed Smoked Sheets	$17^3/_4$ d bis	$17^7/_8$ d
Abfallende Ribbed Smoked Sheets	$16^7/_8$ d bis	$17^1/_2$ d
Reine braune Crepe	$17^3/_4$ d bis	18 d
Etwas borkige braune Crepe	$17^1/_4$ d bis	$17^3/_4$ d
Dunkle Crepe	$17^1/_4$ d bis	$17^3/_4$ d
Hard cure fine Para	$17^1/_4$ d bis	$17^3/_4$ d
Caucho Ball	14 d bis	$14^1/_4$ d
Surinam Blatt Balata f. a. q. bis Ia	3 sh 5 d bis	3 sh 8 d
Venezuela Block Balata f. a. q. bis Ia	2 sh 11 d bis	3 sh 2 d
Gutta Siak reboiled f. a. q.	9 d bis	$9^1/_4$ d

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 30. Januar 1925.

Auch in dieser Woche schwankten die **Preise** wiederholt, aber nicht so stark, wie in der Vorwoche. Es fanden einige **Verkäufe von Lokoware** zu guten Preisen statt, aber der **Umsatz im Terminmarkt** hat abgenommen.

Der **Schluß ist lustlos** zu folgenden Preisen: Hevea Crepe und Sheets, loko, —,95 fl., Hevea Crepe und Sheets, Januar-März, —,97 fl., Hevea Crepe und Sheets, April-Juni, —,$95^1/_2$ fl., Hevea Crepe und Sheets, Juli-September, —,$93^1/_2$ fl. Joosten & Janssen.

Paraffin, Ceresin, Wachs.

Hamburg, den 31. Januar 1925.

Abgesehen von zeitweiliger regerer Nachfrage aus inländischen Verbraucherkreisen lag doch im allgemeinen das **Geschäft ruhig,** wobei der Markt in seiner **festen Haltung** keinerlei Veränderung erfuhr.

Paraffin wurde zu gleichen Preisen wie in der Vorwoche, d. h. amerik. Tafelparaffin, 50/52°, zu 14,75 bis 15,25 $, amerik. Schuppenparaffin, 50/52°, zu 13,50 bis 14,— $ notiert. Kaufmeinung war gering und eine billigere Partie aus zweiter Hand ist bislang nicht aufgenommen worden. Der amerikanische Markt lag unverändert fest. Galizisches Tafelparaffin, 50/52°, wurde mit 14,25 $ ab Grenze angeboten.

Befriedigend war das Geschäft in **Ceresin,** das mit 31,50 $ für Ozokerit-Ceresin, naturgelb, zirka 60/62° C, 32,50 $ für Ozokerit-Ceresin, prima weiß, zirka 60/62° C, 22,75 bis 23,— $ für Ceresin, naturgelb, zirka 54/56° C, 23,50 bis 24,50 $ für Ceresin, prima weiß, zirka 54/56° C gehandelt wurde.

Größere Ankäufe am hiesigen Markt in **Bienenwachs** nahm Amerika vor; gesucht war so ziemlich jede Provenienz, aber die Anforderungen konnten noch nicht gedeckt werden. Eigner hielten auch wohl mit Abgabe ihrer Bestände zurück, da Ankünfte ausländischen Bienenwachses immer noch sehr spärlich sind. Forderungen und Gebote bewegten sich zwischen 160 und 170 sh per 1 cwt. für west- und ostafrikanische Sorten, sowie Smyrnawachs; feinere Qualitäten, wie Brasil und Chile waren nicht im Markte.

Wie für Bienenwachs zeigte Amerika auch in den letzten Tagen für **Karnaubawachs** lebhaftes Interesse. Es sollen Partien, die ursprünglich für den hiesigen Markt bestimmt waren, von England nach New York verkauft sein. Hierdurch befestigte sich die Stimmung erneut nicht unerheblich. Berichte und Angebote von Brasilien waren aber immer noch zum Teil recht unausgeglichen. Für **Januar-März-Abladung** wurde durchweg 123 bis 124 sh per 1 cwt. cif Hamburg genannt, von anderer Seite wurden aber auch Preise von 128 sh und mehr erwähnt. **Loko-Bestände** sowohl in fettgrau wie aber besonders in courantgrau beginnen sich zu lichten. Gefordert wurde für fettgrau 126 bis 128 sh per 1 cwt., für courantgrau 116 bis 118 sh per 1 cwt.

Wenig Beachtung fand **Japanwachs,** bekannte erste drei Marken kosteten 73 bis 74 sh per 1 cwt. Für Abladungsware dürfte man mit 71 bis 72 sh cif Hamburg ankommen.

Die verstärkte Nachfrage in **Montanwachs** hielt an. Die gegenwärtigen Fabriknotierungen lauten: 50,— Reichsmark per 100 kg ab Werkstation bei Stückgut und 45,— Reichsmark per 100 kg ab Werkstation bei Waggonladungen.

Alle Preise unverzollt (ausgenommen Montanwachs und Ceresin) netto Kasse. Der Zoll beträgt augenblicklich für Karnaubawachs, Bienenwachs und Ceresin 10,— Reichsmark, für Japanwachs 15,— Reichsmark per 100 kg.

Vorstehende Notierungen sind unverbindlich.

Bericht der Schlickum-Werke Aktiengesellschaft.

Baumwolle, Jute, Hanf, Flachs.

	31.	30.	29.	28.	27.	26. 1. 25
Baumwolle, New York (Cents 1 Pfd.):						
Vorrätig	24,05	23,90	23,95	23,90	—	23,55
März	23,77	23,66	23,70	23,65	23,40	23,26
April	23,93	23,81	23,85	23,80	23,55	23,41
Mai	24,10	23,95	24,10	23,95	23,71	23,57
Baumwolle, New Orleans (Cents 1 Pfd.):						
Vorrätig	23,90	23,75	23,85	23,—	23,40	23,24
Baumwolle, Liverpool, amerikanische (d 1 Pfd.):						
Vorrätig	13,05	12,92	12,92	12,78	12,68	12,79
Januar	12,69	12,71	12,60	12,45	12,35	12,42
Februar	12,78	12,71	12,59	12,44	12,35	12,42
Baumwolle, Liverpool, ägyptische (d 1 Pfd.):						
Januar	—	31,15	29,99	31,75	30,75	30,90
März	29,85	29,65	—	30,70	29,55	29,65
Baumwolle, Bremen, Middling, universal standard, 28 mm staple, (Dollarcents 1 lb):	26,10	26,14	26,08	25,74	25,74	25,63

Der **Weltmarkt** im allgemeinen hat sich im Laufe der Woche also etwas **erholt,** die gewaltige Preistreiberei am amerikanischen Getreidemarkt ließ indessen Baumwolle ganz unberührt, wenn man etwaigen Einfluß nicht darin erblicken will, daß die Preise nicht zurückgegangen sind. **Für ausländische Rechnung,** und darunter auch für Deutschland, wurde an den amerikanischen Märkten im Laufe der Woche **fleißig gekauft.** Die Lage des Webwarengeschäftes in den Vereinigten Staaten ist im großen und ganzen noch immer wenig befriedigend. Man wollte im Laufe der Woche in den Vereinigten Staaten wie für Getreide so auch für Baumwolle erhebliche Preissteigerungen voraussehen, ein gewiß in den Kreisen der Spekulanten begreiflicher Wunsch. Der **sichtbare Weltvorrat** betrug Ende Januar 5,411 Mill. Ballen gegen 4,071 Mill. Ballen im Vorjahr.

Jute lag am englischen Markt im allgemeinen **flau,** wie auch am einheimischen Markt das Geschäft sehr still war. **London** notierte für erste Sorten, Dezember-Januar, nach dem Festlande 38 £ 15 sh, Januar-Februar 38 £ 15 sh, Februar März 38 £ 15 sh, März-April 38 £ 17 sh 6 d per ton.

Von **Hanf** war Manila still, die Preise neigten am englischen Markt nach unten. G für Januar-März notierte 62 £, streaky three 71 £, J 53 £ 10 sh, K 52 £ 10 sh, L 51 £ 10 sh, M 50 £ 10 sh, Neu-Seeland, high point fair, Februar-April 41 £ 10 sh, fair 39 £ 10 sh. Die **Manila-Ankünfte** betrugen 28 000 Ballen, in der vergleichenden Vorjahrswoche 28 000 Ballen. Für die beiden kommenden Wochen werden sie auf 29 000 und 20 000 Ballen geschätzt.

Flachs. Strohflachs, bis 120 Zentner, geringe bis 4,50 M, mittlere bis 7,— M, gute bis 8,— M, beste Qualitäten bis 8,50 M, in Schlesien bis 9,50 M per 1 Zentner, Faserflachs, Schwingflachs, Qualität I = 3,— M, II = 2,45 M, Mittel III = 2,— M, veredeltes Werg 0,85 M bis 1,30 M, Schwingwerg 0,40 M bis 0,85 M per 1 kg.

Nr. 20 Berlin SW 19, den 13. Februar 1925 39. Jahrgang

GUMMI-ZEITUNG

MARKTBERICHTE.

Vom Rohgummimarkt.

9. Februar 1925.

Nach plötzlichem Anziehen am 2. d. M. senkte sich der Preis bei dauernden **Schwankungen** im Laufe der vergangenen Woche zweimal unter 1 sh 5 d. Die **Preisentwicklung** für Standard Crepe, greifbar in London, verlief im Berichtsabschnitt wie folgt:

2. Februar	1 sh $5^7/_8$ d
3. Februar	1 sh $5^3/_8$ d
4. Februar	1 sh $4^7/_8$ d bis 1 sh $4^3/_4$ d
5. Februar	1 sh $5^1/_8$ d bis 1 sh 5 d
6. Februar	1 sh $4^7/_8$ d bis 1 sh 5 d
7. Februar	1 sh $5^1/_8$ d

Nach der Statistik der Rubber Association of America läßt sich die **Rohgummieinfuhr der Vereinigten Staaten von Nordamerika** im Jahre 1924 (und vergleichsweise 1923) folgendermaßen zusammenfassen (tons):

	1923	1924
Januar	31 197	21 611
Februar	24 220	31 763
März	33 916	17 752
April	31 588	42 436
Mai	36 184½	23 914
Juni	32 934	20 340
Juli	18 609	19 969
August	18 674	20 076
September	11 611	29 000
Oktober	19 662	37 157
November	13 392	28 660
Dezember	27 871	24 380
	299 858½	314 058.

Die **Einfuhr 1924** überstieg die von 1923 um 4,7 Prozent; der monatliche Durchschnitt betrug 1924 = 26 172 und 1923 = 24 988 tons. Interessant ist eine Gegenüberstellung der Ankünfte in den Halbjahren (tons):

	1923	1924
1. Halbjahr	190 039½	154 816
2. Halbjahr	109 819	159 242.

Während 1923 im 2. Halbjahr ungefähr 80 000 tons weniger eingeführt wurden als im 1. Halbjahr, betrug die Zunahme im 1. Halbjahr 1924 gegenüber dem 2. Halbjahr annähernd 4500 tons.

Ueber **Rohgummi-Welterzeugung und -Weltverbrauch 1924** liegen an Hand von Jahresberichten englischer Makler noch weitere Schätzungen vor, die sich auch auf das laufende Jahr beziehen. Die Veranschlagungen von Lewis & Peat lauten folgendermaßen (stets in tons):

Welterzeugung 1924:

Brit. Malaya	165 000
Ceylon	34 000
Niederländisch-Indien	153 000
Südindien, Borneo u. and. Anbaugebiete	23 000
Brasilien, Kongo u. and. Wildgummigebiete	25 000
	400 000

Weltverbrauch 1924:

Vereinigte Staaten von Nordamerika	333 000
Vereinigtes Königreich	25 000
Frankreich	30 000
Italien	10 000
Deutschland und Mitteleuropa	28 500
Kanada	15 000
Japan	18 000
Andere Länder	10 500
	470 000.

Was die Schätzungen von Lewis & Peat für 1925 angeht, so wird in dem Bericht gesagt, daß sie hinsichtlich der Erzeugung besonders schwierig sind, besonders im Hinblick auf die Entwicklung der **Ausfuhrquote in den Restriktionsgebieten.** Die Genannten ziehen bei ihren Berechnungen eine 60prozentige Standarderzeugung in Betracht und berücksichtigen auch den Gewichtsverlust von feuchtem Kautschuk (Niederl.-Indien!):

Welterzeugung 1925:

Britisch Malaya	197 000
Ceylon	45 000
Niederländisch-Indien	185 000
Südindien, Borneo u. and. Anbaugebiete	25 000
Brasilien, Kongo u. and. Wildgummigebiete	30 000
	482 000

Weltverbrauch 1925:

Vereinigte Staaten von Nordamerika	350 000
Vereinigtes Königreich	30 000
Frankreich	35 000
Italien	10 000
Deutschland und Mitteleuropa	35 000
Kanada	15 000
Japan	18 000
Andere Länder	10 000
	503 000.

Dem Jahresbericht von Hymans, Kraay & Co. ist weiterhin folgendes zu entnehmen (tons):

Vorräte am 31. Dezember:

	1923	1924
Singapore und Penang (Händler-Stocks)	23 349	18 594
Vereinigtes Königreich	66 563	23 376
Vereinigte Staaten von Nordamerika	75 705	56 079
Amsterdam	1 196	125
	166 813	107 174

was einer Abnahme der Lager um 59 639 tons entspricht.

Verschiffungen 1924:

Britisch-Malaya (netto)	152 321
Niederländisch-Indien (brutto)	175 881
Ceylon (netto)	37 367
Südindien	7 500
Indochina	6 500
Borneo	5 000
Sarawak	4 000
Wildgummigebiete	28 411
	416 980

Weltverbrauch 1924:

Vereinigte Staaten von Nordamerika	333 825
Andere Länder	136 400
	470 225

Welterzeugung 1925:

Britisch-Malaya (65 Prozent)	193 500
Ceylon	41 000
Niederländisch-Indien (Trockengewicht)	172 000
Andere Pflanzungsgebiete	26 000
Wildgummigebiete	30 000
	462 500

Weltverbrauch 1925:

Vereinigte Staaten von Nordamerika	340 000
Andere Länder	150 000
	490 000.

A. D.

Londoner Wochenbericht.

London, den 9. Februar 1925.

Das Ereignis der Woche ist natürlich die **fünfprozentige** an Stelle der zehnprozentigen **Erhöhung der Ausfuhrbewilligungsquote.** Man war interessiert, zu sehen, wie weit diese weitere Beschränkung von über 1000 tons in der Woche auf den Markt reagieren würde. Die **Reaktion** an sich war gleichfalls interessant; der **Preis für Kautschuk,** der an dem betreffenden Sonnabend nicht über 1 sh 5 d per Pfund steigen wollte, erhielt sofort seine Elastizität zurück, als bekannt wurde, daß nicht 10 Prozent, sondern nur 5 Prozent weitere Beschränkung für die nächsten drei Monate eintreten und **sprang um ¾ d in die Höhe.** Indessen bildet sich in England eine an Einfluß immer mehr zunehmende Gruppe Industrieller, die mit der ganzen wechselseitigen Erhöhung oder Herabsetzung des Beschränkungsgesetzes aufräumen und am liebsten bei der ein für allemal festgesetzten Beschränkung bleiben möchten. Diese Gruppe betont, daß die Preise für Rohgummi Mitte der Woche zu 2 sh per ton gesprochen wurden und dies infolge des **befürchteten Materialmangels,** der unter der 55 Prozent-Bestimmung entstehen kann. Wenn aber eine Nachfrage nach Gummi von Fabrikanten aus besteht, warum sollen dann diese Fabrikanten nicht soviel haben, wie sie wollen; das heißt bis zum **Maximum-Prozentsatz,** der durch das Beschränkungsgesetz erlaubt ist? Dies ist eine Frage, die hier hin und her geworfen wird, denn schließlich, sagt man, geht es doch darum, den **Gummiverbrauch zu erhöhen** und nicht, den Preis der Produktion künstlich emporzuschrauben; ein Preis, der wieder in dem Maße zurückgehen muß, in dem die Gummiproduktion wieder unbeschränkter wird. Es wäre rentabler, so meinen sehr viele Sachverständige in der Industrie, den Gummi zu 1 sh 6 d per Pfund, also auf dem gegenwärtigen Preis zu erhalten, als ihn auf 2 sh das Pfund hinauf und dann wieder bei gehobener Produktion herabsinken zu lassen. Zu 1 sh 6 d das Pfund kann der Gummiproduzent einen sehr anständigen Profit machen. Es ist auch in der Tat nicht überraschend, daß diese Zweifel bei den Gummi-Industriellen aufgetaucht sind, die einsehen, daß ihre besten Interessen mehr in der Richtung eines **stabilen Gummimarktes** liegen, als in einem Markt, der künstlich in die Höhe geschraubt ist.

Indessen ist das **Londoner Lager,** das an sich schon eine Woche zuvor mit 28 400 tons ungewöhnlich niedrig war, wieder ganz erheblich zurückgegangen, und zwar um weitere 1358 tons, so daß jetzt im ganzen **26 995 tons auf Lager** sind, was 33 000 tons weniger ist, als am 1. Januar. Die Spekulanten, die die Preise so geschickt in ihrem Interesse beeinflußt haben, dürften also glänzend abgeschnitten haben.

Der **Markt der Woche** öffnete verhältnismäßig fest, wie auch erwartet wurde, da greifbare Geschäfte zu 1 sh 5⅞ d per Pfund für Fein-Gummi abgeschlossen wurden. Man nimmt an, daß auf der gegenwärtigen 55prozentigen Basis etwa 400 000 tons pro Jahr herangeschafft werden dürften. Da der **Verbrauch** auf ungefähr eine halbe Million tons jährlich berechnet wird, wird das überschüssige Lager sehr schnell zusammenschrumpfen. Amerika hat in letzter Zeit Bestellungen zurückgehalten und folglich wird von dort erhöhtes Kaufen einsetzen. Allerdings haben auch die **Konsumenten** in letzter Zeit vorsichtigerweise bedeutend Gummi vorausgekauft.

Nach seiner verhältnismäßig festen Oeffnung ließ der Markt dann **Mitte der Woche** nach, um am Ende der Woche ruhiger und wieder fester zu werden. Und zwar:

Donnerstag, 5. Februar: Pflanzungsgummi eröffnete stärker bei freiem Angebot und **festerer Tendenz** mit etwa ½ d per Pfund reduziert. Erneutes Kaufen zum Schluß brachte einen festeren Ton und der Verlust wurde so ziemlich wieder ausgeglichen. **Erste Crepe und Smoked Sheets,** greifbar, verkauft von 1 sh 5 d bis 1 sh 4¾ d bis 1 sh 5⅛ d; Februar 1 sh 4⅞ d bis 1 sh 4¾ d bis 1 sh 5 d; März 1 sh 5 d bis 1 sh 4⅞ d bis 1 sh 5¼ d; April-Juni 1 sh 5¼ d bis 1 sh 5⅛ d bis 1 sh 5¼ d; Juli-September 1 sh 5 d bis 1 sh 4⅞ d bis 1 sh 5 d. Im **Verschiffungsmarkt** Smoked Sheet, Februar-März, verkauft zu 1 sh 5⅛ d cif New York. **Para**-Sorten waren ruhig und unverändert.

Freitag, 6. Februar: Pflanzungsgummi war **ruhig** und leicht. **Erste Crepe und Smoked Sheets,** greifbar und Februar, verkauft von 1 sh 5⅛ d bis 1 sh 4¾ d per Pfund; März 1 sh 5⅛ d bis 1 sh 4⅞ d; April-Juni 1 sh 5⅜ d bis 1 sh 5 d; Juli-September 1 sh 5⅛ d bis 1 sh 4¾ d; Oktober-Dezember 1 sh 4¾ d. Im **Verschiffungsmarkt** Smoked Sheet, Februar, verkauft zu 1 sh 5⅛ d cif New York. **Para**-Sorten ungefragt, hard fine, greifbar, notiert 1 sh 5½ d, soft fine 1 sh 4 d, Ball 1 sh 2 d.

In **Amerika** notierten **erste Latex,** greifbar, ⅛ cent niedriger, zu 34¾ cent per Pfund und Nachfrage. **Smoked Sheet,** greifbar, ging ¼ cent herunter und wurde zu 34⅜ cent gefragt.

Sonnabend, 7. Februar: Pflanzungsgummi aller Sorten war **fester. Erste Crepe und Smoked Sheet,** greifbar und Februar, verkauft von 1 sh 4⅞ d bis 1 sh 5 d; März 1 sh 4⅞ d bis 1 sh 5⅛ d; April-Juni 1 sh 5 d bis 1 sh 5⅜ d; Juli-September von 1 sh 4⅞ d bis 1 sh 5 d; Oktober-Dezember 1 sh 4¾ d. Im **Verschiffungsmarkt** Smoked Sheet, Februar-März und April-Juni verkauft zu 1 sh 5⅛ d cif New York. **Para**-Sorten unverändert, hard fine, greifbar, notiert 1 sh 5½ d, soft fine 1 sh 4 d, Ball 1 sh 2 d.

In **Amerika** wurden **erste Latex** zu 34¾ cent und **Smoked Sheet** zu 34⅜ cent per Pfund angeboten, was zeigt, daß in Amerika noch immer die **fallende Tendenz** vorherrscht. **Singapore** notiert 1 sh 5⅜ d für Sheets und 1 sh 5¾ d für Crepe, nahe cif-Verfrachtung.

Montag, 9. Februar: Zu Anfang der Woche zeigt der Gummimarkt eine **ausgesprochene Besserung.** Pflanzungsgrade aller Sorten werden gut verlangt und erzielen höhere Preise. **Erste Crepe und Smoked Sheets,** greifbar und Februar verkauft von 1 sh 5⅛ d bis 1 sh 5¼ d per Pfund; März 1 sh 5¼ d bis 1 sh 5⅜ d; April-Juni von 1 sh 5⅜ d bis 1 sh 5½ d; Juli-September 1 sh 5¼ d; Oktober-Dezember 1 sh 5 d. Im **Verschiffungsmarkt** Smoked Sheet, März-April, verkauft zu 1 sh 5½ d cif New York. **Para**-Sorten waren ruhig und **unverändert.**

In **Amerika** erzielten Verkäufer für greifbare Ware ¾ cent mehr für **erste Latex** (35½ cent pro Pfund) und ⅜ cent mehr für **Smoked Sheet** (35 cent pro Pfund).

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 7. Februar 1925.

Nach vorübergehender **Befestigung zu Beginn der Woche** schwächte der Markt wieder ab und fiel in die lustlose Stimmung der vergangenen Woche zurück. Der **Konsum** ist weiterhin **zurückhaltend,** besonders für spätere Termine besteht wenig Interesse, während verschiedene Posten prompter und bald greifbarer Ware auf dem **ermäßigten Niveau** aus dem Markt genommen wurden.

Die **statistische Lage** ist unverändert günstig und berechtigt zu einer zuversichtlichen Beurteilung der Marktlage, zumal die **Erhöhung der Ausfuhrquote** um nur 5 Prozent den mutmaßlichen Verbrauch anscheinend nicht befriedigen kann.

Es notierten in der Berichtswoche wie folgt (ab Lager Hamburg, per englisches lb netto, sofortige Kassa):

I. Latex Crepe	17½ d bis 18 d
I. Ribbed Smoked Sheets	17¼ d bis 17¾ d
Abfallende Ribbed Smoked Sheets	16¾ d bis 17½ d
Reine braune Crepe	17¼ d bis 17¾ d
Etwas borkige braune Crepe	17 d bis 17½ d
Dunkle Crepe	17 d bis 17½ d
Hard cure fine Para	17 d bis 17½ d
Caucho Ball	14 d.
Surinam Blatt Balata f. a. q. bis la	3 sh 5 d bis 3 sh 8 d
Venezuela Block Balata f. a. q. bis la	2 sh 11 d bis 3 sh 2 d
Gutta Siak reboiled f. a. q.	9 d bis 9¼ d.

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 6. Februar 1925.

Nach einem **anfänglichen Rückgang** stieg der Preis plötzlich scharf, als bekannt gegeben wurde, daß der **Durchschnittspreis** in der Periode November-Januar, berechnet mit sogar tausendstel von pence, nur einen minimalen Bruchteil unter 1 sh 6 d blieb und daß dennoch eine **Ausfuhrzunahme von nur 5 Prozent** gestattet wurde in den Monaten Februar, März und April, also bis auf 55 Prozent von der „Standard"-Produktion. Am nächsten Tage aber wichen die Preise wieder und gaben täglich weiter nach. Der Umsatz war nur gering. Der **Schluß** ist etwas besser zu folgenden Preisen: Hevea Crepe und Sheets, loko, —,93½ fl., Hevea Crepe und Sheets, April-Juni, —,94½ fl., Hevea Crepe und Sheets, Juli-September, —,92 fl., Hevea Crepe und Sheets, Oktober-Dezember, —,90 fl.

Joosten & Janssen.

Paraffin, Ceresin, Wachs.

Hamburg, den 7. Februar 1925.

In der abgelaufenen Berichtswoche wollte sich das Geschäft nicht so recht entwickeln, es herrschte allseitig größere **Zurückhaltung.** Nichtsdesto weniger zeigte der Markt unverändert **feste Haltung.**

In **Paraffin** lag ausreichendes Angebot vor. Notiert wurde amerikanisches Tafelparaffin, 50/52° C, mit 14,75 bis 15,25 $, amerikanisches Schuppenparaffin, 50/52° C, mit 13,50 bis 14,— $. Die Abgabemöglichkeit der amerikanischen Raffinerien ist auch nicht mehr beschränkt, die Forderungen der amerikanischen Ablader stellten sich aber eher höher, als daß mit niederen Preisen anzukommen wäre, und somit dürfte einstweilen auch weiterhin mit der jetzigen Lage zu rechnen sein. Galizisches Tafelparaffin, 50/52° C, wurde mit 14,25 $ ab Grenze angeboten.

In **Ceresin** wickelte sich das übliche Bedarfsgeschäft ab bei Preisen der Vorwoche: für Ozokerit-Ceresin, naturgelb, zirka 60/62° C, 31,50 $, für Ozokerit-Ceresin, prima weiß, zirka 60/62° C, 32,50 $, für Ceresin, naturgelb, zirka 54/56° C, 22,75 bis 23,— $, für Ceresin, prima weiß, zirka 54/56° C, 23,50 bis 24,50 $.

Auch das Geschäft in **Bienenwachs** lag verhältnismäßig ruhig, zu einem größeren Umsatz fehlten auch die Zufuhren in ausländischen Wachsen. Von Amerika wurde wohl weiter versucht, alles Erreichbare aufzukaufen, die Eigner zogen aber vor, ihre Bestände nicht zu verschleudern. Bewertet wurde westafrikanisches Wachs (Benguella) mit 163 bis 165 sh per 1 cwt. cif Hamburg für Februar-März-Abladung, ostafrikanisches Wachs (Dar-es-salam, Mombassa, Mozambique usw.) mit 165 bis 168 sh per 1 cwt., Smyrna mit 165 bis 170 sh per 1 cwt.

Regeres Interesse zeigte sich wieder für **Karnaubawachs,** auch von Amerika lagen Anfragen vor, wodurch erneutes Anziehen der Preise bewirkt wurde. Für Lokoware in fettgrau wurden 127 bis 130 sh per 1 cwt. gefordert. Durch diese Bewegung wurden die Preise für courantgraue Ware rasch mitgerissen, und da die Vorräte sich auch als tatsächlich gering zeigten, wurden 122 bis 125 sh per 1 cwt. bezahlt. Für Abladungsgeschäft in fettgrau zu Preisen von 123 bis 125 sh zeigte sich keine Meinung, gerechnet wird aber mit weiteren Preiserhöhungen.

Vernachlässigt lag weiterhin der Artikel **Japanwachs,** bekannte erste drei Marken kosteten 74 bis 75 sh per 1 cwt.; Abladungsware wurde mit 72 sh per 1 cwt. cif Hamburg notiert.

Gefragt war **Montanwachs,** das von den Fabriken mit 50,— Reichsmark per 100 kg ab Werkstation bei Stückgut und 45,— Reichsmark per 100 kg ab Werkstation bei Waggonladungen geliefert wurde.

Alle Preise unverzollt (ausgenommen Montanwachs und Ceresin) netto Kasse. Der Zoll beträgt augenblicklich für Karnaubawachs, Bienenwachs, Paraffin 10,— Reichsmark, für Japanwachs 15,— Reichsmark per 100 kg.

Vorstehende Notierungen sind unverbindlich.

Bericht der Schlickum-Werke Aktiengesellschaft.

Baumwolle, Jute, Hanf, Flachs.

	7.	6.	5.	4.	3.	2. 2. 25
Baumwolle, New York (Cents 1 Pfd.):						
Vorrätig	24,45	24,25	24,35	24,50	24,25	24,50
März	24,16	23,99	24,06	24,25	24,40	24,27
April	24,32	24,15	24,22	24,42	24,55	24,42
Mai	24,49	24,31	24,39	24,60	24,70	24,59
Baumwolle, New Orleans (Cents 1 Pfd.):						
Vorrätig	24,30	24,10	24,20	24,40	24,55	24,35
Baumwolle, Liverpool, amerikanische (d 1 Pfd.):						
Vorrätig	13,32	13,28	13,34	13,32	13,32	13,08
Februar	12,97	13 01	13,—	13,01	12,99	12,79
März	13,04	13,08	13,07	13,08	13,07	12,88
Baumwolle, Liverpool, ägyptische (d 1 Pfd.):						
März	33,15	32,70	32,20	32,20	30,90	30,15
Mai	31,65	31,25	30,80	30,80	29,55	28,90
Baumwolle, Bremen, Middling, universal standard, 28 mm staple, (Dollarcents 1 lb):	26,75	26,50	26,71	26,85	26,71	26,22

Nach der Schlußschätzung des Landwirtschaftsdepartements der Vereinigten Staaten beträgt die dortige **Ernte** nunmehr 13,163 Mill. Ballen. Entkörnt waren aber bis Mitte Januar bereits 13,308 Mill. Ballen, so daß der Gesamtertrag mit rund 13,5 Mill. Ballen angenommen wird. Wahrscheinlich ist er aber noch etwas größer. Trotz **lebhafter Kauftätigkeit** an den amerikanischen Märkten im Laufe der Berichtswoche für japanische, russische und deutsche Rechnung hat sich die Lage im Sinne der Produzenten wie des Handels nur wenig gebessert. Das Interesse der amerikanischen Geschäftswelt wurde eben ganz von der **Hochbewegung am Getreidemarkt** in Anspruch genommen, die schließlich jedoch einen scharfen Rückschlag erfuhr.

Jute war am englischen Markt gegen Beginn der Woche **ruhig,** später jedoch etwas stetiger, zum Teil aber auch unregelmäßig. **London** notierte für erste Sorten nach dem Festlande Januar-Februar 38 £ 5 sh, Februar-März 38 £ 5 sh, März-April 38 £ 7 sh 6 d pro ton.

Die Stimmung für **Hanf** flaute ab, die Preise gaben weiter etwas nach. Abgeber forderten am Schluß für **G** Februar-April 59 £ 10 sh, **streaky three** 67 £ 10 sh, **J** £ 51, **K** £ 50, **L £ 49, M** £ 48, **Neu-Seeland,** high point fair, Februar-April 40 £ 10 sh, **fair** 38 £ 10 sh. Die **Manila-Ankünfte** betrugen 20 000 Ballen, in der Vorwoche 28 000 Ballen und werden für die beiden kommenden Wochen auf 29 000 bzw. 23 000 Ballen geschätzt.

Flachs. Strohflachs bis 120 Zentner, geringe Qualitäten bis 4,50 M. mittlere bis 7 M, gute bis 8 M, beste Qualitäten bis 8,50 M, in Oberschlesien bis 9,50 M, **Faserflachs,** Schwingflachs, Qualitätl M 3, 2 2,45 M, mittel 3 M 2, veredeltes **Werg** 0,85 bis 1,35 M, **Schwingwerg** 0,40 bis 0,85 M je 1 kg.

Baumwolle. Wochenbericht der Bremer Baumwollbörse. Bremen, den 7. Februar 1925. Während der Berichtswoche war das Geschäft mit dem Inlande ruhig. Am Platze fanden Verschiffungsofferten in gutklassiger Stapelbaumwolle leicht Käufer. Die steigende Tendenz der Basis, speziel für Texas-Baumwolle hält an.

Amerikanische Baumwolle.

(Preise in bar ohne Abzug in US-cents p. lb.)

Notierungen der letzten Woche:

middling Universal Standard 28 mm staple loco

am	6./2.	5./2.	4./2.	3./2.	2./2.	31./1.
1 Uhr nachm.	26.50	26.71	26.85	26.71	26.22	26.10

Ostindische Baumwolle.

(Preise in bar ohne Abzug in pence p. lb.)

Notierungen vom 6. Februar 1925.

	Super fine	Fine	Fully good	Good
Scinde m. ginned	10.80	10.45*	10.10*	9.75*
Bengal	10.70*	10.35*	10.00*	9.65*
Bengal m. ginned	11.00*	10.65*	10.30*	9.95*
Khandeish m. ginned . . .	—	11.35*	10.90*	10.45*
Oomra Nr. II m. ginned . .	11.95*	11.50*	11.05*	10.60*
Oomra Nr. I m. ginned . .	12.20*	11.75*	11.30*	10.85*
Broach m. ginned	12.50*	12.10*	11.75*	11.40*
Surti Broach m. ginned . .	13.25*	12.85*	12.50*	12.15*

	Fully good	Good	Fully good fair	Fair
Sawgd. Dharwar	—	12.30*	11.90*	—
Compta m. ginned	—	12.30*	11.90*	—
Western Madras	12.45*	12.05*	11.65*	—
Northern Madras	—	12.45*	11.95*	—
Tinnivelly	—	12.55*	12.15*	—
Cambodia	—	—	12.45*	—

American Seed (Punjab) Nr. 1 . . 12.65*
„ „ „ „ 2 . . 12.05*
„ „ „ „ 3 . . 11.65*

* nominell.

Nr. 21 Berlin SW 19, den 20. Februar 1925 39. Jahrgang

GUMMI-ZEITUNG

MARKTBERICHTE.

Vom Rohgummimarkt.

16. Februar 1925.

In der vergangenen Woche traten die **Preisschwankungen** nicht mehr so in Erscheinung. In der zweiten Hälfte wurde der Markt etwas fester. Die **Preisbewegung** für Standard Crepe, greifbar in London, verlief im Berichtsabschnitt wie folgt:

9. Februar	1 sh $5\frac{3}{8}$ d bis 1 sh $5\frac{1}{4}$ d
10. Februar	1 sh $5\frac{1}{8}$ d
11. Februar	1 sh $5\frac{1}{8}$ d bis 1 sh $5\frac{1}{4}$ d
12. Februar	1 sh $5\frac{1}{4}$ d bis 1 sh $5\frac{3}{8}$ d
13. Februar	1 sh $5\frac{1}{2}$ d bis 1 sh $5\frac{5}{8}$ d
14. Februar	1 sh $5\frac{1}{2}$ d bis 1 sh $5\frac{5}{8}$ d

Die **Londoner Vorräte** haben sich in den letzten Wochen wieder wesentlich **verringert**. Sie veränderten sich seit unserer letzten Notiz folgendermaßen (tons):

Woche bis	Abladung.	Ablief.	Vorräte
17. Januar	1471	1829	29 282
24. Januar	1475	2313	28 400
31. Januar	1366	2725	27 085
7. Februar	1446	1681	26 850

In der Berichtszeit belief sich die **Abnahme** demnach auf mehr als 2400 tons.

Die **Reifenerzeugung der V. St. Nordamerika** im verflossenen Jahre wird von dem Department of Commerce auf annähernd 50 000 000 veranschlagt, davon 13 500 000 für Neuausrüstung, 34 500 000 für Ersatzzwecke und 1 250 000 für Ausfuhr, während schätzungsweise 750 000 auf Lager (der Fabrikanten) kamen. Für das laufende Jahr rechnet man mit einer **Zunahme** um 10 bis 15 Prozent.

Sehr wissenswert ist wieder das uns soeben zugegangene statistische Bulletin der Rubber Association of America (vom 4. Februar) über den **Rohgummiverbrauch der V. St. im Jahre 1924** auf Grund der Erhebungen des genannten Verbandes. Er stellte sich danach wie folgt (tons):

	1924	1923
1. Vierteljahr	74 848	87 098
2. Vierteljahr	68 107	80 544
3. Vierteljahr	75 432	50 059
4. Vierteljahr	83 391	57 255
Ganzes Jahr	301 778	274 936

Nach den gleichen Feststellungen verbrauchte die **amerikanische Reifenindustrie** im vergangenen Jahre 251 662 tons, und zwar verteilte sich dieser Verbrauch auf die einzelnen Warengattungen und Quartale von 1924 folgendermaßen (tons):

	IV/24	III/24	II/24	I/24
Luftreifenmäntel für Personen- und Lastwagen	50 988	45 617	41 220	44 483
Desgleichen Schläuche	13 873	13 848	10 473	11 438
Mäntel und Schläuche für Motorräder	106	83	73	97
Fahrradreifen	199	128	120	230
Mäntel und Schläuche für Luftreifen anderer Art	—	14	—	—
Vollgummireifen für Kraftfahrzeuge	3 841	3 913	3 765	3 928
Vollgummireifen anderer Art	140	75	38	64
Reifenzubehör usw.	747	847	634	680
	69 894	64 525	56 323	60 920
		251 662		

Nun ist bei diesen Erhebungen zu berücksichtigen, daß sie schätzungsweise 90 Prozent des wirklichen **Gesamtverbrauches** umfassen, der demgemäß für die Reifenherstellung in 1924 auf rund 279 600 tons und die ganze Gummiwarenherstellung der V. St. auf etwa 335 300 tons zu veranschlagen wäre. — Die **Rohgummieinfuhr** der V. St. im Januar 1925 wird von der R. A. A. auf 29 900 tons und der **Verbrauch** auf 31 381 tons geschätzt.

Was die **Rohgummiverschiffungen aus Ostasien** angeht, so betrug die Ausfuhr von Britisch-Malaya im Januar 1925 insgesamt (einschließlich Durchgangsware) 19 183 tons (gegen 23 844 tons im Januar 1924 und 24 204 tons im Dezember 1924) — nahm also beträchtlich ab —, während die Einfuhr aus fremden Gebieten 10 132 (8867 und 11 797) tons ausmachte. Die Gesamtausfuhr verteilte sich im Berichtsmonat der Bestimmung nach folgendermaßen (tons):

Vereinigtes Königreich	1 435
V. St. Nordamerika	14 807
Europäisches Festland	1 904
Brit. Außenbesitzungen	421
Japan	611
Andere Länder	5
	19 183.

A. D.

Londoner Wochenbericht.

London, den 16. Februar 1925.

An den Preisen für Pflanzungsgummi hat sich im Laufe der Woche wenig geändert; es ist aber ein **zuversichtlicherer Ton** eingetreten. Das **Lager** ist wieder **herabgesunken,** trotz ziemlich guter Lieferungen. Es sind verschifft worden 1681 tons und angekommen sind 1446 tons, so daß das Lager um 235 tons zurückgegangen ist und jetzt eine Gesamtmenge von 26 762 tons beträgt. An sich hat der Markt bisher nach seinem scharfen aber kurzen Aufleben, hervorgerufen durch die Erklärung der letzten Vierteljahr-Durchschnittspreise, noch keinerlei Tendenz nach irgendeiner Richtung hin gezeigt. Die **Preise der letzten Woche fielen einen vollen Penny** pro Pfund für die besten Sorten. Aber in dieser Woche trat dann eine **teilweise Reaktion** ein, die den Preis für greifbare Ware bis auf 1 sh $5\frac{3}{8}$ d brachte, obwohl die Schlußnotierungen etwas leichter waren. Die in letzter Zeit bemerkte **Schwäche** wurde hauptsächlich der Enttäuschung über die **geringe Nachfrage aus Amerika** zugeschrieben, die ganz im Gegensatz zu den Erwartungen stand. Neue spekulative Interessen setzten trotz der starken statistischen Lage von neuem ein. Doch sagt man sich, daß die amerikanische Nachfrage nicht mehr lange ausbleiben kann und daher kommt eben die Zuversicht und der oben erwähnte bessere Ton.

Vom **Kontinent** ist eine recht **gute Nachfrage** für guten Crepe-Gummi zu etwa 1 sh 5 d das Pfund gewesen. Im großen und ganzen kann man resümierend sagen: die Nachfrage wird noch auf einige Zeit größer sein als das laufende Angebot. Das ist ein Punkt, den man nicht aus den Augen verlieren darf.

Im übrigen sind Fachkreise reichlich erregt darüber, daß sie wegen eines $^{17}/_{1000}$ Penny aus der Möglichkeit erheblich größerer Angebote herausmanöveriert worden sind. Die englische Fachpresse ruft ihren Lesern zu, das nächste Mal vorsichtiger zu sein und nicht so stark darauf zu bauen, daß der nötige **Preisdurchschnitt gesichert** sei.

Die Lage, so meint die Fachpresse, sei viel zu ernst, als daß man damit spielen könne. In dieser Beziehung deutet sie auf die Veröffentlichung der „Rubber Association of America" hin, die, wie sie meint, ganz unbedingt Erklärungen benötige. Der Verbrauch für Januar wird dort mit 31 381 tons notiert. Der Import mit 29 960 tons. Das ergibt eine Reduktion von ungefähr 1400 tons. Aber die Zahlen zeigen auch ein gegenwärtiges Lager von 60 870 tons gegen ein Dezemberlager von 57 716 tons. Demnach hat das amerikanische Lager also um 300 tons zugenommen. Da stimmt etwas nicht!

Was den **Markt** selbst anbetrifft, so eröffnete er **fest** und blieb verhältnismäßig so bis zum Ende der Woche, um dann bei guter Nachfrage und gutem Geschäft eine **steigende Tendenz** anzunehmen. Und zwar:

Donnerstag, 12. Februar: Pflanzungsgummi eröffnete ruhig aber **fest.** Erste Crepe und smoked Sheet, greifbar und Februar verkauft von 1 sh 5 d bis 1 sh $5^1/_8$ d per Pfund; März 1 sh $5^1/_8$ d bis 1 sh 5¼ d; April-Juni 1 sh 5¼ d bis 1 sh $5^3/_8$ d; Juli-September 1 sh 5 d bis 1 sh $5^1/_8$ d; Oktober-Dezember von 1 sh 4¾ d bis 1 sh 5 d. **Para-Sorten** waren ruhig, hard fine, greifbar, notiert 1 sh 5 d.

Freitag, 13. Februar: Pflanzungsgummi war ruhig aber **fest.** Erste Crepe und smoked Sheet, greifbar und Februar verkauft von 1 sh 5¼ d bis 1 sh $5^3/_8$ d bis 1 sh 5¼ d per Pfund; März 1 sh $5^3/_8$ d; April-Juni 1 sh $5^5/_8$ d bis 1 sh 5½ d; Juli-September 1 sh 5¼ d; Oktober-Dezember 1 sh $5^1/_8$ d. Im **Verschiffungsmarkt** smoked Sheet, Februar-März und April-Juni verkauft zu 1 sh 5½ d cif New York. **Para-Sorten** ruhig und unverändert.

Sonnabend, 14. Februar: Pflanzungsgummi war **gut gefragt,** namentlich vom Kontinent. Das Geschäft war lebhaft, und es herrschte eine allgemeine **steigende Tendenz.** Erste Crepe und smoked Sheet, greifbar und Februar verkauft von 1 sh $5^3/_8$ d bis 1 sh $5^5/_8$ d per Pfund; März 1 sh 5½ d bis 1 sh 5¾ d bis 1 sh $5^5/_8$ d; April-Juni 1 sh $5^5/_8$ d bis 1 sh $5^7/_8$ d; Juli-September 1 sh 5½ d bis 1 sh 5¾ d bis 1 sh $5^5/_8$ d; Oktober-Dezember 1 sh $5^1/_8$ d bis 1 sh $5^3/_8$ d. Im **Verschiffungsmarkt** smoked Sheet, März-April verkauft von 1 sh 5¾ d bis 1 sh $5^7/_8$ d; April-Mai 1 sh 5½ d cif New York. **Para-Sorten** unlustig, hard fine, greifbar, notiert 1 sh 5 d, weiche 1 sh 3¼ d; Ball 1 sh 1¾ d.

Montag, 16. Februar: Der Pflanzungsgummimarkt eröffnete **fest** und ruhig mit Erste Crepe und smoked Sheet, greifbar und Februar verkauft zu 1 sh 5½ d per Pfund; März 1 sh $5^5/_8$ d; April-Juni 1 sh 5¾ d; Juli-September 1 sh 5½ d; Oktober-Dezember notiert 1 sh 5¼ d. **Para-Sorten** waren unverändert, hard fine, greifbar notiert 1 sh 5 d, soft 1 sh 3¼ d; Ball 1 sh 1¾ d.

* * *

Rückblick auf die Woche.

Ein Rückblick über die Berichtswoche ergibt, daß die Nachfrage nach Gummi in der verflossenen Woche sehr schlecht gewesen ist. Auch heute noch, zu Anfang der neuen Woche, hält die Ueberraschung über die **Zurückhaltung Amerikas** nach wie vor an. Nach am 16. cr. vorliegenden Berichten sind eine ganze Anzahl von Konsumenten in Amerika höchstens bis Ende März eingedeckt. Angesichts des knappen **Londoner Lagers** sollte man meinen, daß Amerika in der allernächsten Zeit gezwungen sein wird, sich zu rühren. Allerdings hat man das schon eine ganze Weile gemeint. Das Ganze scheint tatsächlich auf eine **Kraftprobe Amerikas gegen England** auszulaufen.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 14. Februar 1925.

In der vergangenen Woche hat die **Marktlage** keine wesentliche Veränderung erfahren. Die **Preise** unterlagen nur geringen Schwankungen, und das Geschäft war minimal. Gegen Schluß der Woche führten **mäßige Kaufaufträge** von Seiten Amerikas zu einer Befestigung des Marktes.

Die **Londoner Vorräte** nahmen weiter ab und betragen jetzt 26 850 tons; das letzte Mal, als auch die Vorräte so niedrig waren, war am 7. August 1920, und die Preise waren damals 21¾ d für Crepe und 20¾ d für Sheets.

Die **östlichen Märkte** melden ein etwas besseres Geschäft und festere Tendenz; New York quotiert etwa ¾ d über Londoner Parität.

Der **Para-Markt** lag flau und die Preise gaben erheblich nach.

Es notierten in der Berichtswoche wie folgt (ab Lager Hamburg, per englisches lb netto, sofortige Kassa):

I. Latex Crepe	17¾ d	bis $18^1/_8$ d
I. Ribbed Smoked Sheets	$17^5/_8$ d	bis $17^7/_8$ d
Abfallende Ribbed Smoked Sheets	$17^1/_8$ d	bis $17^5/_8$ d
Reine braune Crepe	17½ d	bis 17¾ d
Etwas borkige braune Crepe	17¼ d	bis 17½ d
Dunkle Crepe	17¼ d	bis 17½ d
Hard cure fine Para	16 d	bis 16¾ d
Caucho Ball	13½ d	bis 14 d
Surinam Blatt Balata f. a. q. bis Ia	3 sh 5 d	bis 3 sh 8 d
Venezuela Block Balata f. a. q. bis Ia	2 sh 11 d	bis 3 sh 2 d
Gutta Siak reboiled f. a. q.	9 d	bis 9¼ d

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 13. Februar 1925.

Die **Preise** schwankten nur wenig und waren durchweg etwas höher als am Schluß der Vorwoche. Der **Umsatz** war unbedeutend, da Verkäufer sehr zurückhaltend waren, während für alle Positionen, jedoch besonders für Lokoware, **gute Kauflust** vorlag.

Der Schluß ist fest mit einer kleinen weiteren Steigung, wie folgt: Hevea Crepe und Sheets, loko, —,96½ fl.; Hevea Crepe und Sheets, April-Juni, —,96½ fl.; Hevea Crepe und Sheets, Juli-September, —,94½ fl.; Hevea Crepe und Sheets, Oktober-Dezember, —,91½ fl.

Joosten & Janssen.

Paraffin, Ceresin, Wachs.

Hamburg, den 14. Februar 1925.

Im allgemeinen verhielten sich die Käufer noch zurückhaltend, ab und zu konnte aber wieder Anregung zu neuen Geschäften wahrgenommen werden, der Markt verkehrte in unverändert **fester Haltung.**

Am **Paraffin-Markt** ergab sich nichts Neues. Wie in der Vorwoche wurde unverändert notiert für amerikan. Tafelparaffin, zirka 50/52° C, 14,75 bis 15,25 $, für amerikan. Schuppenparaffin, zirka 50/52° C, 13,50 bis 14,— $. Im Gegensatz hierzu wird von Amerika äußerst feste Haltung des dortigen Marktes gemeldet, es dürfte demnach eventuell mit einem erneuten Anziehen der Preise zu rechnen sein, sobald sich die hiesigen Läger durch größere Abgänge lichten werden.

Zufriedenstellend war das Geschäft in **Ceresin** bei folgenden Preisen: für Ozokerit-Ceresin, naturgelb, zirka 60/62° C, 31,50 $, für Ozokerit-Ceresin, prima weiß, zirka 60/62° C, 32,50 $, für Ceresin, naturgelb, zirka 54/56° C, 22,75 bis 23,— $, für Ceresin, prima weiß, zirka 54/56° C, 23,50 bis 24,50 $.

Die Anfragen in **Bienenwachs** mehrten sich, wiederum wurde von Amerika versucht, größere Mengen im hiesigen Markt aufzukaufen, aber die Läger scheinen wirklich recht gering zu sein, da auch noch immer Ankünfte in ausländischem Wachs spärlich sind. Die vorliegenden Kauforders fanden somit keine Annahme, vielmehr wurde für kleine Posten auf höhere Preise gehalten. Die Forderungen lauteten für westafrikanisches Wachs (Benguella) 166 sh per 1 cwt., für ostafrikanisches Wachs 168 bis 170 sh per 1 cwt. Smyrna-Wachs, Februar-März-Abladung, wurde mit 168 bis 170 sh per 1 cwt. notiert.

Das Interesse für **Karnaubawachs** hielt weiterhin an. Größere Ankünfte in dieser Woche waren sofort untergebracht. Loko-Ware in fettgrau stellte sich auf 127 bis 130 sh, in courantgrau auf 123 bis 125 sh per 1 cwt. Auf eine erneut zu erwartende Steigerung weisen die hohen Forderungen der brasilianischen Ablader, die bereits über 130 sh ausmachen, hin.

Eine Erholung erfuhren die Notierungen für **Japanwachs,** loko Ware in den ersten drei Marken mit 75 bis 77 sh per 1 cwt. gehandelt.

Nachfrage bestand auch weiterhin für **Montanwachs,** das von den Fabriken mit 50,— Reichsmark per 100 kg ab Werkstation für Stückgut und 45,— Reichsmark per 100 kg ab Werkstation für Waggonladungen geliefert wurde.

Alle Preise unverzollt (ausgenommen Montanwachs und Ceresin) netto Kasse. Der Zoll beträgt augenblicklich für Karnaubawachs, Bienenwachs und Paraffin 10 Reichsmark, für Japanwachs 15 Reichsmark per 100 kg. = Vorstehende Notierungen sind unverbindlich.

Bericht der Schlickum-Werke Aktiengesellschaft.

Baumwolle, Jute, Hanf, Flachs.

	14.	13.	12.	11.	10.	9. 2. 25
Baumwolle, New York (Cents 1 Pfd.):						
Vorrätig	24,55	24,75	—	24,60	24,55	24,45
März	24,30	24,50	—	24,35	24,27	24,15
April	24,44	24,65	—	24,51	24,44	25 32
Mai	24,60	24,84	—	24,70	24,63	24,50
Baumwolle, New Orleans (Cents 1 Pfd.):						
Vorrätig	24,45	24,65	—	24,50	24,45	24,35
Baumwolle, Liverpool, amerikanische (d 1 Pfd.):						
Vorrätig	13,69	13,72	13,70	13,56	13,44	13,45
Februar	13,29	13 41	13,35	13,23	13,21	13,15
März	13 31	13 43	13,35	13,28	13,16	13,20
Baumwolle, Liverpool, ägyptische (d 1 Pfd.):						
März	33,20	33,65	32,70	34,10	32,70	32,70
Mai	31,90	32 35	31,40	32,75	31,30	31,30
Baumwolle, Bremen, Middling, universal standard, 28 mm staple, (Dollarcents 1 lb):	27,18	26,92	26,92	26,72	26,59	26,61

Die **Nachfrage an den amerikanischen Märkten** für ausländische Rechnung war in der vergangenen Woche etwas besser, die Position der Eigner konnte im großen und ganzen aber nur wenig gewinnen. Wenn nicht für **ägyptische Baumwolle** sich die Tendenz weiter befestigt hätte, weil diese an den europäischen Märkten bekanntlich knapp ist, so würde für amerikanische Baumwolle wohl kaum festere Stimmung eingetreten sein. Der Artikel Baumwolle liegt in Nordamerika ganz außerhalb der Hochspekulation für amerikanische Bodenerzeugnisse, die in der Bewegung am Getreidemarkt ihren Gipfelpunkt erreicht hat.

Das Geschäft mit **Jute** verlief am englischen Markt ein wenig unregelmäßig. Schließlich trat jedoch gewisser Ausgleich ein, und es wurden ansehnliche Umsätze getätigt. **London** notierte für erste Qualitäten Januar-Februar 38 £ 7 sh 6 d, Februar-März 38 £ 10 sh, März-April 38 £ 10 sh per ton.

Die Stimmung für **Hanf** flaute weiter ab, die Preise stellten sich auf die Seite der Käufer. Abgeber forderten am **Londoner Markt** für **G** Februar-April 56 £, streaky three **L** 64 £, **J** 49 £, **K** 48 £, **L** 47 £, **M** 46 £, Neu-Seeland, high point fair, Februar-April, 40 £, fair 38 £. Die **Manila-Ankünfte** der Woche erreichten 31 000 Ballen gegen 42 000 Ballen in der Vorwoche und werden für die nächsten zwei Wochen auf 25 000 und 24 000 Ballen geschätzt.

Von **Flachs** war oberschlesischer in dieser Woche etwas teurer. **Strohflachs,** Mengen bis 120 Zentner, geringe bis 4,50 M, mittlere bis 7,— M, gute bis 8,— M, beste bis 8,50 M, in Oberschlesien bis 10,50 M. **Faserflachs,** Schwingflachs, Qual. I bis 2,90 M, II bis 2,45 M, mittel III bis 1,95 M, veredeltes **Werg** 0,85 bis 1,30 M, **Schwingwerg** 0,40 bis 0,85 M per 1 kg.

Nr. 22 Berlin SW 19, den 27. Februar 1925 39. Jahrgang

GUMMI-ZEITUNG

MARKTBERICHTE.

Vom Rohgummimarkt.

23. Februar 1925.

Der **Markt** war in der vergangenen Woche **etwas fester**. Der **Preis** für beste Pflanzerware in London besserte sich bis auf 1 sh 6 d, gab dann bis auf etwa 1 sh 5½ d nach, um zum Schluß von neuem bis auf ungefähr 1 sh 6 d anzuziehen. Die **Preisentwicklung** für Standard Crepe, greifbar in London, verlief im Berichtsabschnitt wie folgt:

16. Februar	1 sh 5¾ d
17. Februar	1 sh 6 d
18. Februar	1 sh 5¾ d
19. Februar	1 sh 5⅝ d bis 1 sh 5½ d
20. Februar	1 sh 5¾ d bis 1 sh 6 ⅛ d
21. Februar	1 sh 5⅞ d

Aus **Singapore** wurde gekabelt, daß man dort für nahe Lieferung „kurz" ist, da man mit einer zehnprozentigen Erhöhung der Ausfuhrquote für das Restriktionsquartal Februar-April gerechnet hatte. So stieg der **Preis** für Februarlieferung cif New York bis auf 1 sh 6¾ d und über Parität aller anderen Märkte, was möglicherweise Einfluß auf die März-April-Lage haben wird.

Ueber die **Gummilage** machte auf der Jahresversammlung der United Serdang (Sumatra) Rubber Plantations, Ltd., der Chairman C. Heath-Clark wissenswerte Ausführungen, denen das Folgende entnommen ist: Im vergangenen Jahre haben sich die **Zukunftsaussichten der Gummipflanzungswirtschaft** wesentlich gebessert. Die zugelassene Rohgummi-Ausfuhr belief sich auf ungefähr 405 000 tons, während sich der Weltverbrauch auf etwa 470 000 tons erhöhte. Einbegriffen in die Ausfuhr waren allerdings etwa 7000 tons, die infolge der Neufestsetzung der Standardproduktion zu viel exportiert waren und infolgedessen von den kommenden Verschiffungen in Abzug zu bringen sind. Die **Verringerung der Weltvorräte** betrug deshalb 65 000 tons gegen rund 40 000 tons in 1923. Seit der Einführung der Stevenson-Regelung nahmen die Gummiweltvorräte um mehr als 100 000 tons ab, davon die Stocks in London um 43 000 tons, so daß die letzteren jetzt 27 000 tons ausmachen und damit den niedrigsten Stand seit August 1920 erreichten. Die mögliche uneingeschränkte Ausbeute dürfte für das laufende Jahr 550 000 tons betragen; wenn aber die Plantagen voll produzieren könnten, würde es mehr als zweifelhaft sein, ob die vorhandenen Arbeitskräfte und andere Faktoren genügten, um diese Menge zu gewinnen. — Die wirkliche Erzeugung im Jahre 1925 hängt von dem Preise ab; aber selbst wenn der durchschnittliche Vierteljahrspreis für den Rest des Jahres sich auf über 1 sh 6 d stellt, wird die exportfähige Produktion 470 000 tons kaum übersteigen. Der **Weltbedarf** des laufenden Jahres läßt sich auf 500 000 tons schätzen. Ereignet sich also nichts Unvorhergesehenes, so ist ziemlich bestimmt mit einem weiteren beträchtlichen **Abbau der Stocks** zu rechnen. Angesichts der fortdauernden Abnahme der Vorräte muß es vielleicht überraschen, daß der Preis im Restriktionsquartal November-Januar unter 1 sh 6 d geblieben ist. Jedoch scheinen die Fabrikanten davon überzeugt zu sein, daß eine Ausfuhrquote von 55 Prozent zusammen mit ihren Beständen für den unmittelbaren Bedarf im laufenden Restriktionsquartal genügen wird, da eine sehr geringe Mehrnachfrage ihrerseits den Preis auf über 1 sh 6 d und damit die Erhöhung des Ausfuhrkontingentes auf 10 Prozent gebracht hätte. Während die V. St. Nordamerika noch immer 70 Prozent des Weltverbrauches für sich beanspruchen, wächst die Aufnahmefähigkeit der übrigen Verbrauchsländer ständig. 1920 konsumierten diese Länder 90 000 tons Rohgummi, 1924 schon 135 000 tons, und im laufenden Jahre dürfte sich ihr Verbrauch vermutlich zwischen 150 000 und 160 000 tons bewegen. — Soweit Heath-Clark!

Die **englische Rohgummi-Einfuhr** im **Januar** wird (in 100 lbs.) amtlich auf 147 592 beziffert (gegen 134 738 im Vorjahrsmonat) und die **Ausfuhr** auf 153 945 (158 014). Die hauptsächlichsten Bestimmungsländer der Ausfuhr waren: V. St. Nordamerika 61 830 (88 198), Frankreich 32 568 (30 830), Deutschland 17 229 (3037), Italien 16 077 (7545); die Verladungen nach Rußland betrugen 7457 (8953), und es erscheint bemerkenswert, daß auch im Februar Rußland mehr auf dem Markte war.

Die **Rohgummi-Einfuhr der V. St. Nordamerika** im **Januar** belief sich nach der Statistik der Rubber Association of America auf 29 960 tons (gegen 21 611 tons im Vorjahrsmonat und 24 380 tons im Dezember 1924).

Inzwischen wurden genauere Angaben über die **Rohgummi-Ausfuhr von Ceylon** im Jahre **1924** bekannt. Sie betrug 83 666 532 lbs. gegen 83 130 606 lbs. in 1923, nahm also geringfügig zu. Der Bestimmung nach verteilte sie sich 1924 (und vergleichsweise 1923) folgendermaßen (lbs.):

	1924	1923
Großbritannien	19 662 094	22 157 598
V. St. Nordamerika	56 522 295	55 004 344
Kanada	44 981	561 823
Belgien	422 027	336 396
Frankreich	1 733 870	1 410 424
Deutschland	3 905 680	1 605 500
Holland	93 939	923 666
Dänemark	—	4 480
Italien	510 637	421 292
Spanien	4 480	6 720
Schweden	—	56 000
Japan	279 061	374 680
Australien	343 460	164 822
Andere Länder	144 008	102 861
	83 666 532	83 130 606

In die Augen fällt die verhältnismäßig sehr starke **Zunahme der direkten Verschiffungen nach Deutschland.** — Außerdem führte Ceylon im verflossenen Jahre noch 29 544 (11 431) Gallonen flüssigen **Latex** aus, die mit Ausnahme von ungefähr 85 Gallonen insgesamt für die V. St. bestimmt waren.

Die **Rohgummiausfuhr über Para** betrug nach der Aufstellung von Berringer & Co. im **Dezember** 820 156 kg, hiervon 481 089 kg für Europa und 339 066 für Amerika. Der Bestimmung nach verteilte sich der Export wie folgt (kg):

New York	305 355
Havre	184 999
Liverpool	162 942
Hamburg	133 148
Brasilien (Sul)	33 711
	820 155

A. D.

Londoner Wochenbericht.

London, den 23. Februar 1925.

Das **Rohgummigeschäft** hat sich etwas gehoben; die abgeschlossenen Geschäfte haben dazu beigetragen, daß die Preise ½ bis ⅝ d pro Pfund in die Höhe gegangen sind. Es hatte sich eine ausgesprochene **Erholung** gezeigt. Kaufbestellungen kamen sowohl vom Kontinent als auch von Amerika. Besonders bemerkenswert waren diese Bestellungen für greifbare Ware zu sofortiger Lieferung. Ein ziemlich gutes Geschäft wurde bis 1 sh 6 d für greifbar und April-Juni-Lieferungen gemacht und 1 sh 5⅞ d für Juli-September; 1 sh 5⅝ d für Oktober-Dezember-Lieferungen. Dann setzte ein etwas **ruhigerer Markt** ein, und die Preise fielen ¼ d bis ⅜ d pro Pfund. Der **Unterton** jedoch ist **fest**, und es ist schwierig, Verkäufer aufzutreiben, die zu den niedrigeren Preisen losschlagen wollen.

Die **statistische Lage** für die letzte Woche zeigt eine **Abnahme des Lagers.** Die **Ankünfte** betrugen 1603 Tonnen und die **Lieferungen** 1764 tons, so daß das Lager um 161 tons reduziert wurde, was eine Gesamtsumme von 26 601 tons ausmacht. Namentlich ist unter den kontinentalen Käufen der starke Prozentsatz **deutscher Nachfragen** aufgefallen. Eine gute Tonnage ist auch in letzter Zeit in Erfüllung alter Kontrakte nach

Amerika gegangen. Die Verschiffungen nach ferneren Ländern betreffen solche voneinander entfernten Plätze wie Rußland und Kanada. Um Mißverständnisse zu verhindern, sei jedoch erwähnt, daß die **amerikanischen Käufe** immer noch nichts weiter bedeuten als ein Leben von der Hand in den Mund. Solange diese amerikanische Methode anhält, dürfte der **Abfluß vom Lager** vorläufig mehr oder weniger zum Stillstand gekommen sein.

Besonders befriedigend empfindet man die Ausdehnung der europäischen respektive kontinentalen Käufe. In **Hamburg** allein sind im Januar 2700 tons gekauft worden.

Der **Markt** selbst endete in dieser Woche etwas schwächer, als er anfing, und zwar:

Donnerstag, den 19. Februar. Der **Markt** für Pflanzungsgummi ist nach vorhergehender Festigkeit **schwächer.** Erste **Crepe** und **smoked Sheet,** greifbar und Februar verkauft von 1 sh 5⅝ d bis 1 sh 5¾ d bis 5⅝ d pro Pfund; März 1 sh 5⅝ d bis 1 sh 5¾ d; April-Juni 1 sh 5¾ d; Juli-September 1 sh 5½ d bis 1 sh 5⅝ d bis 1 sh 5½ d; Oktober-Dezember 1 sh 5¼ d; im **Verschiffungsmarkt** smoked sheet Februar-März verkauft zu 1 sh 6 d cif New-York. **Para**-Sorten unverändert; hard fine greifbar notiert 1 sh 5 d; soft 1 sh 3½ d; Ball 1 sh 1½ d.

Freitag, den 20. Februar. Pflanzungsgummi ist **ruhig** und unverändert. Erste **Crepe** und **smoked Sheet,** greifbar und März verkauft zu 1 sh 5⅝ d bis 1 sh 5½ d pro Pfund; April-Juni 1 sh 5⅝ d bis 1 sh 5½ d; Juli-September 1 sh 5½ d bis 1 sh 5⅜ d; Oktober-Dezember von 1 sh 5⅜ d bis 1 sh 5⅛ d. **Para**-Sorten waren ruhig und unverändert.

Sonnabend, den 21. Februar. Der Markt hat sich etwas **erholt** und zwar infolge amerikanischer Nachfrage. Werte gingen ⅜ bis ½ d pro Pfund in die Höhe. Erste **Crepe** greifbar verkauft von 1 sh 5¾ d bis 1 sh 6 d; **smoked Sheet** von 1 sh 5¾ d bis 1 sh 5⅞ d; erste Crepe und smoked sheet Februar-März und April-Juni von 1 sh 5¾ d bis 1 sh 5⅞ d; Juli-September 1 sh 5⅝ d bis 1 sh 5¾ d; Oktober-Dezember 1 sh 5⅜ d bis 1 sh 5½ d. Im **Verschiffungsmarkt** smoked Sheet Februar-März verkauft 1 sh 6⅛ d; Crepe Februar-März 1 sh 6¼ d cif New York. **Para**-Sorten unlustig, hard fine greifbar notiert 1 sh 5 d.

Montag, den 23. Februar. Der Markt der Woche eröffnet **ruhig** und leichter. Erste **Crepe** greifbar notiert 1 sh 5¾ d pro Pfund; greifbare **smoked Sheet** verkauft von 1 sh 5¾ d bis 1 sh 5⅝ d. Erste Crepe und smoked Sheet März verkauft von 1 sh 5¾ d bis 1 sh 5⅝ d; April-Juni notiert 1 sh 5⅞ d; Juli-September 1 sh 5⅝ d; Oktober-Dezember 1 sh 5⅜ d. **Para**-Sorten waren unlustig und unverändert. Hard fine greifbar notiert 1 sh 5 d, soft 1 sh 3½ d; Ball 1 sh 1½ d.

* * *

Rückblick am Wochenanfang.

Wenn auch die **amerikanischen Bestellungen** in den letzten Wochen nicht die Ausdehnung gezeigt haben, die man erhofft hatte, so findet man doch einen sehr befriedigenden Ersatz in der **Ausdehnung der kontinentalen Nachfrage.** Ein schwaches Aufleben des amerikanischen Interesses während der letzten Woche brachte eine Besserung in den Werten mit sich. Angesichts des **verminderten Lagers,** von dem die Fabrikanten jenseits des Atlantischen Ozeans arbeiten müssen, und angesichts des kleinen Ueberschusses, der noch in London zurückbleibt, ist es sehr überraschend, daß die **transatlantischen Käufer** noch immer mit ihren Bestellungen in London so sparsam sind. Schon bespricht man die Frage, ob das Jahr 1925 eine Wiederholung der Zustände des letzten Jahres mit sich bringen wird, als dem vernachlässigten Markt der ersten sechs Monate ein dauerndes Steigen der Werte in den zweiten sechs Monaten folgte, weil die Käufer plötzlich entdeckten, daß sie **ohne Rohmaterial** dastanden.

Man ist hier überzeugt davon, daß das **Wiederaufleben der deutschen Gummi-Industrie** einen sehr wichtigen Einfluß auf den Gesamtmarkt ausübt und noch weiter ausüben wird.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 21. Februar 1925.

Der **Markt** verkehrte in der letzten Woche in ruhiger, aber **stetiger Haltung,** die **Preisschwankungen** waren nicht erheblich und der Umsatz läßt noch sehr zu wünschen übrig. Für prompte und bald greifbare Ware bestand **Nachfrage,** während sich für spätere Termine weniger Interesse zeigte.

Die **östlichen Märkte** lagen fest und über Londoner Parität; **New York** war stetig und ruhig.

In **Para** zogen die Preise nach dem scharfen Rückgang der vorhergehenden Woche wieder an.

Es notierten in der Berichtswoche wie folgt (ab Lager Hamburg, per englisches lb. netto, sofortige Kassa):

I. Latex Crepe	18 d bis 18⅛ d
I. Ribbed Smoked Sheets	17⅞ d bis 18 d
Abfallende Ribbed Smoked Sheets . .	17¼ d bis 17¾ d
Reine braune Crepe	17⅝ d bis 17⅞ d
Etwas borkige braune Crepe	17¼ d bis 17⅝ d
Dunkle Crepe	17¼ d bis 17⅝ d
Hard cure fine Para	16½ d bis 16¾ d
Caucho Ball	13½ d.
Surinam Blatt Balata f. a. q. bis Ia . .	3 sh 5 d bis 3 sh 8 d
Venezuela Block Balata f. a. q. bis Ia .	2 sh 11 d bis 3 sh 2 d
Gutta Siak reboiled f. a. q.	9 d bis 9¼ d.

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 20. Februar 1925.

Nach einer **anfänglichen Steigerung** fielen die Preise Mitte der Woche wieder ein wenig, bis auf den **Ausgangspunkt,** d. i. etwas höher als am Schluß der Vorwoche.

Der **Umsatz** war nicht bedeutend und bestand auch aus einigen kleineren Verkäufen für Lieferung in ganz 1926.

Der **Schluß** ist **stetig,** wie folgt: Hevea Crepe und Sheets, loko, —,97½ fl., Hevea Crepe und Sheets, April-Juni, —,96½ fl., Hevea Crepe und Sheets, Juli-September, —,94½ fl., Hevea Crepe und Sheets, Oktober-Dezember, —,92 fl.

Joosten & Jqnssen.

Vom Asbestmarkt.

New York, Februar 1925.

Die durchschnittlichen **Marktpreise** stellten sich wie folgt:

	Dollar
Crude Nr. 1	300—325
Crude Nr. 2	150—200
Long Spinning Fibre	90—125
Magnesia Covering u. Compressed Sheet Packing	65— 90
Shingle Stocks	45— 55
Paper Stocks	35— 40
Cement Stocks	20— 25
Shorts u. Floats	9— 12

Alles per short ton fob Waggon, Grube Kanada, Sack- und Zollgebühren eingeschlossen.

Die **Verschiffungen** im **Januar** 1925 von Thetford, Robertson, Black Lake u. East Broughton, den Hauptproduktionszentren, über Danville und Coleraine beliefen sich auf 234 tons Crude, 7423 tons Fibre, 6893 tons Refuse (Sand) in Säcken u. 320 tons in loser Ladung.

Maple Leaf Asbestos Corporation, Ltd., New York.

Paraffin, Ceresin, Wachs.

Hamburg, den 21. Februar 1925.

Die **Kauflust** ist in der letzten Zeit etwas **reger** geworden, da sich der größte Teil der Käufer überzeugt hat, daß mit Preisermäßigungen nicht zu rechnen ist, sondern daß im Gegenteil die **Preise steigend** sind.

Am **Paraffin**-Markt ist die längst erwartete **Preissteigerung** eingetreten, nachdem die amerikanischen Raffinerien in der letzten Zeit schon erheblich höhere Preise hatten, als hier im Hamburger Markt gefordert wurde. Es war den Hamburger Importeuren immer noch möglich, billiger abzugeben, als die Raffinerien notierten, da noch alte Kontrakte liefen. Diese sind jetzt größtenteils erledigt, und es muß jetzt mit den neuen Preisen gerechnet werden. Es wird als **Uebergangsnotierung** heute noch notiert für amerikanisches Tafelparaffin 15,— $ bis 15,75 $, für amerikanisches Schuppenparaffin 14,— $ bis 14,50 $. Es muß darauf hingewiesen werden, daß diese Preise Uebergangspreise sind, die in der nächsten Zeit unbedingt noch weiter erhöht werden müssen.

Das Geschäft in **Ceresin** war ebenfalls recht rege. Die **Preise** sind vorläufig noch **unverändert:** für Ozokerit-Ceresin, naturgelb, zirka 60 bis 62° C, 31,50 $, für Ozokerit-Ceresin, pr. weiß, zirka 60 bis 62° C, 32,50 $, für Ceresin, naturgelb, zirka 54 bis 56° C, 22,75 bis 23,— $, für Ceresin, pr. weiß, zirka 54 bis 56° C, 23,50 bis 24,50 $. Es ist jedoch in Ceresin ebenfalls in allernächster Zeit mit Preissteigerungen zu rechnen.

Die Nachfrage nach **Bienenwachs** ist immer noch sehr groß. **Amerika** versucht dauernd, im Hamburger Markt Bienenwachs zu kaufen, jedoch ist auch Bienenwachs hier so knapp, daß die Nachfrage nicht befriedigt werden kann. Es wird heute gefordert für westafrikanische Wachse 168 bis 172 sh, für ostafrikanisches Wachs 171 bis 175 sh. Smyrnawachs war sehr gefragt, jedoch unter 175/- sh nicht zu kaufen.

Karnaubawachs war weiter lebhaft gefragt. Die **Preise** sind außerordentlich fest. Die Vorräte in Brasilien sollen sehr gering sein. Die brasilianischen Ablader verlangen immer noch 130/- sh. Es ist hier im Markte loko zu 128 bis 130 sh zu kaufen, courantgrau 123 bis 125 sh. Die **Vorräte** sind jedoch sehr gering, und es ist deshalb mit einer Anpassung an die brasilianischen Preise in aller Kürze zu rechnen.

Die Notierung für **Japanwachs,** eine der drei ersten Marken, ist unverändert 75 bis 77 sh per cwt. Das Geschäft ist etwas lebhafter.

Sehr gefragt ist weiterhin **Montanwachs,** das von den Fabriken mit 50,— Reichsmark per 100 kg ab Werkstation für Stückgut und 45,— Reichsmark per 100 kg ab Werkstation für Waggonladungen geliefert wird.

Alle Preise sind Importpreise, unverzollt (ausgenommen Montanwachs und Ceresin) netto Kasse. Der Zoll beträgt augenblicklich für Karnaubawachs, Bienenwachs und Paraffin 10,— Reichsmark, für Japanwachs 15,— Reichsmark per 100 kg.

Vorstehende Notierungen sind unverbindlich.

Bericht der Schlickum-Werke Aktiengesellschaft.

Baumwolle, Jute, Hanf, Flachs.

	21.	20.	19.	18.	17.	16. 2. 25
Baumwolle, New York (Cents 1 Pfd.):						
Vorrätig	24,50	24,50	24,65	24,70	24,70	24,45
März	24,26	24,23	24,40	24,47	24,46	24,20
April	24,44	24,41	24,54	24,64	24,64	24,35
Mai	24,63	24,60	24,74	24,81	24,82	24,52
Baumwolle, New Orleans (Cents 1 Pfd.):						
Vorrätig	24,55	25,55	24,55	25,65	24,60	24,35
Baumwolle, Liverpool, amerikanische (d 1 Pfd.):						
Vorrätig	13,56	13,66	13,39	13,33	13,49	13,52
Februar	13,28	13 24	13,33	13,39	13,30	13,18
März	13.31	13,27	13,36	13,42	13,32	13,20
Baumwolle, Liverpool, ägyptische (d 1 Pfd.):						
März	32,70	32,45	32,60	32,05	31,60	32,15
Mai	31,35	31,10	31,25	30,80	31,32	31,20
Baumwolle, Bremen, Middling, universal standard, 28 mm staple, (Dollarcents 1 lb):	27,15	27,20	27,26	27,27	26,87	26,94

Der **Baumwollweltmarkt** hat sich ziemlich behauptet, zum Teil jedoch auch weiter versteift. Schon jetzt wird von Nordamerika darauf hingewiesen, daß der Kapselkäfer gut überwintert habe und daher bei der nächsten Ernte mit großer Belästigung durch dieses Insekt zu rechnen sein würde. Man baut anscheinend vor, um den **Rückgang der Preise** zu verhindern. Die Kauflust hielt sich in engen Grenzen. Der **sichtbare Weltvorrat** vermehrte sich auf 5,167 Mill. Ballen gegen nur 3,827 Mill. Ballen zur selben Zeit des Vorjahres. Von der Hochbewegung am Getreidemarkt blieb Baumwolle auch in dieser Woche ganz unberührt.

Die Nachfrage nach **Jute** war am englischen Markt lebhafter, der Verkehr jedoch im großen und ganzen unregelmäßig. Am **Londoner Markt** forderten Abgeber für erste Qualitäten Januar-Februar 40 £ bis 39 £ 15 sh, Februar-März 40 £ 5 sh bis 40 £, März-April 40 £ 5 sh pro ton.

Die Stimmung für **Hanf** befestigte sich etwas. Die Nachfrage nahm zu. Am **Londoner Markt** forderten Abgeber für **G** Februar-April 57 £' **streaky three** 63 £, **J** 49 £ 10 sh, **K** 48 £ 10 sh, **L** 47 £ 10 sh, **M** 45 £ 10 sh' **Neuseeland** high point fair, Februar-April 40 £, fair 38 £. Die **Manila-Ankünfte** erreichten 28 000 Ballen gegen 36 000 Ballen in der vergleichenden Vorjahrswoche und betragen schätzungsweise in den beiden kommenden Wochen 29 000 und 25 000 Ballen.

Flachs war zum Teil etwas schwächer. **Strohflachs,** Mengen bis 120 Zentner, geringe bis 4,50 M, mittlere bis 7 M, gute bis 8 M, in Oberschlesien bis 10 M, über 120 Zentner mittlere bis 9 M, gute bis 11 M, beste bis 12 M pro Zentner, Faserflachs, Schwingflachs II, 2,45 M, mittel III 1,95 M, veredeltes **Werg** 0,85 bis 1,25 M, **Schwingwerg** 0,40 bis 0,85 M 1 kg.

Baumwolle. Wochenbericht der Bremer Baumwollbörse. Bremen, den 21. Februar 1925. Das Importgeschäft war in letzter Woche wieder sehr lebhaft, besonders Stapelware wurde trotz sprunghaft steigender Basis aus dem Markt genommen.

Die Nachfrage aus dem Inlande war sehr rege. Es wurden auch größere Abschlüsse getätigt. —

Amerikanische Baumwolle.

(Preise in bar ohne Abzug in US-cents p. lb.)

Notierungen der letzten Woche:

middling Universal Standard 28 mm staple loco

am	20./2.	19./2.	18./2.	17./2.	16./2.	14./2.
1 Uhr nachm.	27.20	27.26	27.27	26.87	26.94	27.18

Ostindische Baumwolle.

(Preise in bar ohne Abzug in pence p. lb.)

Notierungen vom 20. Februar 1925.

	Super fine	Fine	Fully good	Good
Scinde m. ginned	11.20	10.85*	10.50*	10.15*
Bengal	11.10*	10.75*	10.40*	10.05*
Bengal m. ginned	11.40*	11.05*	10.70*	10.35*
Khandeish m. ginned	—	11.65*	11.20*	10.75*
Oomra Nr. II m. ginned	12.25*	11.80*	11.35*	10.90*
Oomra Nr. I m. ginned	12.50*	12.05*	11.60*	11.15*
Broach m. ginned	12.80*	12.40*	12.05*	11.70*
Surti Broach m. ginned	13.55*	13.15*	12.80*	12.45*

	Fully good	Good	Fully good fair	Fair
Sawgd. Dharwar	—	12.60*	12.20*	—
Compta m. ginned	—	12.60*	12.20*	—
Western Madras	12.75*	12.35*	11.95*	—
Northern Madras	—	12.75*	12.25*	—
Tinnivelly	—	12.85*	12.45*	—
Cambodia	—	—	12.75*	—

American Seed (Punjab) Nr. 1 . . 12.95*
" " " " 2 . . 12.35*
" " " " 3 . . 11.95*

* nominell.

Nr. 23 Berlin SW 19, den 6. März 1925 39. Jahrgang

GUMMI-ZEITUNG

MARKTBERICHTE.

Vom Rohgummimarkt.

2. März 1925.

Die **Erholung des Marktes** setzte sich in der vergangenen Woche fort. Der Preis für beste Pflanzerware überschritt am Dienstag 1 sh 6 d und stieg bei geringfügigen Schwankungen bis auf 1 sh 6½ d. Die **Preisentwicklung** für Standard Crepe, greifbar in London, verlief im Berichtsabschnitt wie folgt:

23. Februar	1 sh 5¾ d bis 1 sh 5⅞ d
24. Februar	1 sh 6¼ d
25. Februar	1 sh 6 d bis 1 sh 6⅛ d
26. Februar	1 sh 6⅛ d
27. Februar	1 sh 6¼ d bis 1 sh 6⅜ d
28. Februar	1 sh 6½ d

In einem „Rubber Problems" betitelten Leitartikel schreiben die „Financial Times" über den ungünstigen Einfluß der **Vorausverkäufe** auf den Markt auszugsweise folgendes: Infolge ihres mangelhaften Zusammenhaltens, ihres Wettbewerbs beim Verkauf und ihrer Vorliebe für Lieferungskontrakte haben sich die Rohgummiproduzenten in die Hände der amerikanischen Verbraucher gegeben, die das nach Kräften ausnutzen und bestrebt sind, zu möglichst niedrigem Preise einzukaufen. Für die Erzeuger kommt es demgemäß in erster Linie darauf an, ein Verkaufssystem herauszubilden, das sie vor Ausbeutung schützt und ihnen einen angemessenen Preis für ihre Ware sichert. Wetteifernder Verkauf in einem Markte, der sich hauptsächlich auf einen großen Konsumenten stützt, bedeutet offenbar ein sehr schlechtes Geschäft und letzten Endes Hinopferung. Ohne Zweifel ist hier die Rohgummi erzeugende Industrie besonders verwundbar, und es darf nicht als übertrieben bezeichnet werden, wenn man sagt, daß der Mangel an System und Einvernehmen unter den Produzenten den letzteren einen Verlust von etwa 3 bis 6 d pro Pound verursacht, der sich vermeiden ließe, wenn sie in Einheitsfront aufträten. Unglücklicherweise kommt noch die übliche Praxis des Vorausverkaufes hinzu, womit der eine Produzent einen Vorsprung vor dem anderen zu gewinnen sucht; nichts konnte dem transatlantischen Verbraucher besser passen und auf den Markt nachteiliger wirken. Der Fabrikant eignete sich natürlich die Gewohnheit an, im voraus zu kaufen und greifbare Ware zu verkaufen. Hierdurch hielt er den laufenden Preis nach unten, deckte seinen zukünftigen Bedarf zu günstigeren Bedingungen ein und war gleichzeitig stets gegen starke Preisschwankungen geschützt. Erst kürzlich hat sich diese Praxis selbst gerächt, als greifbarer Gummi besser bezahlt wurde als für spätere Lieferung. Ein Vorausverkauf muß unvermeidlich der Industrie im allgemeinen Eintrag tun, wenn er nicht von einer Organisation kontrolliert wird, die Repräsentant der Erzeuger ist und für diese handelt. — Die „Financial Times" plädieren hier also indirekt für die Verwirklichung einer im vorigen Jahre von der Rubber Growers' Association geplanten und dann infolge der Preisbesserung vorläufig aufgegebenen **Zentralverkaufsgenossenschaft der Produzenten.**

	Personenwagen	Lastwagen	Insgesamt
Januar	287 353	28 929	316 282
Februar	336 371	31 161	367 532
März	348 356	34 138	382 494
April	337 045	36 169	373 214
Mai	279 455	33 421	312 876
Juni	217 936	27 894	245 829
Juli	237 668	25 252	262 920
August	251 551	27 524	279 075
September	260 171	30 810	290 981
Oktober	257 915	31 455	289 370
November	201 691	26 884	228 575
Dezember	182 023	27 324	209 347
	3 197 534	360 961	3 558 495

Nach dem letzten statistischen Bulletin der Rubber Association of America betrug die **Kraftwagenerzeugung der V. St. Nordamerika** im vorigen Jahre insgesamt 3 558 495 gegen 4 013 667 in 1923, nahm also gegenüber dem Vorjahre um rund 11 Prozent ab. Auf die einzelnen Monate verteilte sich die Produktion wie vorstehend.

Eine Abnahme erfuhr die amerikanische Kraftwagenproduktion auch 1918 und 1921. Auf die „mageren" Jahre folgten jedesmal zwei „fette" Jahre; demgemäß rechnet man in den V. St. mit einer erheblichen Zunahme der Herstellung im laufenden Jahre, und zwar auf 4 250 000 Wagen.

Besonderes Interesse verdient wieder der inzwischen eingegangene Jahresbericht für 1924 von **Symington & Sinclair, London,** der sehr ausführlich gehalten ist. Wir entnehmen dem Bericht (der noch an anderer Stelle eingehender gewürdigt werden soll) zusammengefaßte Angaben über **Rohgummi-Welterzeugung und -Weltverbrauch in 1924** (und schätzungsweise **1925**):

	1924	1925
Welterzeugung (tons)		
Malaya	165 000	190 000
Ceylon	37 000	44 000
Niederl. Indien	162 000	193 000
Brit. Indien	7 200	8 200
Indochina	6 400	7 000
Brit. Borneo	4 500	5 000
Sarawak	3 900	4 300
Andere Anbaugebiete	4 500	5 500
Brasilien	23 500	25 000
And. Wildgummigebiete	6 000	6 000
	420 000	488 000
Weltverbrauch (tons)		
V. St. Nordamerika	335 000	360 000
Verein. Königreich	27 000	29 000
Frankreich	35 000	38 000
Italien	8 700	9 000
Spanien	2 000	2 000
Kanada	14 500	15 000
Australien	3 500	3 500
Japan	17 000	18 500
Deutschland und Oesterreich	22 500	25 000
Rußland	2 000	2 000
Skandinavien	2 800	3 000
Belgien und Holland	3 000	3 000
Andere Länder	2 000	2 000
	475 000	510 000
Weltvorräte Ende 1924 (tons)		
Singapore	16 000	
Penang	3 000	
Malaya	12 000	
Ceylon	2 500	
Niederl. Indien	12 000	
Verein. Königreich	35 000	
V. St. Nordamerika	57 700	
Para und Manaos	2 000	
Kontinentale Häfen	800	
Schwimmend	58 000	
	199 000	

Im Vergleich zu 1923 nahm im vergangenen Jahre nach den Genannten die Welterzeugung um 38 000 tons und der Weltverbrauch um 41 000 tons zu. Der letztere überstieg die erstere um 55 000 tons; das Verbrauchsmehr im laufenden Jahre wird auf 22 000 tons veranschlagt.

A. D.

Londoner Wochenbericht.

London, den 2. März 1925.

Wenn sich im Laufe der Woche die **Preise** im großen und ganzen genommen auch wenig geändert haben, so hat sich gegen Marktschluß doch eine **gewisse Festigkeit** gezeigt, weil der amerikanische Käufer anfängt, sich immer mehr zu melden. Geschäft ging denn auch ein wenig in die Höhe mit greifbaren Preisen bis auf 1 sh 6 d per Pfund. Der Unterton ist zweifellos stärker, und der Markt findet keine größeren Schwierigkeiten, jetzt greifbaren Gummi zu erhalten, als zur Zeit, da das Lager das Doppelte seines jetzigen Umfanges hatte. Zu dem erwähnten Preis von 1 sh 6 d ist auch ein ziemliches Geschäft abgeschlossen worden, sobald jedoch der Preisunterschied weiter zu steigen begann, zogen die Käufer sich zurück. Was die statistische Lage anbetrifft, so fängt sie zweifellos an, etwas verwirrend zu werden. Sucht man aus den verschiedenen Angaben das Wahrscheinlichste zusammen, so ergeben sich etwa folgende Daten. Die **Verladungen** der letzten Woche waren außerordentlich klein; im ganzen nur gegen 700 tons, während die Ankünfte ebenso außerordentlich schwere waren und zwar etwa 2400 tons. Das bedeutet, daß das **Lager** um 1700 tons zugenommen hat und jetzt über 25 000 tons beträgt.

Diese hervorragende Zunahme der Lieferungen ist dem weiteren starken **kontinentalen Konsum** zuzuschreiben, an dem auch Rußland einen erheblichen Anteil hat, während eine weitere große Menge in Belieferung alter Kontrakte wieder nach Amerika ging. Der Markt wurde, wenn auch gering, so doch in der oben erwähnten Weise etwas beeinflußt und zeigt im Augenblick einen recht **gesunden Ton.** Greifbar zu 1 sh 6 d der Vorwoche ist bei Wochenschluß geblieben.

Die Tendenz aus **Singapore** ist in letzter Zeit **bedeutend fester** gewesen. Es haben sich dort einige kleine Schwierigkeiten in der Ausführung bestehender Kontrakte erhoben, die in Erwartung der größeren Ausfuhr des Rohmaterials als Folge des neuen Beschränkungsgesetzes für die nächsten drei Monate eingegangen worden waren. Man wird die immer stärker werdende Lage des greifbaren Marktes in der nächsten Zeit aufmerksam verfolgen müssen, wenn auch ihr allgemeiner Einfluß von der Entwicklung der Nachfrage abhängen wird. Obwohl die jetzt einlaufenden Anfragen verhältnismäßig leicht zu bewältigen sind, — hauptsächlich infolge der erhöhten Lieferungen aus dem Osten, — besteht doch immer die Möglichkeit einer ausgebreiteteren Kaufbewegung. In diesem Falle würde der Markt sehr schnell eine steigende Tendenz erhalten. Die **amerikanischen Statistiken** zeigen eine Erhöhung des kalkulierten Lagers von über 5000 tons seit Ende Oktober. Wie weit man diesen Ziffern glauben darf, muß dahingestellt bleiben, weil die Amerikaner sie mit keinerlei Einzelheiten belegen.

Im übrigen hat man es eigentlich mit völlig neuen Bedingungen zu tun. Das **neue Beschränkungssystem** für die Produktion übt doch mancherlei Einfluß auf den Markt aus. Die **Stabilisierung der Preise** kommt dem Konsumenten recht gut zu statten. Er hat sich um die Zukunft nicht mehr soviel zu sorgen. Der an und für sich erträgliche Preis von 1 sh 6 d pro Pfund kann dem Konsumenten nichts schaden und wird dazu beitragen, so manches seiner sorgenvollen Probleme zu lösen. Auch auf die finanzielle Seite des Marktes hat die neue Bestimmung ihren Einfluß ausgeübt. Der Produzent ist in letzter Zeit geneigt gewesen, recht sparsam vorzugehen, und dem Konsumenten ist es auch nicht viel anders ergangen. Und beide, Konsument und Produzent, haben erhebliche Profite nicht eingeheimst.

Nun Versorgung und Preise stabilisiert sind, werden beide Teile **besser kalkulieren** können. Denn sie haben jetzt eine ökonomische Festigkeit vor sich, die durchaus ein Novum in der Gummigeschichte darstellt. Wenigstens ist das die Ansicht vieler Persönlichkeiten in der Industrie. Unter diesen Umständen bekommt das Londoner Lager eine viel größere Wichtigkeit, und die Abnahme des Lagers ist dann auch nicht halb so alarmierend, wie es im ersten Augenblick ausgesehen hat.

Der Markt selbst verlief folgendermaßen:

Donnerstag, 25. Februar: Pflanzungsgummi eröffnete mit **festem Ton.** Erste **Crepe** greifbar und März verkauft von 1 sh 6 d bis 1 sh 6⅛ d per englisches Pfund und Käufer; April 1 sh 6¼ d und Käufer; April-Juni 1 sh 6⅛ d bis 1 sh 6⅜ d bis 1 sh 6¼ d und Käufer; Juli-September 1 sh 6 d bis 1 sh 6⅛ d und Wert; Oktober-Dezember 1 sh 5¾ d bis 1 sh 5⅞ d und Käufer. **Smoked Sheet** greifbar und März verkauft von 1 sh 6 d bis 1 sh 6⅛ d, Verkäufer; April-Juni 1 sh 6 d bis 1 sh 6¼ d und Käufer; Juli-September 1 sh 5⅞ d bis 1 sh 6 d und Käufer; Oktober-Dezember 1 sh 5⅝ d bis 1 sh 5¾ d und Käufer. Im Verschiffungsmarkt smoked Sheet Februar verkauft 1 sh 6½ d; Sheet und Crepe April-Mai von 1 sh 6¼ d bis 1 sh 6⅜ d cif New York. **Para**-Sorten waren unverändert.

Freitag, 27. Februar: Pflanzungsgummi war **fest.** Erste **Crepe** greifbar und März verkauft zu 1 sh 6⅛ d per Pfund und Käufer; Mai und April-Juni 1 sh 6¼ d und Wert; Juli-September 1 sh 6 d bis 1 sh 6⅛ d, Wert; **Smoked Sheet** greifbar und März verkauft 1 sh 6 d und Verkäufer; April 1 sh 6⅛ d und Wert; April-Juni 1 sh 6⅛ d bis 1 sh 6¼ d bis 1 sh 6⅛ d und Wert; Juli-September 1 sh 5⅞ d bis 1 sh 6 d und Verkäufer; Oktober-Dezember 1 sh 5¾ d bis 1 sh 5⅞ d und Verkäufer. Im Verschiffungsmarkt smoked Sheet Februar-März und März-April verkauft von 1 sh 6⅜ d bis 1 sh 6¼ d. Crepe Februar-März und April-Mai 1 sh 6⅜ d cif New York. **Para**-Sorten unverändert.

Sonnabend, 28. Februar: Pflanzungsgummi blieb **fest** bei guter allgemeiner Nachfrage. Erste **Crepe** greifbar und März verkauft von 1 sh 6¼ d bis 1 sh 6⅜ d und Käufer; April 1 sh 6⅜ d und Käufer; April-Juni 1 sh 6¼ d bis 1 sh 6½ d und Käufer; Juli-September 1 sh 6 d bis 1 sh 6¼ d und Käufer; Oktober-Dezember 1 sh 5¾ d bis 1 sh 6 d und Käufer; **Smoked** Sheet greifbar und März verkauft 1 sh 6⅛ d bis 1 sh 6¼ d und Käufer; April 1 sh 6⅜ d und Käufer; April-Juni 1 sh 6¼ d bis 1 sh 6½ d, Verkäufer; Juli-September 1 sh 6 d bis 1 sh 6¼ d und Käufer; Oktober-Dezember von 1 sh 5¾ d bis 1 sh 6 d und Käufer; **Para**-Sorten unverändert, harte feine greifbar notiert 1 sh 4¾ d, weiche 1 sh 3½ d, Ball 1 sh 1½ d, Verkäufer.

Montag, 2. März: Die Woche eröffnet **fester** für Pflanzungsgummi. First **crepe**, greifbar und März, verkauft von 1 sh 6½ d per lbs. und Verkäufer; April-Juni zu 1 sh 6⅝ d und Käufer; Juli-September von 1 sh 6⅜ d bis 1 sh 6 d und Verkäufer; Oktober-Dezember zu 1 sh 6¼ d und Wert. **Smoked** sheet, greifbar und März, verkauft von 1 sh 6⅜ d bis 1 sh 6½ d und Verkäufer; April von 1 sh 6½ d bis 1 sh 6⅝ d und Verkäufer; April-Juni zu 1 sh 6⅝ d und Verkäufer; Juli-September von 1 sh 6⅛ d bis 1 sh 6½ d und Verkäufer; Oktober-Dezember von 1 sh 6⅛ d bis 1 sh 6¼ d und Verkäufer. Im Verschiffungsmarkt smoked sheet, Februar-März und März-April verkauft zu 1 sh 6¾ d cif New York. **Para**-Sorten unverändert.

Vom amerikanischen Gummimarkt.

New York, den 2. März 1925.

Der New Yorker Gummimarkt hat eine **sehr ruhige Woche** hinter sich, obwohl die Werte ein wenig stiegen. Sie waren genau einen Punkt über 37 Cents. Die Woche eröffnete etwas niedriger, um gegen Ende etwas in die Höhe zu gehen. Und zwar:

Mittwoch, 25. Februar: Greifbare Verkäufer waren ¼ Cent **niedriger** für erste Latex **Crepe** zu 37¾ Cents per Pfund und ¼ Cent höher für **smoked** Sheet zu 37¼ Cents per Pfund.

Donnerstag, 26. Februar: Greifbare Verkäufer waren **unverändert** für erste Latex **Crepe** zu 37¾ Cents per Pfund und ⅛ Cent niedriger für **smoked** Sheet zu 37⅛ Cents per Pfund.

Freitag, 27. Februar: Greifbare Verkäufer waren ¼ Cent **höher** für erste Latex **Crepe** zu 38 Cents und ⅛ Cent teurer für **smoked** Sheet zu 37¼ Cents per Pfund.

Sonnabend, 28. Februar: Greifbare Verkäufer waren ½ Cent **teurer** für erste Latex **Crepe** zu 38½ Cents und ¾ Cent teurer für **smoked** Sheet zu 38 Cent per Pfund.

Montag, 2. März: Der Gummimarkt eröffnet **unverändert.**

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 28. Februar 1925.

Der Markt eröffnete in ruhiger, aber **stetiger Haltung,** im Verlauf setzte sich aber eine festere Tendenz durch und die **Preise** zogen in der Woche um ⅜ penny bis ½ penny an. Hervorgerufen wurde die Befestigung durch die starke Abnahme der Londoner Vorräte und den festen Verlauf der Singaporer Auktion, während das Konsum-Geschäft nach wie vor ruhig liegt und die Umsatztätigkeit recht mäßig blieb.

Es notierten in der Berichtswoche wie folgt (ab Lager Hamburg, per engl. lb. netto, sofortige Kassa):

I. Latex Crepe	18¼ d bis 18¾ d
I. Ribbed Smoked Sheets	18⅛ d bis 18⅝ d
Abfallende Ribbed Smoked Sheets	17¾ d bis 18¼ d
Reine braune Crepe	18 d bis 18⅝ d
Etwas borkige braune Crepe	17¾ d bis 18⅜ d
Dunkle Crepe	17¾ d bis 18⅜ d
Hard cure fine Para	16¼ d bis 16½ d
Caucho Ball	13½ d.
Surinam Blatt Balata f. a. q. bis Ia	3 sh 5 d bis 3 sh 8 d
Venezuela Block Balata f. a. q. bis Ia	2 sh 11 d bis 3 sh 2 d
Gutta Siak reboiled f. a. q.	9 d bis 9¼ d.

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 27. Februar 1925.

Nach wenigen kleineren Schwankungen im Anfang zogen die **Preise** allmählich langsam etwas an.

Der **Umsatz** war im allgemeinen gering, aber es fanden wieder einige Verkäufe statt für Lieferung über ganz 1926.

Der **Schluß** ist **fest** zu den höchsten Preisen der Woche, wie folgt: Hevea Crepe und Sheets, loko, 1,— fl., Hevea Crepe und Sheets, April-Juni, —,99½ fl., Hevea Crepe und Sheets, Juli-September, —,97½ fl., Hevea Crepe und Sheets, Oktober-Dezember, —,95 fl.

Joosten & Janssen.

Paraffin, Ceresin, Wachs.

Hamburg, den 28. Februar 1925.

In der verflossenen Woche entwickelte sich das Geschäft recht befriedigend, und eine **regere Kauflust** des inländischen Verbrauchers war wieder wahrnehmbar; der Markt verfolgt weiter steigende Tendenz.

Im letzten Bericht wiesen wir bereits auf die Befestigung des **Paraffin**-Marktes hin. Nach den uns aus Amerika vorliegenden Berichten muß mit **weiteren Erhöhungen** gerechnet werden. Gehandelt wurde amerikanisches Tafelparaffin, 50/52° C,mit 15,— bis 15,75 $, amerikanisches Schuppenparaffin, 50/52° C, mit 14,— bis 14,50 $, für galizisches Tafelparaffin, 50/52° C, galt noch der Preis von 14,25 $ per 100 kg ab Grenze.

Die Preisbewegung am Paraffin-Markt dürfte auf die Notierungen in **Ceresin** nicht ohne Einwirkung bleiben. Zunächst wurde noch gefordert: für Ozokerit-Ceresin, naturgelb, zirka 60/62° C, 31,50 $, für Ozokerit-Ceresin, Ia weiß, zirka 60/62° C, 32,50 $, für Ceresin, naturgelb, zirka 54/56° C, 22,75 bis 23,— $, für Ceresin, Ia weiß, zirka 54/56° C, 23,50 bis 24,50 $.

Eine Hausse war in **Bienenwachs** zu verzeichnen. Geradezu belanglos sind die Ankünfte in ausländischem Rohwachs, während sich die **Nachfrage** noch weiter **steigerte.** Die Forderungen der überseeischen Ablader scheinen ins Uferlose zu gehen. Genannt wurden folgende Preise: für westafrikanische Sorten wie Benguella usw. 170/175 sh, für ostafrikanische Sorten wie Daressalam usw. 175/178 sh, für Smyrna-Wachs 180/- sh per cwt. und höher.

In **Karnaubawachs** zeigte sich am hiesigen Markte eine mit der Tendenz des brasilianischen Marktes direkt widerstreitende **mattere Stimmung,** wodurch eine Abschwächung für loko Ware erfolgte; wahrscheinlich handelt es sich aber nur um eine vorübergehende Erscheinung. Für fettgrau wurde notiert 123/125 sh per cwt., für courantgrau 119/121 sh. Auf Abladung wurde etwas in fettgrau über England mit 122/- sh gehandelt, von Brasilien direkt kommen jedoch die Forderungen über 130/- sh aus, was mit den geringen Beständen zu erklären ist.

Ruhiger lag wieder der Artikel **Japanwachs,** und konnte loko Ware in den drei ersten Marken mit 73/- sh gekauft werden. Man rechnet aber mit schnellerer Räumung der Vorräte, und schwimmende Ware wird entsprechend höher bewertet.

Gute Nachfrage bestand für **Montanwachs,** das von den Fabriken mit 50,— Reichsmark per 100 kg ab Werkstation für Stückgut und 45,— Reichsmark per 100 kg ab Werkstation für Waggonladungen geliefert wird.

Alle Preise sind Importpreise, unverzollt (ausgenommen Montanwachs und Ceresin) netto Kasse. Der Zoll beträgt augenblicklich für Karnaubawachs, Bienenwachs und Paraffin 10,— Reichsmark, für Japanwachs 15,— Reichsmark per 100 kg. Vorstehende Notierungen sind unverbindlich.

Bericht der Schlickum-Werke Aktiengesellschaft.

Baumwolle, Jute, Hanf, Flachs.

	28.	27.	26.	25.	24.	23. 2. 25
Baumwolle, New York (Cents 1 Pfd.):						
Vorrätig	25,35	25,35	25,35	25,35	24,80	—
März	25,07	25,10	25,10	25,12	24,55	—
April	25,21	25,20	25,20	25,22	24,70	—
Mai	25,36	25,33	25,35	25,35	24,85	—
Baumwolle, New Orleans (Cents 1 Pfd.):						
Vorrätig	25,35	25,30	25,40	25,25	—	—
Baumwolle, Liverpool, amerikanische (d 1 Pfd.):						
Vorrätig	13,82	13 94	13,92	13,76	13,59	13,52
März	13,50	13 63	13,60	13 51	13,41	13,23
April	13 53	13 64	13,61	13,52	13,41	13,24
Baumwolle, Liverpool, ägyptische (d 1 Pfd.):						
März	32,85	32,60	32,55	33,—	33,05	32,55
Mai	31,35	31,05	31,—	31,55	31,60	31,10
Baumwolle, Bremen, Middling, universal standard, 28 mm staple, (Dollarcents 1 lb):	27,98	27,90	27,92	27,40	27,19	27,19

Der Markt hat sich im Sinne der Produzenten wie des Handels im Laufe der Berichtswoche **vorteilhaft entwickelt.** Indessen hat die gewaltige Hochspekulation in Getreide auch diesmal auf Baumwolle wohl kaum wesentlichen Einfluß ausgeübt. Für nahe Lieferung setzte in Nordamerika im Laufe der Berichtswoche **rege Nachfrage** nach Ware für Deckungszwecke ein, so daß sich die Preise langsam erholten. Die unsicheren Witterungsberichte in Nordamerika trugen zur Befestigung der Stimmung auch in etwa bei. Der **sichtbare Weltvorrat** betrug Ende der Woche 5,098 Millionen Ballen gegen 3,773 Millionen Ballen vor einem Jahr.

Der **Jutemarkt** in England war gut befestigt und zum Schluß stramm bei ansehnlichen Umsätzen. London notierte für Erste pro Januar-Februar 41 £ 10 sh, Februar-März 42 £, März-April 42 £ 5 sh pro tons. Man hält weitere Preiserhöhungen nicht für ausgeschlossen.

Das Geschäft mit **Hanf** belebte sich gleichfalls befriedigend, die Stimmung zog infolgedessen auch hierfür an. Namentlich **Manila** war fester und begehrt. London notierte für G Februar-April 59 £, streaky three 69 £, J 54 £, K 53 £, L 52 £, M 50 £. Neu-Seeland, high point fair, März-Mai 42 £, fair 40 £. Die **Manilaankünfte** erreichten 27 000 Ballen gegen 28 000 Ballen in der vergleichenden Vorjahrswoche und werden für die beiden nächsten Wochen auf 25 000 Ballen geschätzt.

Für **Flachs** traten bemerkenswerte Preisveränderungen nicht ein. Die Ausfuhr aus Rußland nach England, Frankreich und Belgien nimmt fortgesetzt zu. Allem Anschein nach macht Rußland große Anstrengungen, den europäischen Markt maßgebend zu beeinflussen.

Baumwolle. Wochenbericht der Bremer Baumwollbörse. Bremen, den 28. Februar 1925. Das Inland- sowie auch das Importgeschäft war in letzter Woche wieder recht lebhaft. Amerikanische Offerten für Stapelware sind wieder wesentlich erhöht worden und selbst auf der erhöhten Basis war das Angebot gering. Die Terminmärkte waren steigend, da noch immer über Mangel an Feuchtigkeit in den südlichen Staaten geklagt wird.

Amerikanische Baumwolle.

(Preise in bar ohne Abzug in US-cents p. lb.)

Notierungen der letzten Woche:

middling Universal Standard 28 mm staple loco

am	27./2.	26./2.	25./2.	24./2.	23./2.	21./2.
1 Uhr nachm.	27.90	27.92	27.40	27.19	27.19	27.15

Ostindische Baumwolle.

(Preise in bar ohne Abzug in pence p. lb.)

Notierungen vom 27. Februar 1925.

	Super fine	Fine	Fully good	Good
Scinde m. ginned	11.20	10.85*	10.50*	10.15*
Bengal	11.10*	10.75*	10.40*	10.05*
Bengal m. ginned	11.40*	11.05*	10.70*	10.35*
Khandeish m. ginned	—	11.65*	11.20*	10.75*
Oomra Nr. II m. ginned	12.25*	11.80*	11.35*	10.90*
Oomra Nr. I m. ginned	12.50*	12.05*	11.60*	11.15*
Broach m. ginned	12.80*	12.40*	12.05*	11.70*
Surti Broach m. ginned	13.55*	13.15*	12.80*	12.45*
	Fully good	**Good**	**Fully good fair**	**Fair**
Sawgd. Dharwar	—	12.60*	12.20*	—
Compta m. ginned	—	12.60*	12.20*	—
Western Madras	12.75*	12.35*	11.95*	—
Northern Madras	—	12.75*	12.25*	—
Tinnivelly	—	12.85*	12 45*	—
Cambodia	—	—	12.75*	—

American Seed (Punjab) Nr. 1 . . 12.95*
„ „ „ „ 2 . . 12.35*
„ „ „ „ 3 . . 11.95*

* nominell.

Mittelkurse von Gummiwerten.

Mitgeteilt von E. Calmann, Bankgeschäft, Hamburg, gegr. 1853.

Kurse in Gold % vom 2. März 1925.

Asbest- und Gummiwerke Alfred Calmon A.-G.	1,45
Bremer Gummiwerke Roland (umgestellt)	80,—
Brunonia-Gummi-Werke	0,03
Continental Caoutchouc- und Gutta-Percha Compagnie	12,—
Gummiwerke Elbe	17,—
Hannoversche Gummiwerke Exelsior A.-G. (umgestellt)	141,—
Harburger Gummiwarenfabrik Phönix	2,60
Kölnische Gummifädenfabrik	—
Leipziger Gummiwarenfabrik A.-G.	1,30
Liga Gummiwerke	—
Mannheimer Gummi-, Guttapercha- und Asbestfabrik	—
Mittelland-Gummiwerke A.-G. (umgestellt)	80,—
Norddeutsche Gummi- und Guttaperchawarenfabrik A.-G.	0,32
Peters Union	2,30
Oscar Skaller	0,52
Ver. Berlin-Frankfurter Gummiwarenfabriken (umgestellt)	67,—
August Wegelin, A.-G.	3,80

Nr. 24 Berlin SW 19, den 13. März 1925 39. Jahrgang

GUMMI-ZEITUNG

MARKTBERICHTE.

Vom Rohgummimarkt.

9. März 1925.

Die **Befestigung des Marktes** setzte sich in der letzten Woche fort. Der **Londoner Preis** für beste Pflanzerware stieg auf 1 sh 7 d, ging dann vorübergehend etwas zurück, um zum Schluß 1 sh 7½ d zu erreichen. Die **Preisentwicklung** für Standard Crepe, greifbar in London, verlief im Berichtsabschnitt wie folgt:

2. März	1 sh 7 d
3. März	1 sh 7 d
4. März	1 sh 6¾ d
5. März	1 sh 7 d
6. März	1 sh 7¼ d
7. März	1 sh 7½ d.

Von wesentlichem Einfluß auf die Preisgestaltung war die starke **Abnahme der Londoner Vorräte** im Februar, wie sie aus der folgenden Aufstellung spricht (tons):

Woche bis	Abladungen	Ablieferungen	Vorräte
7. Februar	1446	1681	26 850
14. „	1602	1762	26 690
21. „	673	2358	25 005
28. „	833	2583	23 255

Besonders stark war die Verringerung der Stocks in den beiden letzten Berichtswochen. Seit Anfang Januar nahmen die Londoner Vorräte um rund 6000 tons ab und hatten Ende Februar den niedrigsten Stand seit dem 10. Juli 1920 (mit 23 189 tons) erreicht.

Die **Rohgummi-Ausfuhr von Britisch-Malaya** betrug im Februar insgesamt 21 622 tons (gegen 19 183 tons im Januar dieses Jahres und 19 395 tons im Februar 1924), erhöhte sich also gegenüber dem Vormonat um etwa 2500 tons. Die Einfuhr aus fremden Gebieten belief sich im Februar auf 10 700 (10 132 und 7440) tons. Für die **Gesamtausfuhr** und die Einfuhr aus fremden Gebieten in den Monaten Januar-Februar (und vergleichsweise 1924) ergibt sich die folgende Uebersicht (tons).

	1924		1925	
	Ges.-Ausfuhr	Einfuhr	Ges.-Ausfuhr	Einfuhr
Januar	23 844	8867	19 183	10 132
Februar . . .	19 395	7440	21 622	10 070
	43 239	16 307	40 805	20 202.

Von der Gesamtausfuhr im Februar gingen unter anderem 15 239 nach den Vereinigten Staaten von Nordamerika, 2971 tons nach Großbritannien und 2204 tons nach dem europäischen Festland.

Ueber die Frage des **niederländisch-indischen Eingeborenenkautschuks** machte auf der Hauptversammlung des Equatorial Rubber Trust, Ltd., A. P. Hadow wissenswerte Ausführungen auf Grund eigener Beobachtungen. Er sagte unter anderem folgendes: Die Furcht vor einer unbegrenzten Eingeborenen-Kautschukerzeugung dürfte unbegründet sein. Hat auch von Anfang Januar 1923 an bis Ende 1924 eine bedeutende **Produktionszunahme** stattgefunden, so liegen jetzt Anzeichen vor, daß der Gipfelpunkt bald erreicht ist, wie auch schon in einzelnen Bezirken eine Abnahme einzusetzen scheint. Man behauptet, daß auf den niederländisch-indischen Eingeborenenpflanzungen noch Millionen Bäume nicht ausgebeutet sind. Das mag wahr oder nicht wahr sein; es sollte aber beachtet werden, daß in vielen Distrikten die Eingeborenen, um bares Geld zu erhalten, ihre Bäume ausbeuten, bevor sie das ertragfähige Alter erreicht haben und so stark, daß sie eingehen. Eine derartige Behandlung ist natürlich der Aufrechterhaltung der Produktion keineswegs förderlich. In Betracht zu ziehen ist auch, daß 80 Prozent der vorjährigen Eingeborenenerzeugung von Niederländisch-Indien (die auf 62 000 tons Trockengummi anzunehmen ist) aus den unentwickelten Teilen von Sumatra und Borneo stammt, wo es keine Landstraßen oder Bahnen gibt und die Versendung infolgedessen auf den Flüssen erfolgen muß. Unter solchen Umständen begrenzt die Natur selbst die Entwicklung, wie Transportwege, Bevölkerung und wissenschaftliche Kultur wichtige ökonomische Faktoren für alle tropischen Kulturen sind.

A. D.

Londoner Wochenbericht.

London, den 9. März 1925.

Nachdem der Markt letzte Woche mit etwa 1 sh ³/₈ d für greifbare Ware fest geschlossen hatte, befestigte er sich in dieser Woche weiter durch **erhöhte allgemeine Nachfrage.** Namentlich aus Amerika kamen wieder mehr Bestellungen ein, was sich in Verbindung mit den steigenden New Yorker Preisen hier so stark fühlbar machte, daß feine Crepe auf 1 sh 7 d kamen. Die **Stärke des Marktes** wurde noch weiter befestigt durch ferneres Abnehmen des **Londoner Lagers** um 1749 tons, so daß das heutige Lager nur noch wenig über 23 000 tons beträgt. Die Ankünfte der letzten Woche betrugen nur 833 tons im Gegensatz zu Abgängen, die mit 2582 tons außerordentlich groß waren. Ein besonderes Merkmal des Marktes war das **Fehlen von Angeboten aus zweiter Hand,** wie auch die sehr eifrige Nachfrage für schwimmendes Material von New York oder kontinentalen Häfen. Man bemerkt weiter mit Genugtuung, daß die **Verschiffungen nach kontinentalen Häfen** einschließlich Rußland immer stärker werden. Der fortdauernde Abzug greifbarer Lieferungen vom Londoner Lager, der allein im Laufe dieses Jahres auf 6000 tons kam, muß jedenfalls sehr im Auge behalten werden. Dazu kommt, daß das **Lager in Singapore** gleichfalls zurückgegangen ist, wodurch die Lage dort viel schärfer geworden ist. Denn es hat sich nun herausgestellt, daß dort kaum genug Lager vorhanden ist, um die eingegangenen Verschiffungsverpflichtungen zu erfüllen, ohne in Schwierigkeiten zu geraten. Man muß also mit der Möglichkeit einer gewissen Knappheit in greifbarem Gummi innerhalb der nächsten paar Monate rechnen; vorausgesetzt, daß der Handel ungefähr dasselbe Quantum konsumiert und zwar in demselben Tempo wie in der letzten Zeit.

Singapore ist niedriger, nachdem es auf 1 sh 7³/₈ d gekommen war; es ist jetzt 7¹/₈ d cif Verfrachtung. **Kolombo** scheint noch niedriger zu sein. Da dieser Markt gewöhnlich der höhere von beiden ist, so hat es den Anschein, als ob Verkäufer gern abstoßen wollen.

New York hatte 39 cents erreicht und man glaubte, es würde auf 40 kommen; es zeigte dann aber etwas Schwäche und erhielt mehr Angebote, als es aufnehmen wollte.

Der **Londoner Markt** selbst verlief wie folgt:

Donnerstag, 5. März: Pflanzungsgummi eröffnet **ruhig** und etwas leichter. First **crepe** greifbar und März verkauft von 1 sh 6⁵/₈ d bis 1 sh 6¾ d per lb.; April-Juni von 1 sh 6¾ d bis 1 sh 6⁵/₈ d; Juli-September von 1 sh 6½ d bis 1 sh 6⁵/₈ d; Oktober-Dezember von 1 sh 6½ d bis 1 sh 6³/₈ d. **Smoked** sheet, greifbar und März, verkauft von 1 sh 6⁵/₈ d bis 1 sh 6½ d bis 1 sh 6¾ d bis 1 sh 6⁵/₈ d; April von 1 sh 6¾ d bis 1 sh 6⁵/₈ d; April-Juni von 1 sh 6⁵/₈ d bis 1 sh 6⁷/₈ d bis 1 sh 6¾ d; Juli-September von 1 sh 6½ d bis 1 sh 6⁵/₈ d; Oktober-Dezember zu 1 sh 6³/₈ d. Am **Verschiffungsmarkt** smoked sheet Mai-Juni verkauft zu 1 sh 6¾ d cif New York. **Para**-Sorten unverändert.

Freitag, 6. März: Pflanzungsgummi eröffnet **fest.** First **crepe** greifbar und März, verkauft von 1 sh 7 d bis 1 sh 7¹/₈ d per 1 lb.; April zu 1 sh 7¹/₈ d; April-Juni von 1 sh 6⁷/₈ d bis 1 sh 7¼ d; Juli-September von 1 sh 6¾ d bis 1 sh 6⁷/₈ d; Oktober-Dezember von 1 sh 6½ d bis 1 sh 6⁵/₈ d; **smoked sheet,** greifbar und März, verkauft von 1 sh 6¾ d bis 1 sh 7 d; April von 1 sh 6¾ d bis 1 sh 7¹/₈ d; April-Juni von 1 sh 6⁷/₈ d bis 1 sh 7¹/₈ d; Juli-September von 1 sh 6⁵/₈ d bis 1 sh 6⁷/₈ d;

Oktober-Dezember von 1 sh 6½ d bis 1 sh 6$^5/_8$ d. Auf dem **Verschiffungsmarkt** smoked sheet März-April verkauft zu 1 sh 7 d; Juli-Dezember zu 1 sh 6½ d cif New York. **Para**-Sorten unverändert.

Sonnabend, 7. März: Pflanzungsgummi wurde wieder gut gefragt bei **steigender Tendenz:** First **crepe**, greifbar und März, verkauft von 1 sh 7¼ d bis 1 sh 7$^3/_8$ d per lb.; April-Juni von 1 sh 7¼ d bis 1 sh 7½ d; Juli-September von 1 sh 7 d bis 1 sh 7$^1/_8$ d; Oktober-Dezember von 1 sh 6$^5/_8$ d bis 1 sh 6¾ d. **Smoked sheet**, greifbar, März und April, verkauft von 1 sh 7$^1/_8$ d bis 1 sh 7$^3/_8$ d; April-Juni von 1 sh 7$^1/_8$ d bis 1 sh 7½ d; Juli-September von 1 sh 6$^7/_8$ d bis 1 sh 7$^1/_8$ d; Oktober-Dezember von 1 sh 6$^5/_8$ d bis 1 sh 6¾ d. Auf dem **Verschiffungsmarkt** smoked **sheet**, März verkauft zu 1 sh 7¼ d; März-April von 1 sh 7$^1/_8$ d bis 1 sh 7¼ d; Juli-Dezember zu 1 sh 6$^5/_8$ d; Januar-Dezember 1926 zu 1 sh 5 d cif New York. **Para**-Sorten unverändert.

Montag, 9. März: Der Markt der Woche eröffnete **fest.** Es wurden bei leicht steigender Tendenz gute Geschäfte abgeschlossen: **First crepe** und smoked sheet, greifbar und März, verkauft von 1 sh 7½ d bis 1 sh 7$^3/_8$ d; April zu 1 sh 7½ d; April-Juni von 1 sh 7$^5/_8$ d bis 1 sh 7½ d; Juli-September von 1 sh 7$^5/_8$ d bis 1 sh 7 d bis 1 sh 7$^1/_8$ d; Oktober-Dezember von 1 sh 6$^7/_8$ d bis 1 sh 6¾ d. Auf dem **Verschiffungsmarkt** smoked sheet, März-April verkauft von 1 sh 7$^5/_8$ d bis 1 sh 7½ d cif New York. **Para**-Sorten ruhig; hard fine greifbar notiert zu 1 sh 5 d, soft 1 sh 3½ d.

Vom amerikanischen Rohgummimarkt.

New York, den 9. März 1925.

In **New York** eröffnete die Woche etwas **fester**, zeigte dann fallende Tendenz, um gegen Ende der Woche wieder **steigende Tendenz** anzunehmen. Und zwar:

Dienstag, 3. März: Verkäufer von greifbarer Ware waren um ½ cent teurer für first **latex crepe** zu 39 cents, und $^5/_8$ cent höher für **smoked sheet** um 38$^5/_8$ cents per lb.

Mittwoch, 4. März: Greifbare Ware war ¾ cent niedriger für first **latex crepe** zu 38¾ cents per lb. und ½ cent niedriger für **smoked sheet** zu 38¾ cents per lb.

Donnerstag, 5. März: Greifbare Ware war ¾ cent niedriger für first **latex crepe** zu 38¾ cents per lb. und ¼ cent niedriger für **smoked sheet** zu 38$^1/_8$ cents per lb.

Freitag, 6. März: Greifbar war um 1 cent höher für first **latex crepe** zu 38½ cents und ¼ cent niedriger für **smoked sheet** zu 38$^1/_8$ cents per lb.

Sonnabend, 7. März: Greifbar war um 1 cent höher, sowohl für first **latex crepe** als auch für **smoked sheet** zu 40½ cents bzw. **40** cents per lb.

Montag, 9. März: In New York eröffnete die Woche unverändert und zwar: First **latex crepe** und **smoked sheet** greifbar zu 40½ cents bzw. **40** cents per lb.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 7. März 1925.

Der **Markt** war in der letzten Woche sehr **fest.** Es fanden **bedeutende Umsätze** statt. Prompte und nahe Ware war stark gefragt; das Angebot bleibt sehr knapp. Nach Nachrichten von den **europäischen Märkten** ist zunächst mit größeren Ankünften nicht zu rechnen.

Der **Osten** lag sehr fest und über London. **New York** zog ebenfalls gegen Wochenende stärker an und schloß zirka ¾ d pro lb über London.

Para meldet höhere Preise und hielt mit Angebot zurück.

Es notierten in der Berichtswoche wie folgt (ab Lager Hamburg pro englisch lb netto, sofortige Kasse):

I. Latex Crepe	19$^1/_8$ d bis 19$^7/_8$ d
I. Ribbed Smoked Sheets	19 d bis 19¾ d
Abfallende Ribbed Smoked Sheets . .	18 d bis 19½ d
Reine braune Crepe	18¾ d bis 19½ d
Etwas borkige braune Crepe	18 d bis 19 d
Dunkle Crepe	18 d bis 19 d
Hard cure fine Para	16$^5/_8$ d bis 17$^3/_8$ d
Caucho Ball	14 d bis 14¼ d
Surinam Blatt Balata f. a. q. bis Ia . .	3 sh 5 d bis 3 sh 8 d
Venezuela Block Balata f. a. q. bis Ia .	2 sh 10 d bis 3 sh 1 d
Gutta Siak reboiled f. a. q.	8¾ d bis 9½ d.

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 7. März 1925.

Mit nur einer kleinen Unterbrechung Mitte der Woche **stiegen die Preise andauernd.** Der Umsatz war für alle Positionen befriedigend. Die Produzenten beteiligten sich an Verkäufen für Lieferung in 1926, wovon der Preis aber ein wenig zurückblieb.

Der Schluß ist fest mit Käufern zu den höchsten Preisen:

Hevea Crepe und Sheets loko 1,05½ fl.; Hevea Crepe und Sheets, April-Juni 1,05½ fl.; Hevea Crepe und Sheets, Juli-September 1,04 fl.; Hevea Crepe und Sheets, Oktober-Dezember 1,01 fl.

Joosten & Janssen.

Paraffin, Ceresin, Wachs.

Hamburg, den 7. März 1925.

In der verflossenen Woche war das Geschäft bei **reger Nachfrage** aus inländischen Verbraucherkreisen recht befriedigend; der **Markt** zeigte eine unverändert **feste Haltung.**

Paraffin wurde lebhaft gehandelt, besonders nach dem Auslande wurden große Verkäufe abgeschlossen. Die **Tendenz des Marktes** ist entschieden fest gestimmt und wird hierin durch die aus Amerika einlaufenden Nachrichten gestützt. Die Notierungen lauteten: für amerikanisches Tafelparaffin, 50/52° C 15 bis 15,50 $, für amerikanisches Schuppenparaffin, 50/52° C 14 bis 14,25 $. — Bei guter Nachfrage in

Ceresin wurde wie folgt notiert: für Ozokerit-Ceresin, naturgelb, zirka 60/62° C 31,50 $; für Ozokerit-Ceresin, Ia weiß, zirka 60/62° C 32,50 $; für Ceresin, naturgelb, zirka 54/56° C 22,75 bis 23 $; für Ceresin, Ia weiß, zirka 54/56° C 23,50 bis 24,50 $. — Nach dem Emporschnellen der Preise für

Bienenwachs in der Vorwoche trat in den letzten Tagen eine Beruhigung ein, aber die Preisbewegung dürfte sicherlich noch nicht abgeschlossen sein, da die Ankünfte vom Auslande geradezu belanglos sind und von den überseeischen Abladern unentwegt die höchsten Forderungen gestellt werden. Bewertet wurde westafrikanisches Wachs (Benguella) mit 170 bis 175 sh pro cwt., ostafrikanisches Wachs (Daressalaam) mit 175 bis 178 sh pro cwt., türkisches Wachs (Smyrna) mit 180 sh und höher. — Trotz der ruhigen Stimmung am hiesigen Markte für den Artikel

Karnaubawachs behaupteten sich die Preise; loko fettgrau wurde mit 123 bis 125 sh gehandelt; courantgraue Ware war sehr gesucht, und die kleinen Vorräte hierin waren anscheinend vorschnell vergriffen. Die Gebote für diese Qualität lagen demgemäß mit 120 bis 122 sh pro cwt. höher als in der Vorwoche. Die brasilianischen Ablader sollen weiterhin auf hohe Preise, teilweise 130 sh pro cwt. für fettgrau, halten. — Wenig Meinung war für

Japanwachs vorhanden; loko Ware in den ersten drei Marken wurde mit 73 sh pro cwt. angeboten. Schwimmende Ware wurde aber höher bewertet.

Montanwachs wurde unverändert von den Fabriken mit 50 Reichsmark pro 100 kg ab Werkstation bei Stückgut und 45 Reichsmark pro 100 kg ab Werkstation bei Waggonladungen geliefert.

Alle Preise sind Importpreise, unverzollt (ausgenommen Montanwachs und Ceresin,) netto Kasse. Der Zoll beträgt augenblicklich für Karnaubawachs, Bienenwachs und Paraffin 10 Reichsmark, für Japanwachs 15 Reichsmark pro 100 kg. Vorstehende Notierungen sind unverbindlich. (f)

Bericht der Schlickum-Werke, Akt.-Ges.

Baumwolle, Jute, Hanf, Flachs.

	7.	6.	5.	4.	3.	2. 3. 25
Baumwolle, New York (Cents 1 Pfd.):						
Vorrätig	26,05	25,95	26,05	26,05	26,05	26,05
März	25,70	25,60	25,72	25,66	25,72	25,70
April	25,80	25,71	25,85	25,79	25,85	25,82
Mai	25,90	25,82	25,98	25,92	25,98	25,95
Baumwolle, New Orleans (Cents 1 Pfd.):						
Vorrätig	25,90	25,75	26,—	25,80	25,85	25,85
Baumwolle, Liverpool, amerikanische (d 1 Pfd.):						
Vorrätig	14,31	14,37	14,24	14,18	14,15	13,94
März	14,02	13,95	13,92	14,01	13,82	13,80
April	14,01	13,94	13,91	14,—	13,84	13,83
Baumwolle, Liverpool, ägyptische (d 1 Pfd.):						
März	34,50	33,70	33,40	33,30	33,15	33,—
Mai	32,85	32,05	31,80	31,70	31,55	31,50
Baumwolle, Bremen, Middling universal standard, 28 mm staple, (Dollarcents 1 lb):	28,47	28,63	28,57	28,63	28,61	28,02

Trotz des Umschlages an den amerikanischen Getreidemärkten hat sich der **Baumwollmarkt** im Laufe der Berichtswoche im großen und ganzen **gut behauptet.** Im Inlande trat allerdings geringer Rückschlag ein. Die Lage der Garnspinnereien wie der Webereien wird indessen als ziemlich befriedigend angesehen. Das Geschäft für einheimische wie ausländische Rechnung war in Nordamerika zeitweise lebhaft. Die Preise für ägyptische Baumwolle zogen an den europäischen Märkten weiter an infolge der Knappheit dieser Sorte, die noch zunehmen soll.

Am englischen **Jutemarkt** waren Käufer im Laufe der Woche sehr tätig. Von **Kalkutta** lauteten die Kabel lebhafter und teurer. Erste Sorten Februar-März wurden nach dem Kontinent zu 44 £ verkauft, März-April notierte 44/5 £, April-Mai 44/5 bis 44/10 £, Mai-Juni 44/15 £, neue Ernte August-September 41/10 £ pro ton.

Hanf entwickelte am englischen Markt gleichfalls feste Stimmung nach lebhafter Nachfrage. **London** notierte für **G** Februar 58/10 £, streaky three 68/10 £, **J** 53 £, **K** 52 £, **L** 51 £, Neu-Seeland, high point fair, 40/10 £, fair 39 £. Die **Manilaankünfte** ergaben 20 000 Ballen gegen 31 000 Ballen in der Vorwoche. Sie werden für die beiden kommenden Wochen auf 32 000 und 21 000 Ballen geschätzt.

Flachs. Strohflachs für Mengen bis 120 Zentner, geringe 4,50 M, mittlere 7,00 M, gute bis zu 8,00 M, beste bis zu 8,50 M, über 120 Zentner mittlere bis zu 9,00 M, gute bis zu 11,00 M, beste bis zu 11,75 M je Ztr.

Nr. 25 Berlin SW 19, den 20. März 1925 39. Jahrgang

GUMMI-ZEITUNG

MARKTBERICHTE.

Vom Rohgummimarkt.

Der Preis für beste Pflanzerware in London zog um die Mitte der vorigen Woche auf 1 sh 7¾ d an und gab dann etwas nach. Die **Preisentwicklung** für Standard Crepe greifbar verlief im Berichtsabschnitt wie folgt:

9. März	1 sh 7½ d
10. März	1 sh 7⅜ d bis 1 sh 7½ d
11. März	1 sh 7½ d
12. März	1 sh 7¾ d
13. März	1 sh 7½ d
14. März	1 sh 7½ d

Die Rubber Association of America veranschlagt den **Rohgummiverbrauch der Vereinigten Staaten von Nordamerika** im Februar auf 31 500 tons (gegen 31 400 tons im Januar) und die Vorräte am Ende des Monats auf 54 000 tons.

Nach der Statistik von Berringer & Cie., Para, betrug die **Rohgummiausfuhr aus dem Amazonasgebiet** im Jahre **1924** 26 963 352 kg (gegen 21 985 038 kg in 1923), erhöhte sich mithin um 22,5 Prozent. Sie bestand aus 13 485 282 (11 614 505) kg Fina, 1 241 498 (1 248 559) kg Entrefina, 3 256 561 (2 991 351) kg Sernamby, 6 724 821 (4 263 413) kg Caucho und 2 256 170 (1 867 210) kg Balata. Insgesamt waren bestimmt für Europa 11 325 387 kg (darunter 6 147 919 kg Fina, 428 259 kg Entrefina, 651 371 kg Sernamby, 2 205 910 kg Caucho und 1 891 928 kg Balata) und für Amerika 15 637 965 kg (davon 7 337 363 kg Fina, 813 239 kg Entrefina, 2 605 210 kg Sernamby, 4 518 911 kg Caucho und 363 242 kg Balata). Die **Ausfuhr über Para** belief sich auf 10 000 729 (9 091 022) kg, über Manaos auf 14 848 208 (10 826 126) kg und über Iquitos auf 2 114 415 (2 067 890) kg. Die hauptsächlichsten **Bestimmungsländer** des Exportes waren die Vereinigten Staaten von Nordamerika mit 15 075 656 (11 834 169) kg, England mit 4 775 586 (4 486 337) kg, Deutschland mit 3 295 035 (2 442 464) kg und Frankreich mit 3 046 395 (2 852 195) kg. Während die Ausfuhr nach Deutschland um rund 35 Prozent und nach den Vereinigten Staaten um annähernd 28 Prozent stieg, nahm sie nach England und Frankreich nur geringfügig zu. A. D.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 14. März 1925.

Der Markt war in der Berichtswoche leichten **Schwankungen** unterworfen, verkehrte aber durchweg in fester Haltung. Die Nachfrage nach prompt und bald eintreffender Ware hielt an und für Latex Crepe wurden sehr volle Preise bezahlt.

Amerika war ebenfalls als Käufer im Markte, speziell für schwimmende und prompt verschiffbare Ware. Nach den letzten Statistiken konsumierte Amerika täglich im Januar 1208 tons, während der Konsum im Februar die enorme Ziffer von 1432 tons pro Arbeitstag erreichte.

Der **Singaporemarkt** wurde durch das Fallissement einer chinesischen Händlerfirma beunruhigt, die 3000 bis 4000 tons blanko verkauft hatte, nun aber anderweitig eingedeckt werden müssen.

Es notierten in der Berichtswoche wie folgt (ab Lager Hamburg pro englisch lb netto, sofortige Kasse):

I. Latex Crepe	19¾ d	bis 20 d
I. Ribbed Smoked Sheets	19⅝ d	bis 19⅞ d
Abfallende Ribbed Smoked Sheets	19 d	bis 19½ d
Reine braune Crepe	19⅛ d	bis 19¾ d
Etwas borkige braune Crepe	18⅞ d	bis 19¼ d
Dunkle Crepe	18⅞ d	bis 19¼ d
Hard cure fine Para	17 d	bis 17½ d
Caucho Ball	14 d	bis 14½ d
Surinam Blatt Balata f. a. q. bis Ia	3 sh 5 d	bis 3 sh 8 d
Venezuela Block Balata f. a. q. bis Ia	2 sh 11 d	bis 3 sh 2 d
Gutta Siak reboiled f. a. q.	9 d	bis 9¼ d.

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Vom amerikanischen Rohgummimarkt.

New York, den 16. März 1925.

Der **New Yorker Gummimarkt** war zu Anfang der Woche etwas unbestimmt, wurde dann aber fester mit **steigender Tendenz.** Es hat im Augenblick den Anschein, als ob er sehr bald in **große Aktivität** ausbrechen werde. Und zwar eröffnete er am:

Dienstag, 10. März: Greifbare Ware war um ¼ cent niedriger, sowohl für first latex **crepe** zu 40¼ cent per Pfund, wie auch für smoked **sheet** zu **39¾** cent per Pfund.

Mittwoch, 11. März: First latex **crepe** und smoked **sheet** waren um 1 cent höher zu **41¼** cent bzw. **40¾** cent per Pfund.

Donnerstag, 12. März: Greifbare Ware notierte um ½ cent niedriger, sowohl für first latex **crepe** zu **40¾** cent, wie auch smoked **sheet** zu **40¼** cent per Pfund.

Freitag, 13. März: Greifbare Ware notierte um ¼ cent höher für first latex **crepe** zu **41** cent und ¼ cent niedriger für smoked **sheet** zu **40** cent per Pfund.

Sonnabend, 14. März: Greifbare Ware notierte um ¼ cent teurer sowohl für first latex **crepe** wie auch smoked **sheet** zu **41¼** cent bzw. **40¼** cent per Pfund.

Montag, 16. März: Die Woche eröffnete in New York mit greifbaren Verkäufern unverändert für erste Latex **crepe** zu **41¼** cent und smoked **sheet** zu **40¼** cent per Pfund.

Londoner Wochenbericht.

London, den 16. März 1925.

In der vergangenen Woche sind 2556 tons Kautschuk verschifft worden. Dagegen bleiben die Ankünfte weiter zurück. Sie betrugen 944 Tonnen, so daß im ganzen das **Londoner Lager** wieder um 1612 tons zurückging und jetzt 21 556 tons beträgt. Gegen Ende der Woche war ein **Druck in der Nachfrage** zu verzeichnen. Die Preise gingen wieder in die Höhe und erreichten volle **1 sh 7½ d** für greifbare Ware.

Eine große Menge der hinausgehenden Ware war für die Vereinigten Staaten bestimmt. Aber auch der **Kontinent** verlangte und erhielt bedeutende Quantitäten Anfang dieser Woche, jedoch machte sich eine leichte **reaktionäre Tendenz** bemerkbar, teilweise hervorgerufen durch die bevorstehenden **halbmonatlichen Abrechnungen,** die ein gewisses Maß von Rückverkäufen veranlaßten. Dadurch wurden Käufe erheblich zurückgehalten, so daß die letzten greifbaren Verkäufe zu 1 sh 7⅜ d vor sich gingen. Die **Nachfrage aus Amerika** ist in letzter Zeit ziemlich gut gewesen, wenn sie auch nicht gerade regelmäßig war. Der amerikanische Import für den Monat Februar wird mit 23 000 tons angegeben, was 6000 tons weniger bedeutet als im Januar. Die **statistische Lage** hier in London wird augenscheinlich in aller Ruhe fester; eine ganz selbstverständliche Folge des großen Rückganges des Lagers in der letzten Zeit. Die ankommenden Waren genügen offenkundig nicht für die Nachfrage im Handel.

Bemerkenswert ist, daß von einer **Malaya-Gesamtverschiffung** von 22 342 tons im Monate Februar etwa nur 3500 tons nach England unterwegs sind, während über 14 000 tons nach Amerika gehen. **Colombo** verkaufte alle Angebote zu 1 sh 8⅛ d, was einen Aufschwung von ⅞ d in zwei Tagen bedeutet.

Das Wochenende selbst verlief folgendermaßen:

Donnerstag, 12. März: Pflanzungsgummi behielt einen **festen Ton:** First **crepe** und smoked **sheet,** greifbar, März und April, verkauft von 1 sh 7½ d bis 1 sh 7⅝ d per Pfund; April-Juni von 1 sh 7⅜ d bis 1 sh 7⅝ d; Juli-September von 1 sh 7 d bis 1 sh 7¼ d; Oktober-Dezember zu 1 sh 6⅞ d. Am **Verschiffungsmarkt** smoked sheet März-April verkauft zu 1 sh 7½ d; April-Mai zu 1 sh 7⅜ d; Juni zu 1 sh 7¼ d; Juli-Dezember zu 1 sh 6⅝ d; **crepe,** März-April zu 1 sh 7½ d cif New York. **Para-Sorten** ruhig und unverändert.

Freitag, 13. März: Pflanzungsgummi **ruhig,** aber kaum fest. First **crepe** und smoked **sheet,** greifbar, März-April und April-Juni, verkauft von 1 sh $7^5/_8$ d bis 1 sh 7½ d per Pfund; Juli-September von 1 sh $7^1/_8$ d bis 1 sh 7 d; Oktober-Dezember von 1 sh $6^7/_8$ d bis 1 sh $6^5/_8$ d. Am **Verschiffungsmarkt** smoked sheet April-Mai verkauft zu 1 sh 7½ d; Januar-Dezember 1926 zu 1 sh $5^1/_8$ d cif New York. **Para**-Sorten ruhig und unverändert.

Sonnabend, 14. März: Pflanzungsgummi war ruhig und **fest.** First **crepe** und smoked **sheet,** greifbar, März und April, verkauft von 1 sh $7^3/_8$ d bis 1 sh 7½ d bis 1 sh $7^3/_8$ d; April-Juni von 1 sh $7^3/_8$ d bis 1 sh 7½ d; Juli-September von 1 sh $6^7/_8$ d bis 1 sh 7 d; Oktober-Dezember von 1 sh 6½ d bis 1 sh $6^5/_8$ d. Am **Verschiffungsmarkt** smoked sheet, März-April verkauft zu 1 sh $7^3/_8$ d; **crepe** März-April zu 1 sh 7½ d cif New York. **Para**-Sorten unverändert; hard fine, greifbar, notierte 1 sh 5½ d, soft 1 sh 3½ d, ball 1 sh 2¼ d.

Montag, 16. März: Die Woche eröffnete mit Pflanzungsgummi aller Arten **fest.** Erste **crepe** und **sheet,** greifbar, März-April und April-Juni verkauft zu 1 sh 7½ d, per Pfund; Juli-September zu 1 sh 7 d; Oktober-Dezember zu 1 sh $6^5/_8$ d. Im **Verschiffungsmarkt** smoked sheet, März-April, verkauft zu 1 sh $7^3/_8$ d, cif New York. **Para**-Sorten unverändert; hard fine, greifbar, notiert 1 sh 5½ d; soft 1 sh 3½ d; ball 1 sh 2¼ d.

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 13. März 1925.

Mit **kleineren Schwankungen** ist der Preis in dieser Woche weiter gestiegen. Es wurden für loko Ware bis 109 Cents bezahlt; das ist der höchste Preis seit 1920.

Es war **starke Kauflust** für nahe Lieferungen cif und fob Indien, aber der **Terminmarkt** und entfernte Positionen waren vernachlässigt.

Der Schluß ist etwas schwächer. Käufer zurückhaltend, wie folgt: Hevea Crepe und Sheets, loko, 1,07½ fl., Hevea Crepe und Sheets, April-Juni, 1,07 fl., Hevea Crepe und Sheets, Juli-September, 1,05 fl., Hevea Crepe und Sheets, Oktober-Dezember, 1,02 fl.

Joosten & Janssen.

Paraffin, Ceresin, Wachs.

Hamburg, den 14. März 1925.

Im allgemeinen war das **Geschäft** in der verflossenen Woche etwas **ruhiger.** Die Nachfrage aus inländischen Verbraucherkreisen aber konnte befriedigen. Der Markt bewahrte seine **feste Haltung** und neigte teilweise sogar zu weiterem Anziehen.

Lebhaft gehandelt wurde wieder **Paraffin.** Wenn auch einige Posten aus zweiter Hand zu gedrückten Preisen fortgingen, so lauteten doch durchweg die Forderungen: für amerikanisches Tafelparaffin, 50/52° C, 15,— bis 15,50 $, für amerikanisches Schuppenparaffin, 50/52° C, 14,— bis 14,25 $. Der amerikanische Mark verkehrte in ruhiger, unverändert fester Haltung.

Befriedigend war das Bedarfsgeschäft in **Ceresin;** hierfür galten noch folgende Notierungen: für Ozokerit-Ceresin, naturgelb, zirka 60/62° C, 31, 50 $, für Ozokerit-Ceresin, prima weiß, 60/62° C, 32,50 $, für Ceresin, naturgelb, zirka 54/56° C, 22,75 bis 23,— $, für Ceresin, prima weiß, zirka 54/56° C, 23,50 bis 24,50 $.

Für **Bienenwachs** machte sich erneut eine Befestigung der Preise bemerkbar. Die Angebote in ausländischer Ware waren noch immer unzulänglich, lediglich in Benguella-Wachs hörte man von der Möglichkeit einer Verschiffung etwas größerer Mengen im April-Mai vom Ursprungslande, aber die Forderungen lauteten über 170 sh per 1 cwt. cif Hamburg. Ostafrikanische Ware wurde bewertet mit 175 bis 178 sh per 1 cwt, Smyrna- und Brasil-Wachs mit 180 sh per 1 cwt. und höher.

Eine abermalige Befestigung erfuhren auch die Preise für **Karnauba-Wachs,** da ein bereits für Ende Februar mit umfangreichen Partien erwarteter Dampfer infolge Havarie seine Ware auf der Schelde umladen muß, die erst in 8 bis 14 Tagen greifbar werden dürfte, und somit schon fühlbarer Mangel eintrat. Loko fettgrau kostete 125 bis 128 sh per 1 cwt., courantgrau 122 bis 125 sh per 1 cwt. Vom brasilianischen Markte wurde unverändert feste Haltung gemeldet, die Ernteaussichten sollen zum Teil sehr enttäuschen.

Japanwachs war wenig gefragt; loko Ware in den ersten drei Marken war mit 73 sh per 1 cwt. erhältlich.

Montanwachs wurde unverändert von den Fabriken mit 50,— Reichsmark per 100 kg ab Werkstation für Stückgut und 45,— Reichsmark per 100 kg ab Werkstation für Waggonladungen geliefert.

Alle Preise sind Importpreise, unverzollt (ausgenommen Montanwachs und Ceresin netto Kasse). Der Zoll beträgt augenblicklich für Karnaubawachs, Bienenwachs und Paraffin 10,— Reichsmark, für Japanwachs 15,— Reichsmark per 100 kg.

Vorstehende Notierungen sind unverbindlich.

Bericht der Schlickum-Werke Aktiengesellschaft.

Baumwolle, Jute, Hanf, Flachs.

	14.	13.	12.	11.	10.	9. 3. 25
Baumwolle, New York (Cents 1 Pfd.):						
Vorrätig	25,90	25,50	25,50	25,90	26,05	26,05
März	25,52	25,15	25,10	25,63	25,71	25,67
April	25,65	25,29	25,25	25,65	25,85	25,80
Mai	25,77	25,43	25,40	25,78	25,99	25,93
Baumwolle, New Orleans (Cents 1 Pfd.):						
Vorrätig	25,80	25,45	25,45	25,80	25,90	25,90
Baumwolle, Liverpool, amerikanische (d 1 Pfd.):						
Vorrätig	14,03	14,04	14,14	14,31	14,17	14,41
März	13,78	13 77	13,87	13,83	13,98	14,76
April	13,74	13,72	13,87	13,87	13,97	14,04
Baumwolle, Liverpool, ägyptische (d 1 Pfd.):						
März	35,85	35,23	35,40	35,30	35,—	35,25
Mai	34,30	33,68	33,80	33,70	33,30	33,55
Baumwolle, Bremen, Middling universal standard, 28 mm staple, (Dollarcents 1 lb):	28,08	28,06	28,43	28,64	28,58	28,56

Nachdem die Preise bei mäßigen Umsätzen am Weltmarkt im allgemeinen zunächst merklich nachgaben, vermochten sie sich schließlich etwas zu erholen. Die **Knappheit an ägyptischer Baumwolle** gab auch im Laufe dieser Woche den Ton an, womit auch weiter noch zu rechnen sein wird. Gekauft wurde in Nordamerika in mäßigem Umfange für einheimische wie ausländische Rechnung. Man nimmt an, daß sich das Interesse der Spekulation Baumwolle mehr zuwenden wird, wenn es an Getreide weiter zurückgehen sollte. Vielleicht ist hierbei aber auch der Wunsch der Vater des Gedankens.

Die Stimmung am englischen **Jutemarkt** war im Laufe der Woche unregelmäßig, am Schluß indessen fester und höher. Umsätze mäßig groß. **London** notierte für erste Sorten Februar-März nach dem Festlande 45/10 bis 45/17/6 £, März-April 46/10 bis 46/5 £, April-Mai 46/10 bis 46/15 £ und Mai-Juni 46/15 bis 46/15 £ per ton.

Hanf verhielt sich in dieser Woche am englischen Markt untätig. Es notierte am Schluß **G** Februar-April 59 £, **streaky three** 67 £, **J** 53/10 £, **K** 52/10 £, **L** 51/10 £, **M** 49/10 £, **Neu-Seeland, high point** fair, März-Mai 40/10 £, **fair** 39 £. Die **Manila-Ankünfte** ergaben in dieser Woche insgesamt 29 000 Ballen, in der vergleichenden Vorjahrswoche jedoch 50 000 Ballen. Erwartet werden in den beiden kommenden Wochen schätzungsweise 21 000 und 27 000 Ballen.

Flachs. Das Geschäft mit **Strohflachs** flaute ab. In **Faserflachs** herrschte vollständige Geschäftsstille. Strohflachs in Mengen bis 120 Zentner notierte für geringe bis zu 4,50 M, für mittlere bis zu 7 M, gute bis zu 8 M und beste Qualitäten bis zu 8,50 M pro Zentner.

Baumwolle. Wochenbericht der Bremer Baumwollbörse. Bremen, den 14. März 1925. Während der Berichtswoche war das **Geschäft ruhiger.** Angebot von Amerika war gering bei fester Basis, ganz besonders für Stapelware. Gegen Schluß der Woche waren die **Terminmärkte schwächer** auf Berichte von leichten Niederschlägen in Texas.

Amerikanische Baumwolle.

(Preise in bar ohne Abzug in US-cents p. lb.)

Notierungen der letzten Woche:

middling Universal Standard 28 mm staple loco

am	13./3.	12./3.	11./3.	10./3.	9./3.	7./3.
1 Uhr nachm.	28.06	28.43	28.64	28.58	28.56	28.47

Ostindische Baumwolle.

(Preise in bar ohne Abzug in pence p. lb.)

Notierungen vom 13. März 1925.

	Super fine	Fine	Fully good	Good
Scinde m. ginned	11.00	10.65*	10.30*	9.95*
Bengal	10.90*	10.55*	10.20*	9.85*
Bengal m. ginned	11.20*	10.85*	10.50*	10.15*
Khandeish m. ginned	—	10.85*	11.20*	10.75*
Oomra Nr. II m. ginned . .	12.25*	11.80*	11.35*	10.90*
Oomra Nr. I m. ginned . .	12.50*	12.05*	11.60*	11.15*
Broach m. ginned	12.80*	12.40*	12.05*	11.70*
Surti Broach m. ginned . .	13.55*	13.15*	12.80*	12.45*

	Fully good	Good	Fully good fair	Fair
Sawgd. Dharwar	—	12.60*	12.20*	—
Compta m. ginned	—	12.60*	12.20*	—
Western Madras	12.75*	12.35*	11.95*	—
Northern Madras	—	12.75*	12.25*	—
Tinnivelly	—	12.85*	12.45*	—
Cambodia	—	—	12.95*	—

American Seed (Punjab) Nr. 1 . .	12.95*
„ „ „ „ 2 . .	12.60*
„ „ „ „ 3 . .	12.35*

* nominell.

Nr. 26 Berlin SW 19, den 27. März 1925 39. Jahrgang

GUMMI-ZEITUNG

MARKTBERICHTE.

Vom Rohgummimarkt.

23. März 1925.

Die **Befestigung des Marktes** setzte sich in der vergangenen Woche fort. Nach vorübergehendem Rückschlag um die Mitte der Woche wurde zum Schluß die 20 d-Grenze erreicht und damit der Stand von Anfang des Jahres. Die **Preisentwicklung** für Standard Crepe, greifbar in London, verlief im Berichtsabschnitt wie folgt:

16. März	1 sh $7^{5}/_{8}$ d bis 1 sh $7^{3}/_{4}$ d
17. März	1 sh $7^{7}/_{8}$ d
18. März	1 sh $7^{5}/_{8}$ d
19. März	1 sh $7^{3}/_{4}$ d bis 1 sh $7^{7}/_{8}$ d
20. März	1 sh $7^{7}/_{8}$ d
21. März	1 sh 8 d

Die **englische Rohgummi-Einfuhr** im Februar wird (in 100 lbs.) amtlich auf 119 626 beziffert (gegen 147 592 im Januar d. J. und 119 626 im Februar 1924) und die Ausfuhr auf 175 455 (153 945 und 161 666). Die hauptsächlichsten **Bestimmungsländer der Ausfuhr** waren: Vereinigte Staaten Nordamerika 60 240 (gegen 81 228 im Vorjahrsmonat), Frankreich 35 514 (42 976), Rußland 22 398 (0), Deutschland 21 448 (10 869) und Italien 16 117 (10 651). Besonders beachtenswert sind die großen **Verschiffungen nach Rußland**, das in der Februar-Statistik an dritter Stelle vor Deutschland steht. Nach Deutschland ging ungefähr die doppelte Menge wie im Februar 1924. Insgesamt war die englische Rohgummi-Ausfuhr im Februar um 46 Prozent höher als die Einfuhr. Für die zwei Monate Januar-Februar 1925 ergibt sich für den englischen Gummihandel folgende Uebersicht (100 lbs.):

	Einfuhr	Ausfuhr
Januar	147 592	153 945
Februar	119 626	175 455

Der **Geschäftsgang der amerikanischen Gummi-Industrie** bleibt nach wie vor gut. Man rechnet jetzt damit, daß im laufenden Jahre rund 10 000 000 **Ballonreifen** hergestellt werden, gegen ungefähr 3 800 000 in 1924. Nach der Statistik der Rubber Association of America belief sich die **Rohgummi-Einfuhr der Vereinigten Staaten Nordamerika** im Februar auf 23 456 tons (gegen 29 960 tons im Januar d. J. und 31 763 tons im Februar 1924). Sie nahm also gegenüber dem Vormonat um annähernd 22 Prozent ab. Allem Anschein nach haben die amerikanischen Fabrikanten sehr knapp gekauft, was ja auch aus den ganzen Vorgängen am Markt hervorging. In den zwei Monaten Januar-Februar 1925 (und vergleichsweise von 1924) stellte sich die **Rohgummi-Einfuhr** der Vereinigten Staaten wie folgt (tons):

	1924	1925
Januar	21 611	29 960
Februar	31 763	23 456
	53 374	53 416.

A. D.

Londoner Wochenbericht.

London, den 23. März 1925.

Durch die ziemlich gute, allgemeine **Nachfrage nach Pflanzungsgummi** hat sich in der verflossenen Woche wieder eine **größere Festigkeit auf dem Markt** gezeigt, so daß die Schlußnotierungen 1 sh $7^{3}/_{4}$ d bis 1 sh 8 d für greifbare sheets per 1 Pfund erreichten. Auch die **statistische Lage** bedeutet ein weiterer Beweis für die Festigkeit des Marktes. Die **Abgänge** der letzten Woche vom Lager kamen auf 2218 tons, denen 1109 tons an neuen Ankünften gegenüberstehen, so daß das Lager wieder um 1109 tons reduziert worden ist und jetzt 20 000 tons beträgt.

Früher oder später dürfte der Zeitpunkt kommen, wo die schweren, **andauernden Abgänge vom Lager** ein neues Spekulationsinteresse hervorrufen müssen, während die legitime Nachfrage gleichfalls angefeuert werden dürfte, wenn auch die Ansichten über die Marktmöglichkeiten unter den Händlern noch recht geteilt sind. Während das **Lager in London** mit einer Geschwindigkeit abnimmt, die geeignet ist, über die zukünftige **Versorgung des Handels** oder die Erfüllung von Kontrakten spekulativer Art Nervosität hervorzurufen, ist die Lage auf den direkten Märkten in letzter Zeit schärfer denn je geworden.

In **Singapore** hält die Unsicherheit auch jetzt noch weiter an, denn die spekulativen Chinesen scheinen noch immer ihre „Kürze" nicht aufgefüllt zu haben. Diese **unbestimmte Lage** kann in Anbetracht der schweren damit verbundenen Verpflichtungen sehr leicht nach beiden Seiten hin sich fühlbar machen.

Der Londoner Markt selbst verlief wie folgt:

Donnerstag, 19. März. Pflanzungsgummi war **ruhig** und kaum fest. Erste **crepe** und smoked **sheet**, greifbar, März-April und April-Juni, verkauft von 1 sh $7^{5}/_{8}$ d bis 1 sh $7^{1}/_{2}$ d per 1 Pfund; Juli-September von 1 sh $7^{1}/_{8}$ d bis 1 sh $6^{7}/_{8}$ d; Oktober-Dezember von 1 sh $6^{1}/_{2}$ d bis 1 sh $6^{3}/_{8}$ d. Im **Verschiffungsmarkt** smoked sheet, schwimmend, verkauft zu 1 sh $7^{5}/_{8}$ d; **crepe**, März-April zu 1 sh $7^{3}/_{4}$ d, cif. New York; **Para**-Sorten unverändert.

Freitag, 20. März. Pflanzungsgummi war besser **gefragt.** Gutes Geschäft wurde zu festen und höheren Preisen abgeschlossen. Erste **crepe** greifbar, März-April und April-Juni, verkauft von 1 sh $7^{3}/_{4}$ d bis 1 sh $7^{7}/_{8}$d per 1 Pfund; Juli-September von 1 sh $7^{1}/_{8}$ d bis 1 sh $7^{3}/_{8}$ d; Oktober-Dezember von 1 sh $6^{5}/_{8}$ d bis 1 sh $6^{3}/_{4}$ d, smoked **sheet**, greifbar, März-April und April-Juni, verkauft von 1 sh $7^{3}/_{4}$ d bis 1 sh $7^{7}/_{8}$ d, Juli-September von 1 sh $7^{1}/_{8}$ d bis 1 sh $7^{3}/_{8}$ d; Oktober-Dezember von 1 sh $6^{5}/_{8}$ d bis 1 sh $6^{3}/_{4}$ d. Im **Verschiffungsmarkt** smoked **sheet,** März-April und Mai, verkauft zu 1 sh $7^{3}/_{4}$ d; Mai-Juni zu 1 sh $7^{1}/_{2}$ d; **crepe,** April, zu 1 sh 8 d cif. New York. **Para**-Sorten fest; hard fine, greifbar, notiert 1 sh $5^{3}/_{4}$ d; soft 1 sh 4 d; **Ball** 1 sh 3 d.

Sonnabend, 21. März. Pflanzungsgummi blieb **fest.** Geschäfte wurden zu **höheren Preisen** abgeschlossen. Erste **crepe** und smoked **sheet,** greifbar, März-April-Mai und April-Juni, verkauft von 1 sh $7^{3}/_{4}$ d bis 1 sh 8 d; Juli-September von 1 sh $7^{1}/_{8}$ d bis 1 sh $7^{1}/_{2}$ d; Oktober-Dezember von 1 sh $6^{1}/_{2}$ d bis 1 sh $6^{7}/_{8}$ d. Im **Verschiffungsmarkt sheet** und **crepe,** schwimmend, verkauft zu 1 sh 8 d; März-April zu 1 sh $7^{7}/_{8}$ d; April-Mai zu 1 sh $7^{3}/_{4}$ d, cif. New York. **Para**-Sorten waren fest und unverändert.

Montag, 23. März: Der Markt der Woche eröffnete mit ziemlich **guter Nachfrage** nach Pflanzungsgummi zu festen Preisen. Erste **Crepe** greifbar und März verkauft zu 1 sh 8 d per Pfund; April und April-Juni zu 1 sh $8^{1}/_{8}$ d; Juli-September zu 1 sh $7^{3}/_{4}$ d; Oktober-Dezember 1 sh 7 d. Smoked **Sheet** greifbar und März verkauft zu 1 sh 8 d; April 1 sh 8 d; April-Juni 1 sh 8 d bis 1 sh $8^{1}/_{8}$ d; Juli-September 1 sh $7^{5}/_{8}$ d bis 1 sh $7^{3}/_{4}$ d; Oktober-Dezember 1 sh 7 d. Im **Verschiffungsmarkt:** Smoked sheet März-April verkauft zu 1 sh 8 d; April-Mai 1 sh $7^{7}/_{8}$ d cif New York. **Para**-Sorten **fest**; hard fine greifbar notierte 1 sh $5^{3}/_{4}$ d; **soft** 1 sh 4 d; **Ball** 1 sh 3 d.

* * *

Die statistische Lage zu Anfang der Woche.

Es ist zur Regel geworden, die **Landungen und Lieferungen** der Woche schon immer einen Tag vor ihrer Veröffentlichung zu taxieren, und die Ziffer wird auch stets erstaunlich genau getroffen. Die Veröffentlichung selbst findet am zweiten Tag der Woche statt, doch kann ich wohl heute schon mit ziemlicher Bestimmtheit sagen, daß sie einen **Lagerabgang von 1500 tons** ergeben wird. Zur Stunde dürfte das Lager offiziell etwa 20 000 tons betragen; so daß es de facto mit 18 500 tons zu veranschlagen ist. Eine überaus **starke statistische Lage,** die sich eigentlich bemerkbar machen müßte. Geschieht dies trotzdem nicht, so ist der Grund darin zu suchen, daß alle Statistiken heute nicht mehr dieselbe Wichtigkeit haben wie früher. Es ist z. B. sehr schwer festzustellen, wieviel Gummi direkt von Malaya und Java nach Amerika geht. Es muß aber recht viel sein, und dies wirkt natürlich auf das **sichtbare Lager** zurück.

Vom amerikanischen Rohgummimarkt.

New York, den 23. März 1925.

Der **New Yorker Markt** ist zu Anfang der Woche ziemlich **fest** und unverändert geblieben. Gegen Ende der Woche zeigten die Kabel eine Erhöhung in den Preisen für greifbaren Sheet bis auf 41¼ Cent und ⅜ Cent Aufschlag für alle anderen Positionen.

Dienstag, 17. März. Greifbare Ware war unverändert, erste **latex crepe** zu 41¼ Cent und ¼ Cent höher für smoked sheet zu 40½ Cent per 1 Pfund.

Mittwoch, 18. März. Verkäufer wären ⅝ Cent niedriger für erste **latex crepe** zu 40⅝ Cent und ¼ Cent niedriger für smoked **sheet** zu 40¼ Cent per 1 Pfund.

Donnerstag, 19. März. Verkäufer waren 1⅛ Cent höher für erste **latex crepe** zu 41¾ Cent per 1 Pfund und ¾ Cent höher für smoked **sheet** zu 41 Cent per 1 Pfund.

Freitag, 20. März. Verkäufer waren ¼ Cent höher für erste **latex crepe** zu 42 Cent per 1 Pfund und ½ Cent höher für smoked **sheet** zu 41½ Cent per 1 Pfund.

Sonnabend, 21. März. Verkäufer waren ½ Cent höher für erste **latex crepe** zu 42½ Cent und ¼ Cent teurer für smoked **sheet** zu 41¾ Cent per 1 Pfund.

Montag, 23. März: Der Markt der Woche eröffnet fester mit **latex crepe** greifbar und smoked **sheet** greifbar ¼ cent höher zu 42¾ cent per Pfund bzw. 42 cent per Pfund.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 21. März 1925.

Der Markt verkehrte in letzter Woche in sehr **fester Haltung**, besonders gegen Wochenende. Promptes Angebot bleibt knapp. Trotzdem ließ das deutsche **Konsumgeschäft** zu wünschen übrig. Amerika trat weiter ziemlich stark als Käufer auf. Die Nachfrage konnte schwer befriedigt werden. Die **New Yorker Marktnotierungen** liegen erheblich höher als London.

Der **Osten** hielt sich ebenfalls **über London**. Es kamen infolgedessen mit dort nur beschränkte Umsätze zustande.

Para meldet gegen Wochenende einen **festen Markt**, da die Stocks sich geräumt haben.

Es notierten in der Berichtswoche wie folgt (ab Lager Hamburg pro englisch lb. netto, sofortige Kasse):

Ia Latex Crepe	20 d	bis	20½ d
Ia Ribbed Smoked Sheets	19⅞ d	bis	20¼ d
Abfallende Ribbed Smoked Sheets . . .	19¼ d	bis	19¾ d
Reine braune Crepe	19½ d	bis	20 d
Etwas borkige braune Crepe	19⅛ d	bis	19½ d
Dunkle Crepe	19 d	bis	19½ d
Hard cure fine Para	17¾ d	bis	18¼ d
Caucho Ball	15 d	bis	15½ d
Surinam Blatt Balata f. a. q. bis Ia . .	3 sh 5 d	bis	3 sh 8 d
Venezuela Block Balata f. a. q. bis Ia .	2 sh 10 d	bis	3 sh 2 d
Gutta Siak reboiled f. a. q.	9 d	bis	9⅝ d

Effektiv-Rohgummimakler-Verein.

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 20. März 1925.

Für Loko **sheets** und crepe wurde 110 und 110½ bezahlt. Der Umsatz für nahe Lieferungen, cif und fob Indien war lebhaft. Auch fanden wieder für **Lieferung ganz 1926** verschiedene Verkäufe statt, aber der **Terminmarkt** war vernachlässigt. Die **Preise** schwankten nur wenig. Die **Tendenz** war so gut wie andauernd **fest**.

Der Schluß ist auch stetig wie folgt:

Hevea Crepe und Sheets	Loko	1,10 fl.
„ „ „ „	März	1,11 fl.
„ „ „ „	April-Juni	1,09½ fl.
„ „ „ „	Juli-September . . .	1,05½ fl.

Joosten & Janssen.

Paraffin, Ceresin, Wachs.

Hamburg, den 21. März 1925.

Bei **ruhiger Haltung** des Marktes lauteten alle Notierungen unverändert fest; größere Geschäfte konnten sich freilich in dieser Woche nicht entwickeln. Infolge der **Kapitalknappheit** können sich die Inlandsverbraucher nur zur Deckung des dringendsten Bedarfes entschließen.

Gute Nachfrage bestand für **Paraffin**, und die Notierungen bewegten sich durchweg in den bisherigen Grenzen. Gehandelt wurde amerikanisches **Tafelparaffin** 50/52° zu 14,75 bis 15,25 $, amerikanisches **Schuppenparaffin** 50/52° zu 13,50 bis 14,00 $. Von Amerika wurde unverändert **feste Haltung** des dortigen Marktes gemeldet. Geneigter zeigten sich die deutschen Raffinerien zur Abgabe größerer Mengen nach erfolgter Herabsetzung der bisherigen Forderungen. Gefordert wurde **70 bis 78** M je nach Gradation ab mitteldeutschen Werken. Für polnisches Paraffin wurde 14 $ ab Grenze notiert.

Befriedigend war das Geschäft in **Ceresin** zu unveränderten Notierungen von 31,50 $ für Ozokerit-Ceresin naturgelb, zirka 60/62° C, 32,50 $ für Ozokerit-Ceresin Ia weiß, zirka 60/62° C, 22,75 bis 23,00 $ für Ceresin naturgelb, zirka 54/56° C, 23,50 bis 24,50 $ für Ceresin Ia weiß, zirka 54/56° C.

Das Interesse für **Bienenwachs** war unverändert groß, wenngleich es zu einem nennenswerten Geschäft hierin bei den unzulänglichen Angeboten nicht kommen konnte. Lissaboner Ablader verlangten für Benguella-Bienenwachs 172/- sh per cwt. cif Hamburg, vermochten jedoch nicht besonderes Kaufinteresse zu erwecken. Dagegen waren ostafrikanische Sorten, sowie Smyrna- und Brasil-Wachs sehr gesucht. Ostafrikanische Ware wurde bewertet mit 175/- bis 179/- sh per cwt., Smyrna- und Brasil-Wachs mit 180/- sh per cwt. und höher.

Besonderes Interesse machte sich auch für **Karnaubawachs** geltend, da infolge des Ausbleibens der schon lange erwarteten Partien des havarierten Dampfers „Ravenscar" die geringen Loko-Bestände bedenklich schwinden. Für fettgraue Ware wurde 124/- bis 127/- sh per cwt. verlangt.

Das Geschäft in **Japanwachs** war ruhig und von keiner Bedeutung, immerhin lagen auch hierfür die Notierungen fest. Für bekannte drei erste Marken wurde 73/- bis 75/- sh per cwt. gefordert.

Bei reger Nachfrage in **Montanwachs** lauteten die Notierungen der Fabriken unverändert: 50 Reichsmark per 100 kg ab Werkstation für Stückgut und 45 Reichsmark per 100 kg ab Werkstation für Waggonladungen.

Alle Preise sind Importpreise, unverzollt (ausgenommen Montanwachs und Ceresin), netto Kasse. Der Zoll beträgt augenblicklich für Karnaubawachs, Bienenwachs und Paraffin 10 Reichsmark, für Japanwachs 15 Reichsmark per 100 kg.

Vorstehende Notierungen sind unverbindlich.

Bericht der Schlickum-Werke Akt.-Ges.

Vom Asbestmarkt.

New York, März 1925.

Die **Verschiffungen** von Thetford, Robertson, Black Lake und East Broughton, den Hauptproduktionszentren, über Danville und Coleraine beliefen sich im **Februar** 1925 auf 392 tons Crude, 7075 tons Fibre, 7949 tons Refuse (Sand) in Säcken und 282 tons in loser Ladung.

Maple Leaf Asbestos-Corporation, Ltd.

Baumwolle, Jute, Hanf, Flachs.

	21.	20.	19.	18.	17.	16. 3. 25
Baumwolle, New York (Cents 1 Pfd.):						
Vorrätig	25,80	25,95	25,60	25,65	25,60	25,45
März	25,43	25,60	25,27	25,32	25,25	25,10
April	25,55	25,67	25,38	25,40	25,30	25,19
Mai	25,68	25,73	25,49	25,60	25,40	25,30
Baumwolle, New Orleans (Cents 1 Pfd.):						
Vorrätig	25,65	25,75	25,40	25,60	25,45	25,35
Baumwolle, Liverpool, amerikanische (d 1 Pfd.):						
Vorrätig	14,26	14,08	14,20	14,16	14,05	14,32
März	13,93	13,91	13,77	13,90	13,71	13,87
April	13,98	13,86	13,73	13,85	13,65	13,83
Baumwolle, Liverpool, ägyptische (d 1 Pfd.):						
März	37,–	37,50	37,30	37,35	36,65	36,90
Mai	35,70	36,10	35,95	36,10	35,35	35,60
Baumwolle, Bremen, Middling universal standard, 28 mm staple, (Dollarcents 1 lb):	28,37	28,07	28,25	28,08	27,92	28,45

Nach vorübergehender Besserung hat sich die Stimmung schließlich wieder etwas gelockert. Auf die abwärtsgerichtete **Bewegung der Getreidemärkte** hin wurden am Baumwollmarkt Gewinnsicherungen vorgenommen, wonach sich die Preise im allgemeinen etwas verschlechterten. Schließlich machte sich aber wieder geringe **Erholung** geltend, nachdem die Hochspekulation erneut einiges Interesse am Geschäft nahm. Die **sichtbaren Weltvorräte** verringerten sich wiederum etwas, und zwar von 4,87 Mill. auf 4,729 Mill. Ballen gegen 3,322 Mill. Ballen zur selben Zeit des Vorjahres. Nach dem Schlußbericht des Censusbureaus der Vereinigten Staaten wurden im Erntejahr 1924/1925 = 13,631 Mill. Ballen entkörnt gegen 10,159 Mill. Ballen in 1923 und 10,128 Mill. Ballen in 1922.

Am **Jutemarkt** war die Stimmung zunächst ruhiger, später machte sich **Zunahme der Nachfrage** bemerkbar, die Stimmung befestigte sich etwas. Verkäufer notierten für erste Sorten nach Hamburg, Februar-März 45 £ 15 sh, März-April 45 £ 15 sh bis 46 £ 5 sh, April-Mai 46 £ 12 sh 6 d, Mai-Juni 46 £ bis 46 £ 15 sh, neue Ernte August 42 £ 15 sh, August-September 41 £ 17 sh 6 d per 1 ton.

Hanf verhielt sich am englischen Markt ruhig und untätig. **London** notierte Ende der Woche für **Manila G,** März-Mai und April-Juni 58 £, **streaky three** 66 £, **J** 52 £, **K** 51 £, **L** 50 £, **M** 48 £ 10 sh, **Neuseeland,** high point fair, März-Mai 40 £, fair 38 £. Die **Manila-Ankünfte** erreichten in der letzten Woche 22 000 Ballen gegen 28 000 Ballen in der vergleichenden Vorjahrswoche. Die Schätzungen für die beiden kommenden Wochen belaufen sich auf 30 000 bzw. 22 000 Ballen.

Flachs war auch in vergangener Woche sehr still. **Strohflachs** für Mengen bis zu 120 Zentner, geringe bis 4,50 M, mittlere bis zu 7 M, gute bis zu 8 M, beste Qualitäten bis zu 8,50 M, alles per 1 Zentner.

Kompl. neue Fabrikations-Einrichtung für Absätze u. Sohlen wegen Dispositions-Aend. sof. abzugeben:

21 Stück Absatz-Matrizen für Absätze mit Saugplättchen und Ledereinlagen

19 Stück Sohlen-Matrizen (Vollsohle), schlanke, breite und Kinder-Form

250 Stück Formkasten aus Stahl gepreßt, D.R.G.M.

280 St. Deckel m. Saugplättchen f. Sohlen u. Absätze

1 Stanzmaschine für automatischen Vorschub

1 Satz Stanzwerkzeuge für Sohlen und Absätze

1 Etagenpresse m. 11 Platten, 600×600, f. 200 Atm. Wasserdruck, 90000 kg Gesamtdruck, einschl. hydraulischem Doppelsteuer-Apparat

1 Maschinenpreßpumpe auf dem Wasserkasten montiert, 200 Atm. Höchstdr., einschl. Armaturen.

Näheres

Maschinenfabrik Peter Kölzer
Düsseldorf-Oberbilk
Kirchstraße Nr. 60 Tel. 5898 u. 10872

Wir benötigen laufend größere Posten

Kernleder-Napfformmanschetten

und erbitten Angebote außer Konvention. Offerten unter **O R 8563** a. d. Geschäftsst. der »Gummi-Ztg.«

Gummi-Absätze

Fabrik gesucht zur Lieferung von jährlich 10—15000 kg mit eigener Marke. Angebote mit Preis und Qualitätsmuster unter **O M 8555** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung« erbeten.

Wir geben als überzählig ab:

1 **Doublierkalander**, 1300 mm Ballenlänge, 300 mm ∅, heiz- und kühlbar, wenig gebraucht
1 **Riffelkalander**, 700 mm Arbeitsbreite
2 **Mischwalzen** 8591
1 **Trockenofen** für Dampfheizung
1 **Streichmaschine**, 3000 mm Länge, 1500 mm Breite
4 **Rührwerke** à 65 Liter
1 **Gleichstrom-Motor**, 440 Volt, 30 PS, 900 Touren, komplett
1 „ „ 440 „ 25 „ 800 „ „
1 „ „ 220 „ 3,5 „ 1000 „ „
1 „ „ 220 „ 1,5 „ 1500 „ „
1 **Absaug-Vorrichtung**, 5 Etagen hoch, 600 mm ∅, mit mehreren Abzweigungen
1 **Dampfkessel**, explosionssicher, System Lilienthal, 13,5 qm Heizfläche, 10 Atm., mit 3 Speisevorrichtungen, komplett.

Berliner Schweißblätter-Fabrik Rudolf Edler, Berlin SO 36.

Gummi-Absätze

Fabrik, welche wirkliche Qualitätsware herstellt (auch **Industrie-Absätze**), sucht noch einen seriösen Großabn. Auf Wunsch **Alleinvertrieb** für bestimmten Bezirk oder auch **eigene Marke.** Gef. Zuschriften unter **P F 8575** an die Gesch. der »Gi.-Ztg.«

Badeschuhe

aus Gummi für Herren u. Damen für Export in großen Posten gesucht. Offert. mit Abbildung unt. **O Q 8561** an die Gesch. der »Gummi-Zeitung«.

Gummi-Galoschen

mit Wollfutter und Trikotfutter, nur für Export, in größeren Mengen sofort lieferbar. Anfragen unter 8560
H D 7322 an **Rudolf Mosse, Berlin SW 19.**

Zu kaufen gesucht:

2 gebrauchte, aber gut erhaltene

Mischwalzwerke

505/555 mm Walzendurchm., 1500 mm Ballenlänge. Offerten mit Zeichnungen u. Angabe über Alter u. Erbauer der Maschinen erbet. unt. **PL 8580** an die Gesch. der »Gummi-Ztg.«

8583

Gummiwaren-Detail-Geschäft

mögl. Mecklenburg od. Norden zu übernehmen ges. Gef. Off. an **H. Penz, Rostock, Gr. Wasserstr. 6.**

Talkum

für Gummi, 10000 Maschen p. qcm
A/S Mineral & Kraft, Bergen, Norwegen.
1571

Kaufe u. verkaufe gut erh., alle Größ. Misch- u. Knetmaschinen, Walzwerke, Pressen u. alle sonst. Apparate
C. E. Modes, Berlin-Neukölln

Verschiedenes

Tüchtige und guteingeführte

Vertreter

in allen Industriegebieten **sucht** große Ledertreibriemenfabrik mit 30jähriger Praxis. Angebote u. **N W 8542** an die Gesch. der »Gi.-Ztg.«

Wir suchen für unsere Spezialartikel:

Gummischwämme, Gasschläuche, Isolierband, Hochdruck - Luftpumpenschläuche, Fahrradgriffe

an allen größeren Plätzen besteingeführte Vertreter bei hoher Provision.

Deutsche Gummiwaren - Industrie
8584 **Donn & Co., Hannover.**

General-Agentur gesucht!

8595

Die größte Firma Skandinaviens in der Branche für hygien. Waren und Krankenpflegeartikel sucht die Vertretung für verschiedene Präservativs besonders sog. „Silkfadenpessare". Antwort mit Offerte und Bedingungen an

Akt. Bol. Nils Adamsson
Jakobsgaten 22
Stockholm, Schweden.

Seit 30 Jahren bestehendes, technisch. Geschäft in Stadt Mitteldeutschlands

sucht Teilhaber

aus der Branche mit ca. 5—8000,— Mark. Offert. unt. **O H 8551** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«

1380b

Für unsere weltbekannte altbewährte

Medhycos-Damenbinde

aus bestem Gummi (auf Wunsch mit Gummischwamm-Einlagen) **ärztlich von ersten Autoritäten begutachtet u. empfohl.** sind noch einige Bezirke in Deutschland **an rührige**

Vertreter

zu vergeben. Näheres durch
Herona Deutsche Gummi-Ges. m. b. H., Berlin W 66, Leipziger Str. 119/120.

Platzvertreter für Wien

mit erstklassig. Grossistenkundschaft sämtlicher chirurg. Gummiwaren u. einschlägig. Artikel, **sucht Vertretungen** nur leistungsfähig. Fabriken, Ia Referenzen. Gef. Zuschrift. erb. unt. **LW 8475** an d. »Gummi-Ztg.«

Drogeriebesitzer in rheinisch. Großstadt, seriöse, repräsent. Erscheinung, **sucht Vertretung mit Fabriklager** erst. Weich- bezw. Hartgi.-Fabrik (chir.) sow. Zahnbürstenfabr. f. Bez. Rheinl. Bewerb. besitzt ansehnl. Vermög z. Sicherheitsleist., groß. Lageräume, Bureau, Personal u. geht selbst auf d. Reise. Off. erb. an **B. Hemmersbach, Bonn.** 8562

Leistungsfäh. Hanfschlauchweberei und Textiltreibriemenfabrik

sucht bei der einschlägigen Händler- und Großverbraucher-Kundschaft vorzüglich eingeführte **tüchtige**

Vertreter

für **Westfalen, Oldenburg, Mecklenburg, Schleswig-Holstein, Württemberg, Saargebiet, Danzig, Vogtland-Erzgebirge, Karlsruhe, München, Nürnberg, Frankfurt a. M., Kassel, Lübeck, Halle** und weitere Umgebung. Angebote mit allen Einzelheiten unter **O K 8553** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Vertreter gesucht

für Oesterreich und die Tschechoslowakei von bedeutender **Rohgummi**-Firma. Nur alteingeführte branchekundige Herren, die großen Umsatz gewährleisten, wollen sich melden unter **O F 8549** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Vertreter

gesucht für **Holland, Skandinavien, Polen.** Bewerber müssen in Krankenhäusern od. Sanitäts-Gesch. bestens eingeführt sein. Gef. Angebote mit Bild und Referenzen
Schack & Pearson, gegr. 1899, Gummiwaren-Verbandstoffe, Hamburg
Großer Burstah 29. 8505

Rohgummi-Vertreter.

Leistungsfähige alte Hamburger Importfirma sucht bei der Industrie gut eingef. Vertreter für d. Bezirke

Köln und Mannheim

Angebote mit Referenzen unter **O T 8565** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Altrenommierte, bedeutende Gummiwarenfabrik sucht für den Vertrieb ihrer **Reifen-Fabrikate** in den Bezirken

München, Nürnberg, Magdeburg, Dresden

rührige

Vertreter

Reflektiert wird nur auf Herren, die mit der Branche durchaus vertraut sind. Angebote mit Zeugnisabschr. und Lichtbild und Angabe über bisherige Tätigkeit unter O G 8550 an die Geschäftsstelle der »Gi.-Ztg.«

Technisches Geschäft (techn. Gummiwaren, Treibriemen, Packungen etc.) im Rheinland sucht zwecks Vergrößerung **Beteiligung** eines fachkundigen, jüngeren Herrn mit 10—15000 M Einlage. Ausführl. Angebote erb. unt. O Z 8569 a. d. Gesch. d. »Gi.-Ztg.«

Firma

mit einem großen Vertreterstab, die laufend Krankenhäuser im In- und Ausland besuchen läß', **sucht leistungsfähige Fabrik** von prima Gummi-Handschuhen. Offerten unter P E 8574 an die Geschäftsstelle d. »Gummi-Zeitung«.

Leistungsfähige thür. Firma d. chir. Glas- u. Hartgummiwarenbranche sucht per sofort od. später einige wirklich tüchtige Herren als

VERTRETER

gegen Provision. Reflektiert wird nur auf allererste Verkaufskräfte, da nach ½ jähr. erfolgreicher Tätigkeit festes Engagement abgeschlossen werden soll. Bevorzugt werden solche Herren, die den Nachweis erbringen, daß selbige bei Krankenanstalten, Apoth., Sanitätsgeschäften usw. allerbestens bekannt u. gut eingeführt sind. Frdl. ausf. Angeb. unter O V 8567 an die Geschäftsst. der »Gummi-Ztg.«

Großabnehmer

mit eigener Marke in Gummi-Absätzen und Sohlen

möchte Fabrikwechsel

Es kommen nur Fabriken mit Ia Qualität und Bleiformen-Einrichtung in Frage. Offerte mit Muster und äußerstem Kilopreis unter N H 8528 an die Gesch. d. »Gummi-Ztg.«

Welche leistungsfähige Fabrik

gummiert Satin-Stoffe in Lohn?

Die Stoffe werden zum Gummieren gestellt.

Angebote unter P C 8572 an die Gesch. der »Gummi-Zeitung«.

415

Weich- und Hartgummi-, Guttaperchaabfälle

unvulkanisierte Stoffabfälle.

Verwertungs-Gesellschaft für Rohmaterialien m. b. H.,

Berlin O 17, Mühlenstr. 70-71, Filiale Hannover, An der Weide 14

„Thierbachit"

Prima Hochdruck-Itplatten

(Friedensausführung)

sowie fertige Ringe und Rahmen

liefert sofort

Arthur Thierbach G.m.b.H.

Leipzig 646

Rosenthalgasse 1-3

Tel.: 16534 - Telegr.-Adr.: »Thichela«

Fachmännisch

erfahrene Kraft

die sich mit der Einrichtung von Anlagen zur Herstellung sämtlich. nahtlos. Artikel befaßt, sucht Verbindung mit Interessenten, die dies. Fabrikationszweig aufnehm. wollen. Anfrag. unt. KV 8436 an die »Gummi-Zeitg.« erbeten.

Erich Bonwitt, Berlin-Britz

Gummi-Abfälle

Regenerate

Rohgummi

700

Gelegenheitskäufe

Preis pro Zeile und Aufnahme Goldmark 2,—.

Zur Vereinfachung der Verrechnung wird gebeten, die Insertionsgebühren gleichzeitig mit dem Auftrag zu überweisen.

Schluß der Inseraten-Annahme Montag früh

a) Angebotene Waren.

Lfde. Nr.	Menge	Gegenstand	Qualität	Maße	Bemerkungen	Lieferant
3066	—	Bein- u. Galalithbeißringgarnit.,	Kanülen, Zahnri	nge, Ohrenschwämm	chen	Zenner & Co., Beinwarenfabr., Nürnberg.
7738	—	Kappen-Flaschen-Siphon-Sauger	—	5,60, 5,25 1,80, 2,20	—	Riemann, Berlin-Neukölln, Bartastr. 2.
8094	größere Mengen	Lätzchen, Tabaksbeutel, Spielb	älle, Sauger	—	Preise günstig	C. Klappenbach, Halle a. S.
8339	jeden Posten	Strahlenbrecher für Wasserhahn	schläuche, Mess.	vernick.u Alum.gebeizt	M 45,bz.M 35 p.Mille	Bruno Büttner & Co., Chemnitz, Müllerst. 12
8509	ca. 150 St.	Windelhosen a. Einl.-Stoff Ia, z.	Knöpfen, hellbr.,	braun, rosa, groß u. mitt	el, à 1,40, Must 1,60 fr.	Arnold Block, Waltershausen i. Th.
8510	ca. 60 kg	Asbestkautschuk-Mannlochband, ohne Einlage, außen graphitiert	Ia	25×13 mm und 28×14 mm	p. kg 2,60 M	Mitteldeutsche Gummi- u. Asbest-Ges., Blankenburg-Harz. Drahtwort: Migua
	ca. 350 kg	do. mit Messingeinlage	—	10×5, 30×15 mm 30×12, 35×15 mm	p. kg 2,80 M	Blankenburg Harz. Fernruf: 451.
	ca. 90 kg	do. mit Bleieinlage	—	30×15, 20×10 mm	p. kg 2,30 M	do.
8585	500 Meter	rohe Hanfschläuche für 15 Atm. Druck mit Flachsschuß u. Flachskanten	WHZ Extr.	65 mm lichte Weite	reguläre Ware unter Tagespreis	Hill & Müller, Mannheim.
8588	1500 m	Rohhanfschlauch	Qual. W. E.	44 mm innerer ∅	einwandfreie Ware unter Fabrikpreis	Waage & Pflüger, Leipzig, Ranstädter Steinweg 27.
8590	jedes Quantum	Beinkanülen, Beinbeißringe, Bürsten f. alle pharmaz. Zwecke	—	—	—	Joseph Pitsch, Köln, Kaiser-Wilhelm-Ring 4.

b) Gesuchte Waren.

Lfde. Nr.	Menge	Gegenstand	Qualität	Maße	Bemerkungen	Suchende Firma
8236	Günstige Posten	chirurgische hygien. Artikel u. Gu	mmispielwaren	—	gegen Kasse	K. H. Janasik, Berl.-Wilmersd., Rüdesh. Pl. 7
8586	—	Echte Gummi-Tischd. u. Schürzen	hell u. dunkelg	rund. bedruckt	alle Größen	Julius Fein, Breslau I, Junkernstr. 14.
8587	100 Gros mona	tl. Domino-Präs. in Domino-Ste	in-Packung	—	gegen Kasse	Paul Riesop, Berlin-Biesdorf.
8589	laufend	Fieberthermometer i. Papphülse	amtlich geprüft	—	nur billigste Preise	»Silesia«, Berlin O, Kopernikus-Str. 21.

Sendungen werden ausschließlich unter der Adresse: „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36, erbeten.
Für den Anzeigenteil verantwortlich: A. Fritzsche, Berlin S 61.
Druck und Verlag der Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin SW 19.

Verkauf von Altmaterial und Bereifung

a) bei der Kraftfahr-Kompagnie 1 in Cannstatt

5700 kg Eisen
300 „ Stahl
40 „ Messing
11 „ Zink
70 „ Segeltuch
20 „ Leder
55 Stck. Benzinfässer, reparaturbed. = 4965 kg
2 „ Stahlbänder 830/120 m. Vollgummi
44 „ „ „ 1030/140 „ Zementgi.
6 „ „ „ 1030/110 „ Vollgummi
5 „ „ „ 930/120 „ Vollgummi
101 kg Nietengleitschutz-Gummi
1279 „ Decken-Gummi, gummigleit u. flach
164 „ Schlauchgummi
67 Stck. Decken, flach, Regenerat 26/3 neu
25 „ „ „ „ „ 765/105 „
102 „ „ „ „ „ 815/120 „
49 „ „ „ „ „ 820/135 „
36 „ „ „ „ „ 710/90 „

b) bei der Kraftfahr-Kompagnie 2, Ulm

1200 kg Eisen
180 „ Stahl
140 „ Messing
615 „ Decken-Gummi, gummigleit u. flach
120 „ „ „ nietengleit
75 „ Schlauch-Gummi
8 Stck. Stahlbänder 930/120 m. Vollgummi
3 „ „ „ 830/120 „ „ „
1 „ „ „ 930/140 „ „ „
39 „ „ „ 1030/140 „ Zementgi.
2 „ „ „ 930/120 „ „ „

c) bei der Kraftfahr-Kompagnie 3 in Kassel

600 kg Eisen
100 „ Stahl
280 „ Guß 8647
60 „ Aluminium
350 „ Schlauch-Gummi
1350 „ Decken-Gummi, gummigleit u. flach
135 „ Nietengleitschutzgummi
26 Stck. Stahlbänder 1030/140 m. Zementgi.
9 „ „ „ 930/120 „ „
28 „ Vollgummireifen 1010/120 neu

Angebote bis 10. 11. 24 an **Kraftfahr-Abteilung 5 in Cannstatt** (Württ.) erbet. Besichtig. wochentags von 9—12 Uhr vorm.

Toilettenwaren-Artikel für Export gesucht.

Schriftliche Offerten mit Katalog unter **P T 8603** an die Gesch. der ›Gi.-Ztg.‹

Hartgummi-Akkumulatoren - Kasten - Abfälle

säurefrei, trocken und sauber

Posten von 10 oder 20 Tonnen zu kaufen gesucht.

Gef. Off. unt. **P R 8601** a. d. Gesch. d. ›Gi.-Ztg.‹

Wir kaufen sofort gebrauchte, größere

Schlauchmaschine

Gef. Angeb. mit Preisangabe an **Romit G. m. b. H., Berlin N 65, Reinickendorfer Str. 65/66.**

Dampfgeheiztes Mischwalzwerk

mit 2 nebeneinanderstehend. Walzen, 300/400 mm Walzendurchmesser, 700/1000 mm Ballenlänge, gut erhalten, sofort gesucht. Angeb. unt. **Q R 8634** an die Gesch. der ›Gummi-Zeitung‹.

Gut eingeführte

Fabrik techn. Gummiwaren

Rheinlands ist krankheitshalber unt. günstigen Bedingungen **zu verkaufen**

Inhaber bleibt evt. still beteiligt.

Angebote unt. **Q Q 8633** an die Gesch. der ›Gummi-Ztg.‹

Verschiedenes

Vertreter

gesucht für Holland, Skandinavien, Polen. Bewerber müssen in Krankenhäusern od. Sanitäts-Gesch. bestens eingeführt sein. Gef. Angebote mit Bild und Referenzen

Schack & Pearson, gegr. 1899, Gummiwaren-Verbandstoffe, Hamburg Großer Burstah 29. 8505

Alte Firma der techn. Branche im Ruhrbezirk **sucht** zwecks besserer Ausnützung ihrer Fabrikationsräume

Verbindung mit Packungsfabrik

Stanzerei oder ähnlichem techn. Unternehmen. Angebote mit ausführlichen Angaben an die Geschäftsstelle der ›Gummi-Zeitung‹ unter **Q A 8608.**

Bindfaden in allen Stärken

2 u. mehrfach Kordel p. kg M. 1,20 u. 1,83

1584 empfiehlt

RUDOLF WUNDERLICH

HALLE :: Landsberger Straße 7

Wir suchen für unsere Spezialartikel:

Gummischwämme, Gasschläuche, Isolierband, Hochdruck - Luftpumpenschläuche, Fahrradgriffe

an allen größeren Plätzen besteingeführte Vertreter bei hoher Provision.

Deutsche Gummiwaren - Industrie Donn & Co., Hannover. 8584

Hausenblase - Spezial - Haus

Gustav Parmentier

Frankfurt am Main 1608

Altbekannte Stopfbüchsen-packungsfabrik sucht für alle Industrieplätze

Vertreter

gegen hohe Provision. Nur bei der Industrie gut eingeführte Herren wollen ihre Offerte einreichen unter **Q B 8609** an die Gesch. der ›Gummi-Zeitung‹.

Holz-Dosen

f. nahtl. Gummiw. in bester Ausführ. liefert preiswert

Mechanische Holzwarenfabrik Paul Gaede 8536

Berlin, Linkstr. 26

TUBOFLEX G. m. b. H. Hamburg 6. METALLDOSEN in erstkl. Ausführung für alle Zwecke

---

Technisches Geschäft (techn. Gummiwaren, Treibriemen, Packungen etc.) im Rheinland sucht zwecks Vergrößerung **Beteiligung** eines fachkundigen, jüngeren Herrn mit 10—15 000 M Einlage. Ausführl. Angebote erb. unt. **O Z 8569** a. d. Gesch. d. ›Gi.-Ztg.‹

Leistungsfähige thür. Firma d. chir. Glas- u. Hartgummiwarenbranche sucht per sofort od. später einige wirklich tüchtige Herren als

VERTRETER

gegen Provision. Reflektiert wird nur auf allererste Verkaufskräfte, da nach ½ jähr. erfolgreicher Tätigkeit festes Engagement abgeschlossen werden soll. Bevorzugt werden solche Herren, die den Nachweis erbringen, daß selbige bei Krankenanstalten, Apoth., Sanitätsgeschäften usw. allerbestens bekannt u. gut eingeführt sind. Frdl. ausf. Angeb. unter **O V 8567** an die Geschäftsst. der ›Gummi-Ztg.‹

Neue Erfindung sicherer Artikel

Vorrichtung zur diebessicheren Unterbringung von Wertgegenständen (Uhr, Brieftasche etc.) beim Baden. (Die Gegenstände werden einfach mit ins Wasser genommen.) D. R. P. und D. R. G. M. bereits erteilt.

Wer interessiert sich!

Gef. Offert. unt. Nr. **A E 2645** an die Geschäftsst. der ›Gummi-Zeitung‹ 8612

Berliner Verbandsstoff-Fabrik, 30 Jahre bestehend, sucht jüngeren tücht., branchekund.

Vertreter

zum Besuch von Apotheken und Drogenhandlungen, bei gutem Einkommen per bald. Offert. unt. **Q D 8615** an die Geschäftsstelle der ›Gummi-Zeitung‹ erbeten.

Drogeriebesitzer in rheinisch. Großstadt, seriöse, repräsent. Erscheinung, **sucht Vertretung mit Fabriklager** erst. Weich- bezw. Hartgi.-Fabrik (chir.) sow. Zahnbürstenfabr. f. Bez. Rheinl. Bewerb. besitzt ansehnl. Vermög. z. Sicherheitsleist., groß. Lageräume, Bureau, Personal u. geht selbst auf d. Reise. Off. erb. an **B. Hemmersbach, Bonn.** 8562

Gummi-Großhandlung sucht für ganz Deutschland in Drogerien, Apotheken etc. bestens eingeführte

Vertreter

gegen hohe Provision. Ref. erbeten. Angeb. unt. **Q C 8610** an die Geschäftsstelle der ›Gummi-Zeitung‹ erbeten.

Vertreter

einer bed. Packungsfabrik, bei Verbrauchern in Schlesien, Pommern und Ostpreußen gut eingeführt, sucht gegen Provision noch andere Artikel zu vertreten.

Es kommen nur leistungsf. Fabriken in Frage. Ausführl. Angebote unter **P Q 8600** a. d. Gesch. d. ›Gi.-Ztg.‹ erbeten.

Praktischer Fachmann der **chirurg. u. techn. Hartgi.- u. Galalithbranche** sucht gegen Sicherstellung

tät. Beteiligung

a. ält. gut. Fabrikationsunternehmen. Werte Offerten erbeten unter **U Z 260** an **Invalidendank, Leipzig.** 8611

1380b

Für unsere weltbekannte altbewährte

Medhycos - Damenbinde

aus bestem Gummi (auf Wunsch mit Gummischwamm Einlagen) ärztlich von ersten Autoritäten begutachtet u. empfohl. sind noch einige Bezirke in Deutschland an rührige

Vertreter

zu vergeben. Näheres durch

Herona Deutsche Gummi-Ges. m. b. H., Berlin W 66, Leipziger Str. 119/120.

Reklamefachmann

übernimmt gegen mäßiges Honorar die Anfertigung wirkungsvoller und packender Anzeigenentwürfe, textlich wie auch figürlich, ferner die Ausarbeitung, auf Wunsch auch Druck u. Versand, von Werbebriefen, Prospekten, Katalogen, sowie alle anderen in das Gebiet der modernen Propaganda fallenden Arbeiten. Gef. Angebote unter **C A 8166** an die Geschäftsst. der »Gummi-Ztg.«

Suche Verbindung mit kapitalkr. Grossisten oder tüchtigem Herrn zwecks Ausbeutung eines gesch., großartigen 25 Pf.-Gummi-

Massenartikels

welcher in jedem Haushalt jährl. mehrfach gebraucht, von Hausfrauen günst. beurteilt wird und groß. Nutzen abwirft. Offert. unt. **P Z 8607** an die Gesch. d. »Gummi-Ztg.«

Kolonialgesellschaften resp. deutsche Firmen, die sich für **Kautschuk-Konzessionen** in der Größe von je 4000 Bouw in **Niederl.-Indien** interessieren, bitte ich um Aufgabe ihrer Adressen. Allererster holländischer Pflanzer mit reichen Erfahrungen und geschultem Arbeiterstamm steht zur Verfügung. 8618

H. W. Otto, Düsseldorf, Scheurenstraße 28

Seriöser

Vertreter

erster rheinischer Gummiwarenfabrik, die technische Bedarfsartikel herstellt, **sucht die Vertretung des Bezirks Rheinland u. Westfalen** für ein gleichartiges Unternehmen **zu übernehmen.** Erstklassige Beziehung zur rheinisch-westfälischen Industrie vorhanden. Angebote erbitte unt. **Q T 8636** an die Gesch. der »Gummi-Ztg.«

Gummi-Fachmann

Ingenieur mit jahrzehntelangen Erfahrungen in der Gummibranche, empfiehlt sich als Consulting-Ingenieur, als Sachverständiger bei Prozessen, für die Einführung neuer Verfahren und Arbeitsmethoden, für Neu- u. Umbauten von Fabriken, Lösung technischer Probleme, Neukonstruktion von Spezialmaschinen, Schadenschätzungen, dauernde Beratungen usw.

Gef Anfrag. unt. **Q M 8629** an die Gesch. der »Gummi-Ztg.«

FILZ für alle Zwecke, Filz-Trichter, Filtrierfilze, Lichtpausfilze, Tafelfilze, Schleif- u. Polierfilze, Filzunterlagen zum Schalldämpfen für Maschinen, Fallhammer etc., Ziegelei-Filzröhren, Walzenfilze, rein woll. Filze, Filz-Dichtungsringe, Filzstreifen, Filzscheiben jeder Art und Stärke, Filzsitzauflagen, Filzmassenartikel, gestanzt, gedreht und geschnitten. Filze für alle techn. und gewerblichen Zwecke.

GUSTAV NEUMANN, Filzfabrik
Braunschweig 20. 142



Duschen
Klysos
Schläuche
Gummi-Puppen
Gummi-Schwämme
Gummi-Kämme
Zahnbürsten
Toil.-Celluloid.
Dauerwäsche.

„Thierbachit"

Prima Hochdruck-Itplatten
(Friedensausführung)
sowie fertige Ringe und Rahmen
liefert sofort

Arthur Thierbach G.m.b.H.
Leipzig 646
Rosenthalgasse 1-3
Tel.: 16534 - Telegr.-Adr.: »Thichela«

Für

Gummischerzartikel

aufblasbar, Schreiblasen und Luftballons

Fabrikant gesucht.

Eilofferte unt. **R C 8649** an die »Gummi-Ztg.«

Ch. Riebenfeld, Berlin C 25,
Alexanderstraße 10
Tel.-Adr.: Riebengummi :: Fernsprecher: Humboldt 590

Altgummi, Rohgummi Regenerate 536

Offerten und Anfragen stets erwünscht.

Gelegenheitskäufe

Preis pro Zeile und Aufnahme Goldmark 2,—.

Zur Vereinfachung der Verrechnung wird gebeten, die Insertionsgebühren gleichzeitig mit dem Auftrag zu überweisen.

Schluß der Inseraten-Annahme Montag früh

a) Angebotene Waren.

Lfde. Nr.	Menge	Gegenstand	Qualität	Maße	Bemerkungen	Lieferant
3066	—	Bein- u. Galalithbeißringgarnit.,	Kanülen, Zahnri	nge, Ohrenschwäm m	chen	Zenner & Co., Beinwarenfabr., Nürnberg.
7738	—	Kappen-Flaschen-Siphon-Sauger	—	—	allerbilligst	Riemann, Berlin-Neukölln, Bartastr. 2
8094	größere Mengen	Lätzchen, Tabaksbeutel, Spielb	älle, Sauger, Ph	antasie-Strumpfbänder	Preise günstig	C. Klappenbach, Halle a. S.
8339	jeden Posten	Strahlenbrecher für Wasserhahn	schläuche, Mess.	vernick. u Alum. gebeizt	M 45, bz. M 35 p Mille	Bruno Büttner & Co., Chemnitz, Müllerst. 12
8510	ca. 60 kg	Asbestkautschuk-Mannlochband,	Ia	25×13 mm und	p. kg 2,30 M	Mitteldeutsche Gummi- u. Asbest-Ges,
		ohne Einlage, außen graphitiert		28×14 mm		Blankenburg-Harz. Drahtwort: Migua
				10×5, 30×15 mm	p. kg 2,50 M	Blankenburg Harz. Fernruf: 451.
	ca. 350 kg	do. mit Messingeinlage	—	30×12, 35×15 mm		do.
				30×15, 20×10 mm	p. kg 1,80 M	W. H. Korselt, Dresden-A., Pohlandstr. 37.
	ca. 90 kg	do. mit Bleieinlage	—		und äußerst billig	Hill & Müller, Mannheim.
		Asbestpl., Handelsw. u. 98% (gar.)	als a. Asbestzem	entschiefer, lief. promp'	reguläre Ware	
8512	—	rohe Hanfschläuche für 15 Atm.	WHZ Extr.	65 mm lichte Weite	unter Tagespreis	
8585	500 Meter	Druck mit Flachsschuß u. Flachskanten			—	Joseph Pitsch, Köln, Kaiser-Wilhelm-Ring 4
			rsten für alle ph	armaz. Zwecke		Gallus & Mende, Altenburg/Thür.
8590	jedes Quantum	Beinkanülen, Beinbeißringe, Bü		3 Lätz.-Gr.	unter Fabr.-Preis	W. Heimrath & Co., Düsseldorf 72,
8619	30 m	Ia Wachst.-Lätzchenstoff	—	13/14 mm	weit unt. Tagespreis	Bilker Straße 23a.
8620	ca. 200 kg	Asbest-Marine-Block-Packung	—	verschied. Abm.	do.	A. Huppertsberg, Essen, Albrechtstr. 26.
	kleinere Posten	Asbest-Kautschuk-Mannlochban	d —	10,13,16,19,22,25,35mm	billig	
8641	große Mengen	Hanfgraphitpack. mit u. ohne Blei	—			

b) Gesuchte Waren.

Lfde. Nr.	Menge	Gegenstand	Qualität	Maße	Bemerkungen	Suchende Firma
8236	Günstige Posten	chirurgische hygien. Artikel u. Gu	mmispielwaren	—	gegen Kasse	K. H. Janasik, Berl.-Wilmersd., Rüdesh. Pl. 7
8587	100 Gros mona	tl. Domino-Präs. in Domino-Ste	in-Packung	—	gegen Kasse	Paul Riesop, Berlin-Biesdorf.

Sendungen werden ausschließlich unter der Adresse: „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36, erbeten.
Für den Anzeigenteil verantwortlich: A. Fritzsche, Berlin S 61.
Druck und Verlag der Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin SW 19.

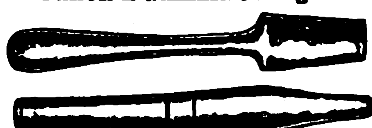


TELEGRAMM-ADRESSEN UND FERNSPRECH-NUMMERN

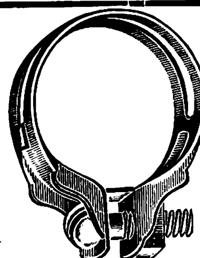


Aufnahme erfolgt jederzeit gegen vierteljährliche Vorauszahlung

Ort	Telegramm-Adresse	Firma	Telegramm-Koden	Fernsprech-Nummer
Amsterdam	Vanheel	L. Wurfbain & Co., Rohgummi	A.B.C. 5th & 6th Ed., Bentley, Private	37 702, 37 764
Berlin SW 19	Unionzweig	Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung"	A B C	Amt Zentrum 8794 u. 8795
Berlin-Weißensee	Patentgummi Berlin-Weißensee	C. Müller, Gummiwarenfabrik, Akt.-Ges., Berlin-Weißensee, Belfortstr. 23/29	A.B.C. 6th Ed. und Rudolf-Mosse-Code	Amt Weißensee 555, 556 u. 908
Hamburg	Alminkomp	Albert Boesenberg (The General Commercial Company Ltd., London)	Bentley, Private A B.C. 6th Edition	Hansa 3232/34
Hamburg 8	Apfelholtz, Hamburg	Ed. Holtzapfel, Rohgummi — Guttapercha und Balata	A.B.C.-Code, 6th Ed., Bentley-Code, General-Telegraph-Code	Roland 4354/57, 6195/96
Hamburg	Rubber	New-York Hamburger Gummi-Waaren-Compagnie	A.B.C. 6th Edition	Elbe 1715 bis 1722
Klein-Wittenberg (Elbe	Elbgummi Kleinwittenbergelbe	Gummi-Werke „Elbe", Aktien-Gesellschaft, Klein-Wittenberg (Elbe)	A.B.C. 5. Ausgabe Rudolf-Mosse-Code	Amt Wittenberg (Bezirk Halle), 900, 901 902, 903
Leipzig-Schönefeld	Schwager, Schönefeld	Sächs. Giwarenf. Otto Schwager, Spez.: Nahtl. Artikel wie Fingerlinge, Sauger	—	16 576
Nijmegen	Caoutchouc, Nijmegen	Technische Caoutchouc Comp., Fontaine & v. Gisteren	—	91 u. 405
Radebeul-Dresden	Thoeneswerk	G. & A. Thoenes Sächsische Asbest-Fabrik	—	925
Rotterdam	Weise, Rotterdam	Weise & Co. — Rohgummi, Guttapercha und Balata	—	7715, 7716 u. 7717







Gelegenheitskäufe

Preis pro Zeile und Aufnahme Goldmark 2,—.

Zur Vereinfachung der Verrechnung wird gebeten, die Insertionsgebühren gleichzeitig mit dem Auftrag zu überweisen.

Schluß der Inseraten-Annahme Montag früh

a) Angebotene Waren.

Lfde. Nr.	Menge	Gegenstand	Qualität	Maße	Bemerkungen	Lieferant
3066	—	Bein- u. Galalithbeißringgarnit.,	Kanülen, Zahnri	nge, Ohrenschwämm	chen Preise günstig	Zenner & Co., Beinwarenfabr., Nürnberg.
8094	größere Mengen	Lätzchen, Tabaksbeutel, Spielb	älle, Sauger, Ph	antasie-Strumpfbänder		C. Klappenbach, Halle a. S.
8510	ca. 60 kg	Asbestkautschuk-Mannlochband, ohne Einlage, außen graphitiert	Ia	25×13 mm und 28×14 mm	p. kg 2,30 M	Mitteldeutsche Gummi- u. Asbest-Ges., Blankenburg-Harz. Drahtwort: Migua Blankenburg Harz. Fernruf: 451.
	ca. 350 kg	do. mit Messingeinlage	—	10×5, 30×15 mm 30×12, 35×15 mm	p. kg 2,50 M	
	ca. 90 kg	do. mit Bleieinlage	—	30×15, 20×10 mm	p. kg 1,80 M	do.
8590	jedes Quantum	Beinkanülen, Beinbeißringe, Bü	rsten für alle ph	armaz. Zwecke	—	Joseph Pitsch, Köln, Kaiser-Wilhelm-Ring 4
8641	große Mengen	Hanfgraphitpack. mit u. ohne Blei	—	10,13,16,19,22,25,35 mm	billig	A. Huppertsberg, Essen, Albrechtstr. 26.
8670	ca. 6000 Paar	Stahl-Plattfußfedern, lackiert	—	Gr. 3—6 durchschn.	Paar 0,20 M	Gallus & Mende, Altenburg/Thür.
8671	2000 kg	Hanffettpackung	—	20—30 mm	per kg 0,50 M	Duisburg, Postfach 41.
	ca. 300 Meter	Baumwollriemen imprägniert	—	200 mm breit	per Meter M 5,—	do.
	ca. 500 Meter	Hanfriemen Ia roh	—	45, 50 u. 60 mm breit	—	do.
8694	ca. 1000 kg	Asbestplatten (Handelsware)	—	2—3—4—5—6 mm	außer Verband à 0,30 M pro kg ab Aachen, Verpack. z. Selbstkostenpreis	Wilhelm Geller & Co., Aachen.
8695	100 Stück	selbsttät. Duschen »Frauenlob«	Metall, komplett	—	Stück 1,90 M	Heisen, Nürnberg, Rothenburger Str. 10.
	50 Stück	selbsttät. Duschen »Frauenlob«	Glas, komplett	—	Stück 1,40 M	do.
	50 kg	Gummi-Ecken »Phönix«	—	Mittelgrößen, gut sort.	per Kilo 1,40 M	do.

b) Gesuchte Waren.

Lfde. Nr.	Menge	Gegenstand	Qualität	Maße	Bemerkungen	Suchende Firma
8236	Günstige Posten	chirurgische hygien. Artikel u. Gu	mmispielwaren	—	gegen Kasse	K. H. Janasik, Berl.-Wilmersd., Rüdesh. Pl. 7

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

STELLEN-ANGEBOTE UND -GESUCHE

KAUF UND VERKAUF VERSCHIEDENES

Offene Stellen

Stellungsuchenden empfehlen wir dringend, Lichtbilder oder Originalzeugnisse keinesfalls unverlangt einzusenden.

Von führender Asbest- und Gummifabrik tüchtiger
Reisender
branchekund. u. bei der Industrie des Rheinland. best. eingeführt, für den Vertrieb ihr. techn. Erzeugn. gesucht.
Ang. m. Ref. u. Lichtbild unt. R K 8656 a. d. ›Gummi-Ztg.‹

MEISTER
für die Absatzfabrikation gesucht.
Unverheiratete Bewerber mit Erfahrung im Kalandern, Mischen und Spritzen werden bevorzugt. 8617
Kabelwerk Vacha Akt.-Ges., Vacha (Werra)

Leistungsfähige Firma der maschinentechnischen Gummi-, Asbest- und Packungsbranche sucht per sofort tüchtigen, bei der einschlägigen Verbraucher-Kundschaft gut eingeführten
Reisenden
für Ober- und Niederschlesien, gegen Fixum, Reisespesen und Umsatz-Provision. Offerten unt. S R 8697 an die Gesch d. ›Gummi-Ztg.‹ erbet.

Tüchtiger junger Mann
aus der
Verbandstoffbranche
in zukunftsreiche Vertrauensstelle gesucht.
Ausführl. Angebote unter P U 8604 an die Geschäftsst. der ›Gummi-Ztg.‹

Kalkulator
von bedeutend. Unternehmen der Gummiwaren-Industrie z. **baldigen Eintritt gesucht**
Es kommen nur Herren in Frage, die neben langjähr. Erfahrung a. über gute Branchen-Kenntnisse verfügen. 8692
Gefällige Offerten an
Peters Union A.-G.
Frankfurt a. M. Mainzerlandstraße

Erster Gummi-Fachmann, Chemiker, als
Betriebs-Leiter
von großer Fabrik zur Herstellung von nahtlosen, gummierten und konfektionierten Artikeln **gesucht**. Nur energische, erfahrene Herren wollen Angebote unter S E 8680 an die Gesch. der ›Gummi-Ztg.‹ einreichen.

8681
Tüchtiger Streichmeister für gummierte Stoffe gesucht.
Gummiwaren-Fabrik M. Steinberg, Köln-Lindenthal.

Kabelwerk in Groß-Berlin
sucht für die Gummi- u. Gummiader-Fabrikation einen
Meister
mit nachweisbar langjährigen Erfahrungen auf diesem Gebiete. Angebote unter Angabe von Referenzen und Eintrittstermin erbeten unter R N 8659 an die Geschäftsstelle der ›Gummi-Zeitung‹.

Berliner Grossohaus sucht
per 1. Januar 1925 energischen jüngeren
Einkäufer
für chirurgische Gummiwaren und
Expedienten
für In- nnd Auslandsverkehr mit Kenntn. der chirurg. und Verbandstoff-Branche. Bewerbungen m. Lichtbild u. Zeugnis-Abschr. unt. S P 8693 an die ›Gummi-Zeitung‹.

Junge Leute
der technischen Gummibranche
für Kontor und Reise
8691 sucht
Herm. Wendt, Berlin SW47
Kreuzbergstr. 11.

Drähte — **Kabel**
Ausländische Fabrik sucht einen erfahrenen
Ingenieur
Fachmann und Organisator, der zeitweise und event. lange die technische Leitung der Fabrikation übernehmen würde. Off. m. Lebensl. usw. u. RG 8653 an die Gesch. der ›Gummi-Ztg.‹ erb.

Für eine größere Gummimäntel-Fabrik in einer Großstadt Polens wird p. sofort ein unverheirateter
Meister
als Leiter gesucht. Nur erste Kraft gewünscht. Für Wohnung ist gesorgt. Offerten mit Referenzen unter P A 8570 an die Gesch. der ›Gummi-Zeitung‹.

Chirurg. Gummiwaren, Krankenpflege-Artikel, Toilette-Artikel
Seit Jahrzehnten eingeführte rheinische Firma sucht 2 branchekundige
Reisende
die mit den in Frage kommenden Abnehmerkreisen bekannt sind, für
Rheinland-Westfalen ✦ Hannover Ostfriesland ✦ Schleswig-Holstein.
Angenehme Dauerstellg. bei hoh. Einkommen. Bewerbungen mit Bild, Zeugnis-Abschriften, sowie ausführliche Angaben über bisherige Tätigkeit unter Q J 8625 an die Geschäftsstelle der ›Gummi-Zeitung‹ erbeten.

Expedient
aus der Patentgummiwaren-Branche. Junger, lediger, intelligenter, strebsamer Herr wird zur Unterstützung des Betriebsleiters von bedeutender Aktiengesellschaft gesucht. Offerten unt. R Q 8662 an die Gesch. der ›Gummi Zeitung‹.

Inserate
in der
„Gummi-Zeitung“
haben Erfolg!!

Jüngerer
Reklamefachmann
zum sofortigen Antritt gesucht.
Angeb. u. S K 8686 d. Gesch. d. ›Gi.-Ztg.‹

Gesuchte Stellen

Gesuchte Stellen

Organisationsfähiger und tatkräftiger
Fachmann
mit großen kaufm. und techn. Erfahrungen, langjähr. Leiter bedeutender technischer und chirurg. Gummiwarenfabriken sucht neues Tätigkeitsfeld im In- oder Auslande. Derselbe übernimmt auch Neueinrichtung oder Reorganisation unt. weitestgehender Gewährleistung für die Güte der Fabrikate. Offert. unter S L 8687 an die Gesch. der ›Gummi-Zeitung‹.

I. Kraft
31 Jahre, Bureauleiter und Einkäufer altbekannter technisch. Gummiwar.-Fabrik mit Konsumenten-Kundschaft, Ia Organisator mit umfassend. kaufm. und techn. Erfahrung., vollk. selbständig i. Kalkulation, Bearbeitung der Kundschaft u. allen übrigen Sparten sucht gestützt auf Ia Referenzen und Zeugnisse, anderweitig
leitenden Posten
mögl. mit Prokura. Off. unt. S M 8688 an die ›Gummi-Ztg.‹

Gelegenheitskäufe

Preis pro Zeile und Aufnahme Goldmark 2,—.
Zur Vereinfachung der Verrechnung wird gebeten, die Insertionsgebühren gleichzeitig mit dem Auftrag zu überweisen.
Schluß der Inseraten-Annahme Montag früh

a) Angebotene Waren.

Lfde. Nr.	Menge	Gegenstand	Qualität	Maße	Bemerkungen	Lieferant
3066	—	Bein- u. Galalithbeißringgarnit.,	Kanülen, Zabnri	nge, Ohrenschwämm	chen allerbilligst	Zenner & Co., Beinwarenfabr., Nürnberg.
7738	—	Kappen-Flaschen-Siphon-Sauger	—	—	Preise günstig	Riemann, Berlin-Neukölln. Bartastr. 2.
8094	größere Mengen	Lätzchen, Tabaksbeutel, Spielb	älle, Sauger, Ph	antasie-Strumpfbänder	sofort greifbar,	C. Klappenbach, Halle a. S.
	große Posten	Gummi-Wärmflaschen, Schwäm	me, Einlegesohl	en, Puppen, Tiere,	Mustersdg. bereitw.	do.
8510	ca. 60 kg	Asbestkautschuk-Mannlochband, ohne Einlage, außen graphitiert	Ia	25×13 mm und 28×14 mm	p. kg 2,30 M	Mitteldeutsche Gummi- u. Asbest-Ges., Blankenburg-Harz. Drahtwort: Migua Blankenburg Harz. Fernruf: 451.
	ca. 350 kg	do. mit Messingeinlage	—	10×5, 30×15 mm 30×12, 35×15 mm	p. kg 2,50 M	do.
	ca. 90 kg	do. mit Bleieinlage	—	30×15, 20×10 mm	p. kg 1,80 M	
8590	jedes Quantum	Beinkanülen, Beinbeißringe, Bü	rsten für alle ph	armaz. Zwecke	—	Joseph Pitsch, Köln, Kaiser-Wilhelm-Ring 4
8694	ca. 1000 kg	Asbestplatten (Handelsware)	—	2—3—4—5—6 mm	außer Verband à 0,30 M pro kg ab Aachen, Verpack. z. Selbstkostenpreis	Wilhelm Geller & Co., Aachen.
8721	—	Gummifiguren rot aller Art	—	—	20 % unt. Fabrikspr.	Primeros Gummi-Ind., Dresden-A., Scheffelstraße 19.
	—	Sauger	transparent	70 mm	zu 4,20 %, rote 3,50	Alfred John, Chemnitz, Weststraße 18.
8724	ca. 500 kg	Gummi-Sohlenplatten, lederhart,	grau und braun	3 u. 3½ mm stark, spez.	1,55,100 kg 150 G.-M.	

b) Gesuchte Waren.

Lfde. Nr.	Menge	Gegenstand	Qualität	Maße	Bemerkungen	Suchende Firma
8722	—	Lampenschirme und Schürzen	von Gummi	—	—	H. Lehmann, Zittau, Aeuß. Weberstr.
8723	jedes Quantum	Schwammgummi-Platte	mit Haut	12 bis 15 mm stark	—	W. Richard Putze, Berlin S 42, Luisen-Ufer 12.

Sendungen werden ausschließlich unter der Adresse: „Gummi-Zeitung“, Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36, erbeten.
Für den Anzeigenteil verantwortlich: A. Fritzsche, Berlin S 61.
Druck und Verlag der Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin SW 19.

Gelegenheitskäufe

Preis pro Zeile und Aufnahme Goldmark 2,—.

Zur Vereinfachung der Verrechnung wird gebeten, die Insertionsgebühren gleichzeitig mit dem Auftrag zu überweisen.

Schluß der Inseraten-Annahme Montag früh

a) Angebotene Waren.

Lfde. Nr.	Menge	Gegenstand	Qualität	Maße	Bemerkungen	Lieferant
3066	—	Bein- u. Galalithbeißringgarnit.,	Kanülen, Zahnri	nge, Ohrenschwämm	chen	Zenner & Co., Beinwarenfabr., Nürnberg.
7738	—	Kappen-Flaschen-Siphon-Sauger	—	—	allerbilligst	Riemann, Berlin-Neukölln, Bartastr. 2.
8094	größere Mengen	Lätzchen, Tabaksbeutel, Spielb	älle, Sauger, Ph	antasie-Strumpfbänder	Preise günstig	C. Klappenbach, Halle a. S.
	große Posten	Gummi-Wärmflaschen, Schwäm	me, Einlegesohl	en, Puppen, Tiere,	sofort greifbar, Mustersdg. bereitw.	do.
8590	jedes Quantum	Beinkanülen, Beinbeißringe, Bü	rsten für alle ph	armaz. Zwecke	—	Joseph Pitsch, Köln, Kaiser-Wilhelm-Ring 4
8806	10 000	Aluminium-Pessare	—	gerade Form 0—4	(für ärztl. Zwecke)	Sanitäts-Manufaktur Peysol, Berlin SW 68.
	10 000	Aluminium-Kappen-Pessare	—	hohe Form 1—10	pro % 15,— M (nicht unter 500 Stück)	do.
	500	Duschen 7/2 m. Klist. R. matt	emaill. u. geschl.	—	in Karton 1,70 M	do.
	500	Duschen 8/2 m. Klist. R. matt	emaill. u. geschl.	—	in Karton 1,80 M	do.
8813	laufend	Gummiwirtschaftsschürzen, Betteinlagen etc. aus Gummiplatte	—	—	liefert als Spezialität	Schulze & Co., Berlin, Elisabethstr. 27a.

b) Gesuchte Waren.

Lfde. Nr.	Menge	Gegenstand	Qualität	Maße	Bemerkungen	Suchende Firma
8764	jeden Posten	buntemaillierter ungarischer Gummispielwaren	—	—	zu kaufen gesucht	Schmidt & Hess, Frankfurt a. M.-W. 13.
8807	—	Pess. f. ärztl. Zw., Duschen, Klysos, Rohre, Patentex, sowie weitere chir., hygien. Artikel	—	—	Restposten kauft laufend	Sanitäts-Manufaktur Peysol, Berlin SW 68.

STELLEN-ANGEBOTE UND -GESUCHE

KAUF UND VERKAUF VERSCHIEDENES

Offene Stellen

Stellungsuchenden empfehlen wir dringend, Lichtbilder oder Originalzeugnisse keinesfalls unverlangt einzusenden.

Tüchtiger erfahrener

INGENIEUR

mit der modernen Herstellung von Auto-Luft- und Lastwagenvollgummi-Bereifung vertraut, zu sofortigem Eintritt

gesucht.

Offerten mit Lichtbild, Lebenslauf, Zeugnisabschriften und Angabe der Referenzen erbeten unter V Q 8798 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Von leistungsfähiger

Verbandstoff-Fabrik

(eigene Bleicherei und Carderie) wird baldigst ein gewissenhaft., nachweislich gut eingeführter

Reisender

bei fest. Gehalt und Vertrauensspesen zum Besuche der

Krankenhäuser gesucht

Nur erste Kräfte wollen sich melden. Lebenslauf, Empfehl., Lichtbild, Gehaltsansprüche unt. T A 8709 an die »Gummi-Ztg.«

Hilfs-Meister

für nahtlose Abteilung gesucht.

Dietsch & Jllgen

Gummiwaren-Fabrik 8808

ZEULENRODA i. Th.

Für Luftschlauch-Abteilung strebsame und energische Persönlichkeit möglichst ohne Anhang als

Untermeister gesucht.

Es kommen nur Herren in Frage, die im Stande sind, einer bedeutenden Produktion und großem Personal vorzustehen. Offerten mögl. mit Bild und Gehaltsansprüchen unter T R 8732 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Großes Berliner Kabelwerk sucht für die Fabrikation von Gummiadern einen mit allen einschlägig. Fragen der Fabrikation vertrauten

Meister. 8790

Es wollen sich nur solche Bewerber melden, die die Herstellung v. Gummiadern von Grund auf kennen und dies durch Zeugnisse nachweisen können. Ausführliche Angebote mit Lebenslauf, Zeugnisabschriften usw. erbeten unter J V 13147 an Rudolf Mosse, Berlin SW 19.

Tüchtige

Verkäuferin

für chirurg. Gummiwaren- u. Krankenpflege-Artikel von rheinischem Hause.

gesucht.

Angebote mit Ia Referenzen unter V F 8780 an die Gesch. d. »Gi.-Ztg.«

Geschäftsführer zu sofort gesucht für Textilriemen-Unternehm. Kaution oder Kapitalbeteiligung erwünscht. Bevorzugt werden Bewerber mit techn. Ausbildung. Bewerbungen mit Lebenslauf, Gehaltsansprüchen und Bild unter V H 8782 an die Gesch. der »Gummi-Ztg.«

Maschinenfabrik sucht für ihre Abteilung Gummimaschinen

JUNGEN TECHNIKER.

Bedingung ist absolut selbständiges Arbeiten, gute Werkstatt- u. Bureaupraxis. Herren, die im Gummimaschinenbau nachweislich mit Erfolg tätig waren, erhalten den Vorzug. Zuschriften erbeten unter W E 8819 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Branchekundige

Kaufleute

für Kontor- u. Lagerarbeiten, Buchhaltg., sucht Großhandlung techn.-chir. Gummiwaren. Off. u L J 817 an Rudolf Mosse, Leipzig. 8789

Größere holländische Gummifabrik sucht für das allgemeine Betriebsbureau

einen Leiter

und für die Autoreifen-Abteilung

einen Meister.

Beide mit langjährigen Erfahrungen. Ausführliche Angebote mit Gehaltsansprüchen unter V U 8802 an die Geschäftsst. der »Gummi-Zeitung«.

Drähte — Kabel

Ausländische Fabrik sucht einen erfahrenen

Ingenieur

Fachmann und Organisator, der zeitweise und event. lange die technische Leitung der Fabrikation übernehmen würde. Off. m. Lebensl. usw. u. R G 8653 an die Gesch. der »Gummi-Ztg.« erb.

Für lebhaft beschäftigtes Industrieunternehmen

wird zum baldigen Eintritt

ein erster kaufmännischer Direktor

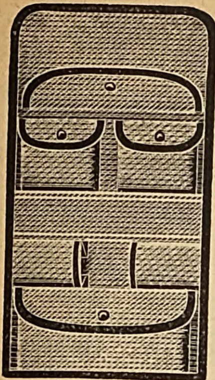
gesucht. In Frage kommt nur ein Organisator mit **sehr großem kaufmännischen Wissen** und genauer Kenntnis des in- und ausländischen Geschäftes, ein unermüdlicher, ernster Arbeiter, der gewohnt ist, großes Personal vorbildlich und mit fester, sicherer Hand zu leiten, eine Persönlichkeit, die mit klarem Blick das wesentliche herausschält und sich durch Schnelligkeit im Disponieren auszeichnet. Probezeit von ein bis zwei Monaten notwendig. Kapitalbeteiligung möglich, aber nicht Bedingung. Angemessene Kaution im Hinblick auf die Vollmachten erwünscht. — Herren, die schon mit Erfolg in leitenden Stellungen tätig waren, belieben Offerte mit Lebenslauf, Referenzen und Lichtbild unter V S 8800 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung« einzureichen.

Erstklassiger

Werkmeister

oder Fachmann

speziell für die Turnschuh-Fabrikation mit angegossener Gummisohle, zum sofortigen Eintritt gesucht. Derselbe muß mit der gesamten Herstellung dieses Artikels nach den neuesten Fabrikationsmethoden durchaus vertraut sein. Geboten wird aussichtsreiche Dauerstellung bei hohem Gehalt und freier Wohnung. Bevorzugt werden solche Herren, welche in derartigen Spezialbetrieben bereits langjährig tätig waren. Eilangebote mit Zeugnisabschriften, ausführlichem Lebenslauf und Lichtbild unter V K 8784 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«, Berlin SW 19.



Gustav Berlinger & Co., Stuttgart 1

Spezialfabrik für

Reiserollen • Schwammbeutel • Schürzen

aus gummierten Stoffen

Vertreter für Berlin: Firma Erich Hamsch & Co., Berlin N 24, Friedrichstr. 120



Hugo Dietzel

Telegr.-Adr.: Gumafah HANNOVER *Rotermundstr. 31*

Schneidemaschinen

für Konserven-, Codds-, Dichtungs- und Kouponringe, Radier- und Schwammgummi, Isolierband, Flaschenscheiben u. dergl.

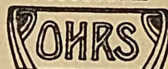
Maschinen für Kammfabrikation
Hartgummibearbeitungsmaschinen
Klopfmaschinen, Nägelzählmaschinen
Hartgummiplatten- u. Walzenschleif- u. Poliermaschinen

Gummistrümpfe

ohne Naht, mit offenen u. geschloss. Fersen

porös, leicht waschbar, äußerst dauerhaft und angenehm im Tragen.

MARKE



Lieferung prompt, Maßanfertigungen innerhalb 8 Tagen, in dringenden Fällen innerhalb 24 Stund.

Alleiniger Fabrikant:

Oskar Huppelsberg Rob. Sohn in Barmen-C.

Telegramm-Adresse: Ohrs, Barmen. 1414



Sämtliche Dimensionen

sofort ab Lager lieferbar. 1691

Wringmaschinen

in allen gangbaren Systemen liefert preiswert an Händler und Grossisten die Spezial-Fabrik 1324

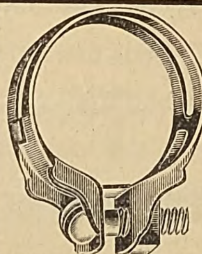
Paul Kölbel & Co., Hannover 2 a.

Leipziger Messe: Große Meßhalle, Gohliser Str., Koje 15

ASBEST-FINGERLINGE

fabriziert als Spezialität 1688

Asbest-Industrie, Nowawes.



Schlauchklemmen „ATLANTIC"

in Messing und Eisen verzinkt
bis über 100 mm ∅
Langjährige Spezialität von

J. Ambor, Hamburg 1

Metallwarenfabrik 1578

Geschäftl. Angebote

in der „Gummi-Zeitung" haben guten Erfolg.

Lohn-Vermahlung

von Hartgummiabfällen sowie von Brockenschwefel übernimmt

Carl Reißmann, Leipzig-Plagwitz.

Fernsprecher: 40735. 1651

Bei jedem Geräusch schläft man fest mit Stöcklein's Schalldämpfer für Ohren. Ärztl. empf. für grosse, mittlere u. kleine Personen. Preis 1 Paar 1 M. 80 Pf. bei O. Stöcklein, Nordhausen. 1631

1671

Wiederverkäufer gesucht.

TELEGRAMM-ADRESSE APFELHOLTZ — TELEPHON ROLAND 4354-47, 6195-96

ED. HOLTZAPFEL

Abt. ROHGUMMI

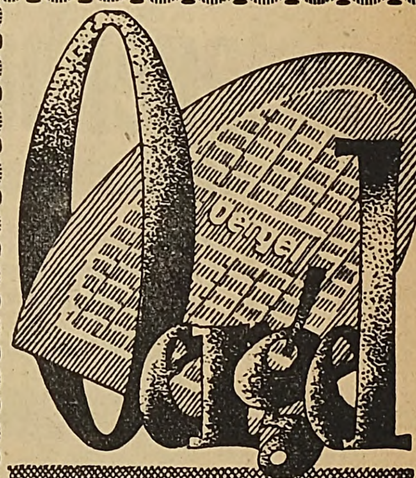
HAMBURG 8, Dovenhof

IMPORTEUR u. HÄNDLER



ROHGUMMI
BALATA
GUTTA-PERCHA

1681



Gummi-Absätze -Ecken, -Sohlen

Allerbeste Friedensqualität! Mehrfach prämiiert, lieferbar in grau und schwarz. Außer Konvention.

Tüchtige Vertreter gesucht 1287

Hermann Oergel, Hannover

Schließfach 295. Fernsprecher Nord 1289

FILZ

für jeden Verwendungszweck 1536

Filz-Industrie Frank & Neuthal

Berlin SW 68. Hollmannstr. 18.

Fernspr.: Dönhoff 3810. Telegr.-Adr.: Fifun.

TELEGRAMM-ADRESSEN UND FERNSPRECH-NUMMERN

Aufnahme erfolgt jederzeit gegen vierteljährliche Vorauszahlung

Ort	Telegramm-Adresse	Firma	Telegramm-Koden	Fernsprech-Nummer
Amsterdam	Vanheel	L. Wurfbain & Co., Rohgummi	A.B.C. 5th & 6th Ed., Bentley, Private	37702, 37764
Berlin SW 19	Unionzweig	Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung"	A B C	Amt Zentrum 8794 u. 8795
Berlin-Weißensee	Patentgummi Berlin-Weißensee	C. Müller, Gummiwarenfabrik, Akt.-Ges., Berlin-Weißensee, Belfortstr. 23/29	A.B.C. 6th Ed. und Rudolf-Mosse-Code	Amt Weißensee 555, 556 u. 908
Hamburg	Alminkomp	Albert Boesenberg (The General Commercial Company Ltd., London)	Bentley, Private	Hansa 3232/34
Hamburg 8	Apfelholtz, Hamburg	Ed. Holtzapfel, Rohgummi — Guttapercha und Balata	A B.C. 6th Edition	Roland 4354/57, 6195/96
Hamburg	Rubber	New-York Hamburger Gummi-Waaren-Compagnie	A.B.C.-Code, 6th Ed., Bentley-Code, General-Telegraph-Code	Elbe 1715 bis 1722
Klein-Wittenberg (Elbe	Elbgummi Kleinwittenbergelbe	Gummi-Werke „Elbe", Aktien-Gesellschaft, Klein-Wittenberg (Elbe)	A.B.C. 6th Edition	Amt Wittenberg (Bezirk Halle), 900, 901 902, 903
Leipzig-Schönefeld	Schwager, Schönefeld	Sächs. Glwarenf. Otto Schwager, Spez.: Nahtl. Artikel wie Fingerlinge, Sauger	A.B.C. 5. Ausgabe Rudolf-Mosse-Code	16576
Nijmegen	Caoutchouc, Nijmegen	Technische Caoutchouc Comp., Fontaine & v. Gisteren	—	91 u. 405
Radebeul-Dresden	Thoeneswerk	G. & A. Thoenes Sächsische Asbest-Fabrik	—	925
Rotterdam	Weise, Rotterdam	Weise & Co. — Rohgummi, Guttapercha und Balata	—	7715, 7716 u. 7717

Gelegenheitskäufe

Preis pro Zeile und Aufnahme Goldmark 2,—.

Zur Vereinfachung der Verrechnung wird gebeten, die Insertionsgebühren gleichzeitig mit dem Auftrag zu überweisen.

Schluß der Inseraten-Annahme Montag früh

a) Angebotene Waren.

Lfde. Nr.	Menge	Gegenstand	Qualität	Maße	Bemerkungen	Lieferant
3066	—	Bein- u. Galalithbeißringgarnit., Kanülen, Zahnringe, Ohrenschwämmchen			allerbilligst	Zenner & Co., Beinwarenfabr., Nürnberg.
7738	—	Kappen-Flaschen-Siphon-Sauger	—	—	Preise günstig	Riemann, Berlin-Neukölln. Bartastr. 2.
8094	größere Mengen	Lätzchen, Tabaksbeutel, Spielbälle, Sauger, Phantasie-Strumpfbänder			sofort greifbar,	C. Klappenbach, Halle a. S.
	große Posten	Gummi-Wärmflaschen, Schwämme, Einlegesohlen, Puppen, Tiere,			Mustersdg. bereitw.	do.
8590	jedes Quantum	Beinkanülen, Beinbeißringe, Bürsten für alle pharmaz. Zwecke			(für ärztl. Zwecke)	Joseph Pitsch, Köln, Kaiser-Wilhelm-Ring 4
8806	10 000	Aluminium-Pessare	—	gerade Form 0—4	pro% 15,— M (nicht unter 500 Stück)	Sanitäts-Manufaktur Peysol, Berlin SW 68.
	10 000	Aluminium-Kappen-Pessare	—	hohe Form 1—10		do.
	500	Duschen 7/2 m. Klist. R. matt	emaill. u. geschl.	—	in Karton 1,70 M	do.
	500	Duschen 8/2 m. Klist. R. matt	emaill. u. geschl.	—	in Karton 1,80 M	do.
8847	164 Stück	Reflektions-Wasserstandsgläser	aus bestem Preßhartglas	245×30×17 mm	0,50 M je Stück	C. Henke, Ges. für Bahn- u. Industrie-Bedarf m. b. H., Dortmund.
	171 Stück			320×30×17 mm	0,75 M je Stück	
8848	—	Gummi-Spielbälle	bemalt rot grau	—	zu Konv.-Preisen mit 50 % Rabatt	»Primeros« Gummi-Industrie, Dresden, Scheffelstraße 19.
8849	laufende Posten	gummierte Stoffabfälle	—	—	—	Flügel & Polter, Gummiw.-Fabr., Leipz.-Pl.
	—	Vollgummi-Hosenträger	rot, blau, grau	—	Lederpatten zu —,50	»Primeros« Gummi-Industrie, Dresden, Scheffelstraße 19.
8879	Partie	Fußballblasen Phönix, Exelsior	—	alle Größen	Konv.-Preise mit 50%+25% Rabatt	

b) Gesuchte Waren.

Lfde. Nr.	Menge	Gegenstand	Qualität	Maße	Bemerkungen	Suchende Firma
8236	—	Sämtliche chirurg. hygienische Artikel u. Gummispielwaren			nur günstig zu kaufen gesucht	K. H. Janasik, Berl.-Wilmersd., Rüdesh. Pl. 7.
8764	jeden Posten	buntemaillierter ungarischer Gummispielwaren	—	—		Schmidt & Hess, Frankfurt a. M.-W. 13.
8807	—	Pess. f. ärztl. Zw., Duschen, Klysos, Rohre, Patentex, sowie weitere chir., hygien. Artikel	—	—	Restposten kauft laufend	Sanitäts-Manufaktur Peysol, Berlin SW 68.
8878	—	Glasgespinst für elektrotechnische Zwecke		—	—	Otto Frey, Berlin NW 7, Dorotheenstr. 50.
8886	größere Posten	Gummiringe für ovale Taschenkrüge	—	—		Emaillier- und Stanzwerk Otto Kirschen, Schneeberg-Neustädtel.

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

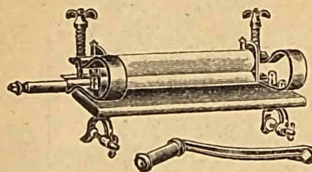
Vollgummi-Hosenträger

in 10 verschiedenen erstklassigen Ausführungen, reine Farben, mit Leder oder Gummipatten, Celluloidgarnitur von 0,65 an. Desgleichen Sportgürtel, Strumpfbänder, Sockenhalter, Aermelhalter billigst.

Fordern Sie Muster und Preise.

E. Schmiedel, Dresden-A.
Grüne Straße 8. 1443
Fabrikation für Gummi-Neuheiten.
Postscheckkonto: Dresden 1820. Tel. 13781

Wring-Maschinen



in deutschen und in amerikanisch. Modellen liefern günstig für den Wiederverkäuf.

Rheinische Gummi- u. Asbestgesellschaft
Schreven & Riedl, Duisburg 38 1607

Praktische
Einbinde-Apparate
für Hanfschläuche, Gummischläuche, Spiralschläuche zum Preise von M 18,— empfiehlt
Albert Ziegler, Giengen a. Brenz
Schlauch-Fabrik 8937

1025

„Universal-" Gummi-Kneter

mischt selbsttätig

Gleichmäßige Verteilung aller Füllmittel bei selbsttätiger Zuführung durch Rüttelsilo

Hochleistungs Maschine

Bester Ersatz der Mischwalzen
Ohne jede Gefahr für den Arbeiter
Größte Ersparnis an Lohn.

Werner & Pfleiderer Cannstatt-Stuttgart

Holzformen

für nahtlose Gummiwaren fertigt als langjährige Spezialität in nur sauberer Ausführung bei billigsten Preisen an
Nürnberger & Co., Mechanische Holzbearbeitung
Leipzig-Lindenau, Rabenerstraße 8
935

Wasserstands-Schutz-Oeler-Gläser
Wessel & Co.
Lübeck G 24

F. Griess & Co., LEIPZIG Elisenstr. 74-76.
1683
Fabrik technischer Metallwaren.
Eisbeutel-Verschlüsse aus Zink, Messing, Aluminium mit marmoriert.-, Nickel-, Aluminium-Deckel sowie in jeder anderen Ausführung, **Wärmflaschenverschlüsse u. Schlaucholiven** dazu, **Luftkissenventile, Brausen, Schwimmer, Puppenstimmenventile,** kompl. **Autokühler-Verschraubungen,** sowie sämtl. Metallteile nach gegebenen Zeichnungen und Mustern.

Brukerverschraubung.
Muster u. Prosp. fr.
Mit ihr kann man Schlauch an jed. **gewindelosen** Wasserhahn anschrauben. —
SPRITZKOPF aus Gummi
Ein neues Strahlrohr z. Spritzen
C. Bruker, Leipzig 76.

TEXTIL-TREIBRIEMEN
TRANSPORTBÄNDER
Ia Kamelhaar bis 1200 mm Breite. **Ia Baumwolle**
dichtgewebt und nach Art der Haar-Riemen gewebt
BAUMWOLLTUCH-TREIBRIEMEN
Dichtgewebte Hanfriemen
Westdeutsche Textilriemen-Fabrik
Mech. Weberei
G. M. B. H. **VREDEN** I. WESTF.
1313

Chemische Fabrik Marienhütte, Goslar am Harz
(Postfach 3)
Fabrik: Langelsheim am Harz

Lithopone

Sondermarken für:
Gummi-, Linoleum- und Wachstuch-Fabriken.
Anfragen erbeten.
1659

TELEGRAMM-ADRESSEN UND FERNSPRECH-NUMMERN

Aufnahme erfolgt jederzeit gegen vierteljährliche Vorauszahlung

Ort	Telegramm-Adresse	Firma	Telegramm-Koden	Fernsprech-Nummer
Amsterdam	Vanheel	L. Wurfbain & Co., Rohgummi	A.B.C. 5th & 6th Ed., Bentley, Private A B C	37702, 37764
Berlin SW 19	Unionzweig	Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung"	A.B.C. 6th Ed. und Rudolf-Mosse-Code	Amt Zentrum 8794 u. 8795
Berlin-Weißensee	Patentgummi Berlin-Weißensee	C. Müller, Gummiwarenfabrik, Akt.-Ges., Berlin-Weißensee, Belfortstr. 23/29	Bentley, Private	Amt Weißensee 555, 556 u. 908
Hamburg	Alminkomp	Albert Boesenberg (The General Commercial Company Ltd., London)	A.B.C. 6th Edition	Hansa 3232/34
Hamburg 8	Apfelholtz, Hamburg	Ed. Holtzapfel, Rohgummi — Guttapercha und Balata	A.B.C.-Code, 6th Ed., Bentley-Code, General-Telegraph-Code	Roland 4354/57, 6195/96
Hamburg	Rubber	New-York Hamburger Gummi-Waaren-Compagnie	A.B.C. 6th Edition	Elbe 1715 bis 1722
Klein-Wittenberg (Elbe	Elbgummi Kleinwittenbergelbe	Gummi-Werke „Elbe", Aktien-Gesellschaft, Klein-Wittenberg (Elbe)	A.B.C. 5. Ausgabe Rudolf-Mosse-Code	Amt Wittenberg (Bezirk Halle), 900, 901 902, 903
Leipzig-Schönefeld	Schwager, Schönefeld	Sächs. Giwarenf. Otto Schwager, Spez.: Nahtl. Artikel wie Fingerlinge, Sauger	—	16576
Nijmegen	Caoutchouc, Nijmegen	Technische Caoutchouc Comp., Fontaine & v. Gisteren	—	91 u. 405
Radebeul-Dresden	Thoeneswerk	G. & A. Thoenes Sächsische Asbest-Fabrik	—	925
Rotterdam	Weise, Rotterdam	Weise & Co. — Rohgummi, Guttapercha und Balata	—	7715, 7716 u. 7717

Gelegenheitskäufe

Preis pro Zeile und Aufnahme Goldmark 2,—.

Zur Vereinfachung der Verrechnung wird gebeten, die Insertionsgebühren gleichzeitig mit dem Auftrag zu überweisen.

Schluß der Inseraten-Annahme Montag früh

a) Angebotene Waren.

Lfde. Nr.	Menge	Gegenstand	Qualität	Maße	Bemerkungen	Lieferant
3066	—	Bein- u. Galalithbeißringgarnit., Kanülen, Zahnringe, Ohrenschwämmchen			allerbilligst	Zenner & Co., Beinwarenfabr., Nürnberg
7738	—	Kappen-Flaschen-Siphon-Sauger	—	—	Preise günstig	Riemann, Berlin-Neukölln, Bartastr. 2
8094	größere Mengen	Lätzchen, Tabaksbeutel, Spielbälle, Sauger, Phantasie-Strumpfbänder			sofort greifbar,	C. Klappenbach, Halle a. S.
	große Posten	Gummi-Wärmflaschen, Schwämme, Einlegesohlen, Puppen, Tiere,				do.
8590	jedes Quantum	Beinkanülen, Beinbeißringe, Bürsten für alle pharmaz. Zwecke			—	Joseph Pitsch, Köln, Kaiser-Wilhelm-Ring 1
8849	laufende Posten	gummierte Stoffabfälle	—	—	—	Flügel & Polter, Gummiw.-Fabr., Leipz.-Pl.
8911	laufend	Gummiwirtschaftsschürzen, Betteinlagen etc. aus Gummiplatte, prima, liefern als Spezialität				Schulz & Co., Berlin, Elisabethstr. 27a.
8912	1000	Irrig.-Schläuche transparent	II. Qual.	1¼ m lang	—,10 per Stück	»Primeros« Gummi-Industrie, Dresden-A., Scheffelstraße 19.
8913	ca. 2000 kg	Partieabsätze grau, braun, schwarz, pro kg 0,50 G.-M.	—	—	ab Lager Berlin sofort abzugeben	Isr. Glückmann, Berlin N 24, Linienstraße 156–57.
8935	40×30 m	Berieselungsschlauch	prima	15×4 mm	1,10 M je m	Alfred Huppertsberg, Essen, Albrechtstraße 26.
	24×30 m	Preßluftschlauch mit Spirale	prima	15×4	1,25 M je m	do.
	17×15 m	Preßluftschlauch mit Teerkordel	prima	19×4½	1,95 M je m	do.
	22×10 m	Preßluftschlauch mit Spirale	Irex	19×5½	2,45 M je m	A. Schaum & Co., Frankfurt a. M., Hölderlinstraße 25.
8946	—	Gummifiguren Excelsior, Phoenix u. Ungarische	—	—	preiswert abzugeben	Riemann, Berlin-Neukölln, Bartastr. 2.
8947	—	Doppelgebläse, Birnspritzen, Milchzieher, Tarnowskyspritzen	—	—	unter Fabrikpreis	

b) Gesuchte Waren.

Lfde. Nr.	Menge	Gegenstand	Qualität	Maße	Bemerkungen	Suchende Firma
8236	—	Sämtliche chirurg. hygienische Artikel u. Gummispielwaren			nur günstig	K. H. Janasik, Berl.-Wilmersd., Rüdesh. Pl. 7.
8807	Günst. Posten	Pess. f. ärztl. Zw., Duschen, Klysos, Rohre, Patentex, sow. weit. chir., hygien.			Artikel kauft laufend	Sanitäts-Manufaktur Peysol, Berlin SW 68.
8934	laufend	Gummistoffe transp., doppelseit.	alle Farben	unter Konventionspreis	kaufen gesucht	Hermann Rudel & Co., Dresden-N.
	laufend	Gummistoffe einseitig gummiert	alle Farben	unter Konventionspreis	kaufen gesucht	do.

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

Gelegenheitskäufe

Preis pro Zeile und Aufnahme Goldmark 2,—.

Zur Vereinfachung der Verrechnung wird gebeten, die Insertionsgebühren gleichzeitig mit dem Auftrag zu überweisen.

Schluß der Inseraten-Annahme Montag früh

a) Angebotene Waren.

Lfde. Nr.	Menge	Gegenstand	Qualität	Maße	Bemerkungen	Lieferant
3066	—	Bein- u. Galalithbeißringgarnit.,	Kanülen, Zahnri	nge, Ohrenschwämm	chen	Zenner & Co., Beinwarenfabr., Nürnberg.
7738	—	Kappen-Flaschen-Siphon-Sauger	—	—	allerbilligst	Riemann, Berlin-Neukölln, Bartastr. 2.
8094	größere Mengen	Lätzchen, Tabaksbeutel, Spielb	älle, Sauger, Ph	antasie-Strumpfbänder	Preise günstig	C. Klappenbach, Halle a. S.
	große Posten	Gummi-Wärmflaschen, Schwäm	me, Einlegesohl	en, Puppen, Tiere,	sofort greifbar,	do.
8590	jedes Quantum	Beinkanülen, Beinbeißringe, Bü	rsten für alle ph	armaz. Zwecke	—	Joseph Pitsch, Köln, Kaiser-Wilhelm-Ring 4
8946	—	Gummifiguren Excelsior, Phoenix u. Ungarische			preiswert abzugeben	A. Schaum & Co., Frankfurt a. M., Hölderlinstraße 25.
8947	—	Doppelgebläse, Birnspritzen,	Milchzieher, Ta	rnowskyspritzen	unter Fabrikpreis	Riemann, Berlin-Neukölln, Bartastr. 2.
8977	große Posten	Gummi-Absätze und Sohlen	gute Qualität		Preise billigst	R. Wagenschieffer, Hannover-Linden.
8978	1000 Stück	Gummiringe ohne Einlage	Qualität Para F grau	95 mm inn. Ø, 120 mm äuß. Ø, 3 mm stark	um den halben Fabrikpreis	Wilhelm Sahlberg, München, Nieserstr. 2.
8987	—	Asbestfäden, Hdlsw., blauweiß	—	—	10 mm kg 80 und 13 mm kg 103 unter Einkauf	E. Kreutler, Köln a. Rh., Blumenthalstraße 91.
8988	10×30 m	Hanfschlauch gummiert	—	45 mm l. W.		Richard Hannen Nachfolger, Crefeld.

b) Gesuchte Waren.

Lfde. Nr.	Menge	Gegenstand	Qualität	Maße	Bemerkungen	Suchende Firma
8236	—	Sämtliche chirurg. hygienische	Artikel u. Gum	mispielwaren	nur günstig	K. H. Janasik, Berl.-Wilmersd., Rüdesh. Pl. 7.
8807	Günst. Posten	Pess. f. ärztl. Zw., Duschen, Klysos,	Rohre, Patentex,	sow. weit. chir., hygien.	Artikel kauft laufend	Sanitäts-Manufaktur Peysol, Berlin SW 68.
8934	laufend	Gummistoffe transp., doppelseit.	alle Farben	unter Konventionspreis	kaufen gesucht	Hermann Rudel & Co., Dresden-N.
	laufend	Gummistoffe einseitig gummiert	alle Farben	unter Konventionspreis	kaufen gesucht	do.
8986	5—10000 Paar	Papierfausthandschuhe mit Jute	innenfläche	—	Wer liefert?	E. Kreutler, Köln a. Rh, Blumenthalstr. 91.

Sendungen werden ausschließlich unter der Adresse: „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36, erbeten.

Für den Anzeigenteil verantwortlich: A. Fritzsche, Berlin S 61.
Druck und Verlag der Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin SW 19.

Verschiedenes

Bezirks-Vertreter

für jeden Regierungsbezirk sucht „Cerifa" Vertriebs-Ges. m. b. H. HAMBURG, Zeughausmarkt 33 bei hoher Provision und Umsatzbonifikation für:

Gummischürzen (Frauen, Knaben u. Mädchen, farbig) **Damenbinden** (ges. gesch.) 9029 **Gummihüte** farbig, **Badehauben, Schwämme** etc.

Gummi-Schuhe

Erfahrener Fachmann übernimmt die Einrichtung u. Inbetriebsetzung der Fabrikation von Galoschen, Turn- u. Sportschuhen aller Art. Offerten erbeten unter BG 8925 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«

Vertreter

zum Besuch der techn. Händlerschaft in Mittel-, Deutsch-u. Polnisch-Ober-**Schlesien**, möglichst mit dem Sitz in Breslau, zum Vertrieb einer bestens bewährten erstklassig. **Hochdruckdichtungs-Platte** gesucht. Ausführl. Bewerbungen unt. genauer Angabe der bisherig. u. jetzigen Tätigkeit erb. unt. DR 9016 an die »Gummi-Ztg.«

General-vertreter

von leistungsfähiger Gi.-Absatz-Spezial-Fabrik außer Konvention **gesucht**. Es wird nur eine qualitativ erstklassige Ware hergestellt. Nur Herren aus der Branche mit gut. Verkaufserfolgen wollen sich melden, es wird diesen eine günstige Verdienstmöglichkeit geboten. Angebote unt. U M 8751 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Ztg.« erbet.

Ich suche Verbind. m. einer Gummi- u. Celluloidfabrik zwecks Kauf oder Beteiligung. Es steht mir ein Kapit. von **100 000 Mk.** zur Verfügung. Nur solide, rentabl. Objekte kommen in Frage. Angeb. unt. C Z 9065 an d. „Gi.-Ztg."

Fabrik nahtloser Gummiwaren in Großstadt Nordwestdeutschlands mit großen In- und Auslandsverbindungen unter erstklassiger fachmännischer Leitung, Tagesproduktion ca. 40000 Stück Sauger und ca. 100 Gros Präs., sucht stillen oder tätigen

Teilhaber

mit 30000 bis 50000 M. Kapital zwecks Erweiterung des Betriebes. Offerten unter D S 9017 an die Geschäftsst. d. »Gummi-Zeitung«.

Infolge Aufgabe der Fabrikation haben wir uns entschlossen, unsere **Werke in Offenbach a. M.** und **Sterbfritz (Rhön)** freiwillig zu versteigern. Das Werk Offenbach ist zur Herstellung von Fahrrad-, Auto-, Motorrad- u. Massivreifen auf das Modernste eingerichtet, das Werk Sterbfritz ist als Spezialfabrik für Gummiabsätze und -Sohlen sowie technische Schläuche aller Art ebenfalls neuzeitlich ausgebaut. Beide Werke besitzen Gleisanschluß.

Ernsthafte Interessenten erhalten auf Wunsch die Versteigerungsbedingungen u. jede gewünschte Auskunft.

Die Versteigerung für beide Werke findet am **Dienstag, den 30. Dezember, vormittags 10 Uhr**, in unserem Werk Offenbach a. M., Sprendlinger Landstraße 122, statt. Der Zuschlag wird durch Beschluß einer außerordentlichen Generalversammlung erteilt, die im Anschluß an die Versteigerung am gleichen Tage stattfindet.

Offenbacher Gummiwerke
Carl Stoeckicht A.-G.
i. L. 9041

Eine norddeutsche Gummiwarenfabrik technischer Artikel sucht per sofort oder später einen erfahrenen tüchtigen

Vertreter

für den Platz Berlin, der bei der dortigen größeren Händlerkundschaft bereits bestens eingeführt ist.
Gef. Off. unt. EQ 9058 an die Gesch. der »Gummi-Ztg.« erbet.

Nahtlose-Gummiwarenfabrik (bes. Gebiet) sucht zwecks Ausbau derselben

KAPITALISTEN.

Offerten unter D T 9018 an die Geschäftsst. der »Gummi-Ztg.«

Ca. Mk. 300 000

gesucht zur Ablösung des ausscheidenden Teilhabers und Ausdehnung des bestehenden, größeren Fabrik-Unternehmens in großer Hafenstadt Norddeutschlands bei **aktiver** oder **passiver** Beteiligung.
■ Hiervon können auf Wunsch Mk. 200 000,— erst- ■
■ stellig hypothekarisch sichergestellt werden. ■
Angebote unter H G 7341 an „Ala" Haasenstein & Vogler, Hamburg 36. 9037

Vertreter

bei den Grossisten und Händlern der Fahrzeugbranche bestens eingeführt, sucht die Vertretung erster

Reifen-Fabrik
für
SCHLESIEN
zu übernehmen.

Gef. Angeb. unt. ER 9059 an die Gesch. der »Gi.-Ztg.«

Wichtig!

Wir suchen Verbindung mit Gummiwerk welches die Herstellung unsers ges. gesch. Gummiabsatzes übernimmt. Große Aufträge sicher. Evt. Alleinherstellung für ganz Deutschland. Eilofferten an 9027
G. Nicht, Bautzen, Bergstraße 5.

Vertretung

leistungsfähiger Häuser
sucht Ingenieur-Kaufmann
bei der gesamten Gummi- und Asbest-Industrie der früheren österreich-ungarisch. Monarchie bestens eingeführt. Gef. Anträge unter „Sitz Wien E O 9056" an die Geschäftsst. der »Gummi-Zeitung« erbeten.

Alte angesehene masch.-techn. Firma am Rhein sucht tätigen

Teilhaber

mit Kapital (Umwandlung in G. m. b. H.) Angebote unter D K 9005 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung« erbeten.

In Berlin ansässiger Kaufmann, branchekundig, mit Bureau, Reisenden, Telephon etc. sucht geeignete

Vertretung

nur erster Firmen. Evt. Lagerübernahme. Sicherheit vorhand. Angebote unt. D W 9021 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitg.«

VERTRETER

welche beim Besuch von Ladengeschäften einige sanit. Spezialartikel mitnehmen würden, **gesucht**. Offerten unt. TQ 8731 an die Gesch. der »Gummi-Zeitung«

Holzdosen

f. nahtl. Gummiw. sowie gedrehte Massenartikel aus Holz nach Muster liefert preiswert Mechanische Holzwarenfabrik PAUL GAEDE, 9068 BERLIN, Linkstraße 26.

Suche einer kleineren
Gummiabsatzfabrik
als Teilhaber beizutreten

Bedingung ist, daß monatlich 8—10000 kg hergestellt werden können. Offerten unter E P 9057 an die Gesch. d. »Gummi-Zeitg.«

Wir suchen
leistungsfähige
Lieferanten

von allen in die Gummibranche einschlagenden Artikeln. Off. mit Angabe der Lieferungsbedingungen sowie event. Einrichtung von Konsignationslagern erbet. Groß. Absatz wird zugesichert. Günst. Zahlungsbedingungen erwünscht. Offerten u. E V 9063 an die »Gummi-Zeitung«.

Gelegenheitskäufe

Preis pro Zeile und Aufnahme Goldmark 2,—.

Zur Vereinfachung der Verrechnung wird gebeten, die Insertionsgebühren gleichzeitig mit dem Auftrag zu überweisen.

Schluß der Inseraten-Annahme Montag früh

a) Angebotene Waren.

Lfde. Nr.	Menge	Gegenstand	Qualität	Maße	Bemerkungen	Lieferant
3066	—	Bein- u. Galalithbeißringgarnit.,	Kanülen, Zahnri	nge, Ohrenschwämm	chen	Zenner & Co., Beinwarenfabr., Nürnberg.
7738	—	Kappen-Flaschen-Siphon-Sauger	—	—	allerbilligst	Riemann, Berlin-Neukölln, Bartastr. 2.
8094	größere Mengen	Tabaksbeutel, Spielbälle, Sauger,	Phantasie-Stru	mpfbänder	Preise günstig	Großhandlung C. Klappenbach, Halle a. S.
	große Posten	Gummi-Wärmflaschen, Schwäm	me, Einlegesohl	en, Puppen, Tiere,	sofort greifbar,	do.
8590	jedes Quantum	Beinkanülen, Beinbeißringe, Bü	rsten für alle ph	armaz. Zwecke	—	Joseph Pitsch, Köln, Kaiser-Wilhelm-Ring 4
8947	—	Doppelgebläse, Birnspritzen,	Milchzieher, Ta	rnowskyspritzen	unter Fabrikpreis	Riemann, Berlin-Neukölln, Bartastr. 2.
9012	größere Mengen	Kuponringe	Para grau	25 mm Ø	zu M 5,50 per kg	Allgem. Ges. für Ind.-Bedarf u. Gummi-
	größere Mengen	Kuponringe	Para rot	25–45 mm Ø	zu M 6,— per kg	waren-Fabrikate m. b. H., Hannover.
9045	große Menge	Halbgebläse Nr. 2, Patentgummi	—	—	Preise günstig	H. Lahl & Co., Bremen, Molkenstr. 25.
	großer Posten	Gummisohlen und Absätze	—	—	Preise günstig	do.
9046	—	Duschen, Birnspritzen Nr. 1, 2,	3, 4, Milchzieh	er mit Kugelgl.	Preise selten günst.	W. Hoffmann, Leipzig, Humboldtstr. 21.
9047	große Posten	Duschenrohre, Hartgummi, zwei	teilig mit Klistie	rrohr per % 55,— M.	—	do.
9048	1 Stück	Gummi-Transportband mit	beste Qualität	122 m Nutzlänge	weit unter Tages-	Wilh. Kempchen sen. G. m. b. H.,
		6 starken Baumwolleinlagen		1100 mm breit	preis	Oberhausen-Rhld.
			Gummidecke	Transportseite 2 mm	Laufseite 1 mm	

b) Gesuchte Waren.

Lfde. Nr.	Menge	Gegenstand	Qualität	Maße	Bemerkungen	Suchende Firma
8236	—	Sämtliche chirurg. hygienische	Artikel u. Gum	mispielwaren	nur günstig	K. H. Janasik, Berl.-Wilmersd., Rüdesh. Pl. 7.
8807	Günst. Posten	Pess. f. ärztl. Zw., Duschen, Klysos,	Rohre, Patentex,	sow. weit. chir., hygien.	Artikel kauft laufend	Sanitäts-Manufaktur Peysol, Berlin SW 68.
8934	laufend	Gummistoffe transp., doppelseit.	alle Farben	unter Konventionspreis	kaufen gesucht	Hermann Rudel & Co., Dresden-N.
	laufend	Gummistoffe einseitig gummiert	alle Farben	unter Konventionspreis	kaufen gesucht	do.

Sendungen werden ausschließlich unter der Adresse: „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36, erbeten.
Für den Anzeigenteil verantwortlich: A. Fritzsche, Berlin S 61.
Druck und Verlag der Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin SW 19.

Zu kaufen gesucht:
einen gebrauchten, gut erhaltenen hydraulischen
Gewichts-Akkumulator
für 30 bis 50 Atm. Wasserdruck, 30 bis 35 Liter Inhalt. Gesamthöhe bei Höchststand des Kolbens ca. 4 m komplett mit Rücklaufventil. — Angebote mit Skizze, Beschreibung, Angabe des Preises und Standortes unt. F P 9083 an die »Gummi-Zeitung«.

Für die Errichtung einer Fabrik, mittl. Größe, zur Erstellung von
nahtlosen Gummiwaren
werden sämtl. Maschinen u. Apparate neu od. gebr., in perfekt. Zustande, gesucht. Off. u. G F 9104 a. d. »Gi.-Ztg.« erb.

Gummi-Mischwalzwerk
gebraucht, gut erhalten, 1200 bis 1500 cm breit, zu kaufen gesucht. Offerten unter G M 9110 an die Gesch. der »Gummi-Ztg.«

Welche Gummifabrik
ist in der Lage, monatlich zirka
10000 Paar Sohlen
für Turnschuh-Fabrikat. herzustellen?
9077 Offerte mit Kilopreis an
H. Isch, Warschau, Kramy Nalewkopskie

Gebrauchtes, aber gut erhaltenes
Mischwalzwerk und Kalander
sofort zu kauf. gesucht.
Offerten unter G Q 9114 an die Gesch. der »Gummi-Ztg.«

Dichtungs-Hänfe 1607
liefert billig in bester Qualität
Cassin & Co.,
Karlsruhe i. B. 1

Wir haben Anfrage vorliegen auf
Gummi-Hand-Mangeln
ähnlich wie Summerscales, Größe der Rollen 20×4″, entweder mit flachem Kopfstück und zwei Schrauben oder Federkopfstück mit einer Schraube. Angebote erbitten wir an die Abteilg. Straits der Firma R. Petersen & Co., Hamburg, Alstertor 1. 9120

Dichtungshanf, fein u. langfaserig,
liefert billig u. prompt:
Hubert Herbertz
RATINGEN 1068

Talkum
für Gummi,
10 000 Maschen p. qcm
A/S Mineral & Kraft,
Bergen, Norwegen.
1571

Gummidoppelstoff
für Schachtanzüge usw. weiß und farbig, laufend von Fabrik außer Verband zu kaufen gesucht. Offert. unter G N 9111 an die »Gummi-Ztg.«

Gummiabfälle
Altgummi
Rohgummi
M. Kronboim, Frankfurt a. M.
Lange Straße
Telegr.-Adr.: Gummibaum
Tel.: Römer 246
Guttapercha-Abfälle
Regenerate
1723

Verschiedenes

Wir suchen Neuheiten
in Spielwaren und Scherzartikeln.
Ferner Bettstoffe, Regenmäntel, Strumpfbänder, nahtlose Artikel, konfekt. Artikel, Damenbinden u. -gürtel. 1663
Charlottenburger Gummi-Manufaktur
Charlottenburg 1 / Berliner Straße 110

Großes, leistungsfähiges Asbestwerk sucht für Leipzig und Umgegend fachkundig. u. bei d. Kundschaft gut eingeführt.
Herrn als
Vertreter
Größerer Lagerraum muß vorhanden sein oder sofort beschafft werden können.
Es wollen sich nur Herren melden, die nachweisbar mit Erfolg schon längere Zeit in der Asbestbranche tätig sind.
Angeb. unter F Z 9098 an d. Geschäftsst. d. »Gummi-Ztg.«

Gut eingeführte
Platz-Vertreter
für größere Städte wie
Königsberg, München, Stuttgart, Chemnitz, Leipzig
zum Besuch der einschlägigen Bandagengeschäfte, Grossisten und Verbandstoff-Fabriken, von best eingeführter Fabrik
gesucht.
Auslieferungslager wird gestellt. Offerten unter G H 9106 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Ztg.«

Reklamefachmann
übernimmt gegen mäßiges Honorar die Anfertigung wirkungsvoller und packender Anzeigenentwürfe, textlich wie auch figürlich, ferner die Ausarbeitung, auf Wunsch auch Druc ersand, von Werbebriefen, Pros n, Katalogen, sowie alle ander das Gebiet der modernen Prop da fallenden Arbeiten. Gef. bote unter **C A 8166** an die G äftsst. der »Gummi-Ztg.«

Gut eingeführte Fabrik technischer Gummiwaren sucht für Groß-Berlin branchekundige
Vertreter
Offert. unt. F R 9085 an die »Gummi-Ztg.«

Hamburger Firma
bei Drogisten, Parfümerien und Friseuren langjährig eingeführt, **sucht** die **Generalvertretung** eines **erstklassigen** Artikels der Gummibranche. Angebote unt. **G B 9100** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitg.«

Wer
übernimmt das Mahlen von Gummiabfällen in Lohn? Angebote unter **F Q 9084** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Wer fabriziert erprobte Extraktionsapparate zum Entharzen von Guttapercha?
Angebote mit Skizze erbeten unter **G P 9113** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Alteingeführte, intensiv arbeitende 9086
Exportagenten
suchen neue Verbindungen
mit guten Fabrikanten v. Massenartikeln für Indien, China und Afrika usw.
Guido Müller & Co., Hamburg, Mönckebergstr. 17

Wer gummiert
einseitig Stoffe im Lohn? Anfragen unter G C 9101 an die Gesch. der »Gummi-Zeitg.«

Vertretung
für
Hamburg u. Umgegend
Wir suchen für obigen Bezirk Vertretung in Gummiabsätzen usw., Fahrradbereifung u. anderen Gummi-Artikeln. Da große Lagerräume u. einschl. Kundschaft vorhand., wird auf Fabriklager reflektiert. Gef. Anfrag. erb. unt. F T 9094 an die Gesch. der »Gummi-Ztg.«

Gelegenheitskäufe

Preis pro Zeile und Aufnahme Goldmark 2,—.

Zur Vereinfachung der Verrechnung wird gebeten, die Insertionsgebühren gleichzeitig mit dem Auftrag zu überweisen.

Schluß der Inseraten-Annahme Montag früh

a) Angebotene Waren.

Lfde. Nr.	Menge	Gegenstand	Qualität	Maße	Bemerkungen	Lieferant
3066	—	Bein- u. Galalithbeißbringgarnit.,	Kanülen, Zahnri	nge, Ohrenschwämm	chen	Zenner & Co., Beinwarenfabr., Nürnberg.
7738	—	Kappen-Flaschen-Siphon-Sauger	—	—	allerbilligst	Riemann, Berlin-Neukölln, Bartastr. 2.
8094	größere Mengen	Tabaksbeutel, Spielbälle, Sauger,	Phantasie-Stru	mpfbänder	Preise günstig	Großhandlung C. Klappenbach, Halle a.S.
	große Posten	Gummi-Wärmflaschen, Schwäm	me, Einlegesohl	en, Puppen, Tiere,	sofort greifbar,	do.
8590	jedes Quantum	Beinkanülen, Beinbeißringe, Bü	rsten für alle ph	armaz. Zwecke	—	Joseph Pitsch, Köln, Kaiser-Wilhelm-Ring 4
8947	—	Doppelgebläse, Birnspritzen,	Milchzieher, Ta	rnowskyspritzen	unter Fabrikpreis	Riemann, Berlin-Neukölln, Bartastr. 2.

b) Gesuchte Waren.

Lfde. Nr.	Menge	Gegenstand	Qualität	Maße	Bemerkungen	Suchende Firma
8236	—	Sämtliche chirurg. hygienische	Artikel u. Gum	mispielwaren	nur günstig	K.H. Janasik, Berl.-Wilmersd., Rüdesh. Pl. 7.
8807	Günst. Posten	Pess.f.ärztl.Zw., Duschen, Klysos,	Rohre, Patentex,	sow. weit. chir., hygien.	Artikel kauft laufend	Sanitäts-Manufaktur Peysol, Berlin SW 68.

Sendungen werden ausschließlich unter der Adresse: „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36, erbeten.
Für den Anzeigenteil verantwortlich: A. Fritzsche, Berlin S 61.
Druck und Verlag der Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin SW 19.

Kauf und Verkauf

Gesucht zu kaufen:

1 kompl. Akkumulatoren-Anlage, Wasser od Preßluft

und zwar:

1 Niederdruck-Akkumulator für 50 Atm. Betr.-Druck, Kolb.-Durchm. ca. 250 mm, Kolben-Hub ca. 3 m

1 Hochdruck-Akkumulator für ca. 350 Atm. Betr.-Druck, Kolbendurchm. ca. 120 mm, Kolb.-Hub ca. 3 m

1 komplettes Pumpwerk für Hoch- und Niederdruck: liefernd per Minute je 50 Ltr. Hoch- u. Niederdruckwasser.

Ferner:

10 hydr. Schnellpress., 4 to. Betr.-Druck
5 dto. 12 to. dto.
5 dto. 20 to. dto.
5 dto. 40 to. dto.

Offerten mit genauester Beschreibung, besonders Baujahr u. Fabrikatsangabe und äußerstem Preise erbeten.

Essener Elektrizitätsgesellsch. m. b. H., Abt. Preßwerk
Essen-Bergeborbeck. 9147

Welche Gummifabrik
ist in der Lage, monatlich zirka
10000 Paar Sohlen
für Turnschuh-Fabrikat. herzustellen?

9077 Offerte mit Kilopreis an
H. Isch, Warschau, Kramy Nalewkopskie

Sofort ab Fabrik abzugeben
größere Posten vorteilhafter Partieware in

Gummischürzen, Windelhosen, Betteinlagen, Lätzchen.

Anfragen unter H M 9136 an die Geschäftsst. d. Gummi-Ztg. erbeten.

Gesucht zu kaufen:

3 Knet- und Mischmaschinen
Fabrikat: Werner & Pfleiderer, m. Z-Schaufeln 150—250 Ltr. Inhalt, mögl. Type V, Klasse B.B,

1 Mischwalzwerk
Walzengröße ca. 1000 × 400 mm, Fabrikat Berstorff oder Schwabenthan.

1 Zweiwalzen-Kalander
mit übereinanderliegenden Walzen: Walzengröße ca. 500 × 200 mm, Fabrikat Berstorff oder Schwabenthan.

Sämtliche Maschinen können gebraucht, müssen aber in gutem Zustande sein. Schnell-Angebote mit genauer Beschreibung erbet.

Essener Elektrizitäts-Gesellschaft m. b. H., Abt. Preßwerk
Essen-Bergeborbeck. 9148

Zu kaufen gesucht:
einen gebrauchten, gut erhaltenen hydraulischen

Gewichts-Akkumulator

für 30 bis 50 Atm. Wasserdruck, 30 bis 35 Liter Inhalt. Gesamthöhe bei Höchststand des Kolbens ca. 4 m komplett mit Rücklaufventil. — Angebote mit Skizze, Beschreibung, Angabe des Preises und Standortes unt. F P 9083 an die »Gummi-Zeitung«.

Kompl. neue Fabrikations-Einrichtung für Absätze u. Sohlen wegen Dispositions-Aend. sof. abzugeben:

21 Stück Absatz-Matrizen für Absätze mit Saugplättchen und Ledereinlagen
19 Stück Sohlen-Matrizen (Vollsohle), schlanke, breite und Kinder-Form
250 Stück Formkasten aus Stahl gepreßt, D.R.G.M.
280 St. Deckel m. Saugplättchen f. Sohlen u. Absätze
1 Stanzmaschine für automatischen Vorschub
1 Satz Stanzwerkzeuge für Sohlen und Absätze
1 Etagenpresse m. 11 Platten, 600 × 600, f. 200 Atm. Wasserdruck, 90000 kg Gesamtdruck, einschl. hydraulischem Doppelsteuer-Apparat
1 Maschinenpreßpumpe auf dem Wasserkasten montiert, 200 Atm. Höchstdr., einschl. Armaturen.

Näheres

Maschinenfabrik Peter Kölzer
Düsseldorf-Oberbilk
Kirchstraße Nr. 60 Tel. 5898 u. 10872

Wir kaufen baumwollene Stoffabfälle und Kanten
aus der 9145
Gummistoffabrikation
in gummiertem und ungummiertem Zustande. Offerten mit Ausfallmuster erbitten **Gebr. Engel, Berlin O 27,** Holzmarktstr. 64. Fernspr. Kgst. 9846.

Leistungsf. Gummifabrik sucht noch

Abnehmer

in Turn- od. Tennisschuhen mit aufgenähter Gummisohle, oder in dies. Gummisohlen allein. Offert. unter H S 9156 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung.«

Zu kaufen gesucht

Zwei- oder Dreiwalzenkalander

mit Hartgußwalzen, heiz- und kühlbar
Walzenlänge 1000—1200 mm
Walzenstärke 350—400 „
für Riemenantrieb eingerichtet. Offert. unt. H K 9134 an die Gesch. der »Gummi-Zeitg.«

Kaufe und verkaufe gut erhalten, alle Größen
Misch- u. Knetmaschinen Walzwerke; Pressen
und alle sonst. Apparate.
C. E. Modes, Berlin-Neukölln

Verschiedenes

Fabrikation zu vergeben!

Leistungsfähige Gummiwarenfabrik, die **konkurrenzlosen, originellen Patent-Massenartikel** für Küche aus elast. Weichgummi auf Rechnung herstellen will, zur dauernden Lieferung gesucht.
Offerten unter H B 9126 an die Gesch. der »Gummi-Ztg.«

Fahrrad- und Motorradpneus
sucht vorzüglich eingeführte Vertreterfirma mit größtem Kundenstock in
General-Vertretung für die Tschechoslowakei.
Gefäll. Angebote unter H G 9131 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung« erbet.

Beteiligung 9144
an einer
Gummifabrik in Polen
Neu erbaute Gummifabrik mit Walzwerken, Kalander und diversen anderen Maschinen ausgestattet
sucht Anschluß
an eine bereits bestehende Gummifabrik. Gefällige Zuschriften unter **„Günstige Gelegenheit Nr. 7086“** an die Annoncen-Exped. **M. Dukes Nachf. A. G., Wien I.,** Wollzeile 16.

Unter-Vertreter

zum regelmäßigen Besuch der Berliner Engros- u. Detailkundschaft der Instrumenten- und Verbandstoff-Branche per 1. Jan. 1925

gesucht

Auswärtige Häuser sind nur Erzeuger keine Grossisten. Nur rührige, durchaus branchekundige Bewerber finden Berücksichtigung. Offerten mit Ansprüchen und Angabe bisheriger Tätigkeit, Zeugnisabschriften unter H Q 9154 an die Gesch. der »Gummi-Zeitg.« erbeten.

Gummiabsätze
Leistungsfähige Fabrik, welche anerkannte prima Marke außer Konvention herstellt, **sucht Verbindung** mit besteingeführten Firmen zur Uebernahme des Alleinverkaufs für einige größere Bezirke. Angebote unter H L 9135 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung.«

Für meine Artikel Damenbinden u. -Gürtel suche ich bestens eingeführte

Vertreter

für Rheinland, Westfalen, Hannover, Prov. Brandenburg, Mecklenburg, Schleswig-Holstein, Schlesien. 9152
Ernst Stübler, Wirkwarenfabrik, Lugau i. Sa.

VERTRETER
für unseren vorzüglich. Spezial-Artikel
Hochdruck-It-Dichtungsplatte
für die Bezirke **Rheinland, Westfalen und Nord-Deutschland** gesucht. Es bietet sich geeigneten, durchaus branchekundigen Herren große Verdienstmöglichkeit. Ausführl. Bewerbungen erbeten unt. H E 9129 an die Geschäftsst. d. »Gummi-Ztg.«

Vertreter
gesucht
für Baden u. Württemberg, Groß-Berlin, Sachsen u. Schlesien von Gummiwarenfabrik für neuen erstklassigen Gummiball. Angebote mit Referenzen unter H F 9130 an die »Gummi-Zeitg.«

Langjährig. Gummifachmann mit Bureau, Lager u. Telephon in Köln sucht für die Groß-Industrie des rhein.-westfäl. Industriegebiets die

Vertretung von Gummifabrik

für alle techn. Fabrikate, insbesond. Preßluft-, Säure- u. Labor.-Schläuche, Dichtungen etc. Angeb. unt. H I 9133 an die Gesch. der »Gummi-Zeitg.«

Großes, leistungsfähiges Asbestwerk sucht für Leipzig und Umgegend fachkundig. u. bei d. Kundschaft gut eingeführt.

Herrn als

Vertreter

Größerer Lagerraum muß vorhanden sein oder sofort beschafft werden können. Es wollen sich nur Herren melden, die nachweisbar mit Erfolg schon längere Zeit in der Asbestbranche tätig sind. Angeb. unter F Z 9098 an d. Geschäftsst. d. »Gummi-Ztg.«

Erich Bonwitt, Berlin-Britz

Gummi-Abfälle

Regenerate

Rohgummi

700

Vertreter

einer führend. Asbest- u. Packungsfabrik, seit viel. Jahr. bei der Händlerkundschaft Rheinlands u. Westf. sehr gut eingeführt, bald 25 Jahre in der Branche tät., möchte die Vertretung einer brancheverwandt., händlertreuen Fabrik mit übernehmen. Angeb. unt. H A 9125 a. d. »Gummi-Ztg.«

General-Vertreter

für Fahrrad- u. Motorrad-Bereifung v. Spezialfabrik für Nord-Bayern, Pommern u. Odenburg/Ost-Friesland **sofort gesucht.** Eingeführte Herren wollen ausführl. Angebote unter Angabe der bisherig. Tätigkeit einreichen an die Geschäftsst. d. »Gummi-Zeitung« u. H R 9155.

General-vertreter

von leistungsfähiger Gi.-Absatz-Spezial-Fabrik außer Konvention **gesucht.** Es wird nur eine qualitativ erstklassige Ware hergestellt. Nur Herren aus der Branche mit gut. Verkaufserfolgen wollen sich melden, es wird diesen eine günstige Verdienstmöglichkeit geboten. Angebote unt. U M 8751 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Ztg.« erbet.

Gut eingeführte

Platz-Vertreter

für größere Städte wie

Königsberg, München, Stuttgart, Chemnitz, Leipzig

zum Besuch der einschlägigen Bandagengeschäfte, Grossisten und Verbandstoff-Fabriken, von best eingeführter Fabrik

gesucht.

Auslieferungslager wird gestellt. Offerten unter G H 9106 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Ztg.«

Leder-treibriemen

ihre Fabrikation, Prüfung u. Behandlung. Mit 203 Abbildungen, gebd. 5,— G.-M. Ein Lehr- und Handbuch, wichtig u. unentbehrlich für die Geschäftsbibliothek des Fabrikanten, des Händlers wie des Verbrauchers. Zu beziehen von der **Geschäftsst. der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19.**

General-Agentur gesucht!

Die größte Firma Skandinaviens in der Branche für hygien. Waren und Krankenpflegeartikel sucht die Vertretung für verschied. Präservativs besonders sog. »Silkfadenpessare«. Antwort mit Offerte und Bedingungen an Akt. Bil. Nils Adamsson Jakobsgatan 22 Stockholm, Schweden.

9140

„Thierbachit"

Prima Hochdruck-Itplatten

(Friedensausführung)

sowie fertige Ringe und Rahmen liefert sofort

Arthur Thierbach G.m.b.H.

Leipzig

Rosenthalgasse 1-3

Tel.: 16534 - Telegr.-Adr.: »Thichela«

646

Wer verpachtet oder verkauft

mittleres Gummiwerk?

Offerten u. H N 9137 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung.«

415

Welch- und Hartgummi-, Guttaperchaabfälle

unvulkanisierte Stoffabfälle.

Verwertungs-Gesellschaft für Rohmaterialien m. b. H.,

Berlin O 17, Mühlenstr. 70-71, Filiale Hannover, An der Weide 14

Gelegenheitskäufe

Preis pro Zeile und Aufnahme Goldmark 2,—.

Zur Vereinfachung der Verrechnung wird gebeten, die Insertionsgebühren gleichzeitig mit dem Auftrag zu überweisen.

Schluß der Inseraten-Annahme Montag früh

a) Angebotene Waren.

Lfde. Nr.	Menge	Gegenstand	Qualität	Maße	Bemerkungen	Lieferant
3066	—	Bein- u. Galalithbeißringgarnit.,	Kanülen, Zahnri	nge, Ohrenschwämm	chen	Zenner & Co., Beinwarenfabr., Nürnberg
7738	—	Kappen-Flaschen-Siphon-Sauger	—	—	allerbilligst	Riemann, Berlin-Neukölln, Bartastr. 2
8094	größere Mengen	Tabaksbeutel, Spielbälle, Sauger,	Phantasie-Stru	mpfbänder	Preise günstig	Großhandlung C. Klappenbach, Halle a.S.
	große Posten	Gummi-Wärmflaschen, Schwäm	me, Einlegesohl	en, Puppen, Tiere,	sofort greifbar,	do.
8590	jedes Quantum	Beinkanülen, Beinbeißringe, Bü	rsten für alle ph	armaz. Zwecke	—	Joseph Pitsch, Köln, Kaiser-Wilhelm-Ring 4
8947	—	Doppelgebläse, Birnspritzen,	Milchzieher, Ta	rnowskyspritzen	unter Fabrikpreis	Riemann, Berlin-Neukölln, Bartastr. 2

b) Gesuchte Waren.

Lfde. Nr.	Menge	Gegenstand	Qualität	Maße	Bemerkungen	Suchende Firma
8236	—	Sämtliche chirurg. hygienische	Artikel u. Gum	mispielwaren	nur günstig	K.H.Janasik, Berl.-Wilmersd., Rüdesh.Pl.7.
8807	Günst. Posten	Pess.f.ärztl.Zw., Duschen, Klysos,	Rohre, Patentex,	sow. weit.chir., hygien.	Artikel kauft laufend	Sanitäts-Manufaktur Peysol, Berlin SW 68.
9151	lauf. jede Menge	hygien. Bedarfsartikel u. Gummi	waren	—	gesucht	Wilhelm Brandt, Wolfenbüttel 1.

Sendungen werden ausschließlich unter der Adresse: „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36, erbeten.

Für den Anzeigenteil verantwortlich: A. Fritzsche, Berlin S 61.
Druck und Verlag der Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin SW 19.

Gelegenheitskäufe

Preis pro Zeile und Aufnahme Goldmark 2,—.

Zur Vereinfachung der Verrechnung wird gebeten, die Insertionsgebühren gleichzeitig mit dem Auftrag zu überweisen.

Schluß der Inseraten-Annahme Montag früh

a) Angebotene Waren.

Lfde. Nr.	Menge	Gegenstand	Qualität	Maße	Bemerkungen	Lieferant
3066	—	Bein- u. Galalithbeißringgarnit.,	Kanülen, Zahnri	nge, Ohrenschwämm	chen	Zenner & Co., Beinwarenfabr., Nürnberg.
7738	—	Kappen-Flaschen-Siphon-Sauger	—	—	allerbilligst	Riemann, Berlin-Neukölln, Bartastr. 2.
8094	größere Mengen	Tabaksbeutel, Spielbälle, Sauger,	Phantasie-Stru	mpfbänder	Preise günstig	Großhandlung C. Klappenbach, Halle a.S.
	große Posten	Gummi-Wärmflaschen, Schwäm	me, Einlegesohl	en, Puppen, Tiere,	sofort greifbar,	do.
8590	jedes Quantum	Beinkanülen, Beinbeißringe, Bü	rsten für alle ph	armaz. Zwecke	—	Joseph Pitsch, Köln, Kaiser-Wilhelm-Ring 4

b) Gesuchte Waren.

Lfde. Nr.	Menge	Gegenstand	Qualität	Maße	Bemerkungen	Suchende Firma
8236	laufend	Luftballons, Gummispielwaren	usw.	—	—	K. H. Janasik, Berl.-Wilmersd., Rüdesh. Pl. 7.
8807	Günst. Posten	Pess. f. ärztl. Zw., Duschen, Klysos,	Rohre, Patentex,	sow. weit. chir., hygien.	Artikel kauft laufend	Sanitäts-Manufaktur Peysol, Berlin SW 68.

Sendungen werden ausschließlich unter der Adresse: „Gummi-Zeitung" Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36, erbeten.
Für den Anzeigenteil verantwortlich: A. Fritzsche, Berlin S 61.
Druck und Verlag der Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin SW 19.

Verschiedenes

General-Vertreter
Groß-Abnehmer
usw.
für große Bezirke v. alter eingef. Firma z. Vertr. v. Ia
Gummiabsätzen
gesucht. Refl. aus der Branche (nur solche mit nachw. allergrößten Umsätzen), d. an dauernd gr. Einkommen geleg. ist, senden Ges. unter H G 9516 a. d. Gesch. d. »Gummi-Ztg.«

Gummiwaren-Fabrik
für Patent-Naht und nahtlose sanitäre Erzeugnisse sucht
Interessengemeinschaft
mit größerem Konzern od. Engros-Händler evt. auch mit Fabriken ähnlicher Branche. Off. u. F U 9472 a. d. Gesch. d. »Gi.-Ztg.«

Ich habe die Generalvertr. der bedeutendst. amerik. Fabriken in
Kinder-Luftballons
mit u. ohne Reklamedruck
und suche bei Spezial- sowie Kurzwaren-Grossisten bestens eingeführte
Vertreter
im In- und Auslande.
Martin Kelson, Berlin SW, Kommandantenstr. 80/81.
9459

Besteingeführte technische Firma sucht
Generalvertretung für die Tschechoslowakei
in
chirurgischen, technischen Gummi-Artikeln
sowie 9519
It-Platten
leistungsfähiger Export-Fabriken. Anträge unt. „Technisches Engros-Geschäft" an die Annoncen-Expedition L. Lukes, Pilsen.

Gummi-Absätze u. Sohlen
Vertriebszentrale eines bekannten leistungsfähigen Werkes sucht eingeführte
Provisionsvertreter
zur Bearbeitung aller Klassen Kundschaft in den Bezirken Rheinland, Thüringen, Westfalen, Baden und Württemberg. Bei Sicherheit Konsignationslager. Gef. Offerten unter G I 9484 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Günstige Gelegenheit!
Wegen Umstellung des Betriebes sollen ab Standort verkauft werden:
1 Fünf-Rollen-Profilkalander m. Bronze-Schneckenrad-Antrieb
1 zweiseitige Draht-Einwickelmaschine
1 automatische einseitige Draht-Einwickelmaschine
1 Wulstbeschneidemaschine
2 Spannmaschinen
ca. 100 Formscheiben versch. Größe.
Alles wenig gebraucht und so gut wie neu.
Gef. Gebote unter G K 9485 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung« erbeten.

Bekannte Gummiwarenfabrik
seit vielen Jahren bestehend, mit erstklassiger Konsumentenkundschaft, prima Spezialitäten, bei großen Umsätzen, wünscht
Anschluß an gleichartiges Unternehmen.
Verkauf zu günstigen Bedingungen nicht ausgeschlossen. Gef. Anfragen unt. G Q 9502 an die Gech. der »Gi.-Ztg.«

Wir suchen
für einige Bezirke gut eingeführte
Vertreter
zum Vertriebe unseres Sondererzeugnisses
Sibag-Kernledertreibriemen
und erbitten ausführliche Bewerbung. 9414



Sachsen-Industrie-Bedarf A.-G., Magdeburg-Neustadt.

Leistungsfähige Fabrik nahtloser Gummiwaren sucht tüchtige, guteingeführte
Vertreter
Offerten unter D K 9376 an die Geschäftsst. der »Gummi-Ztg.«

Arbeit für die Spritzen
von Gummiwarenfabrik **gesucht.** Ang. unt. H D 9513 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Gummiwarenfabrik in Norddeutschld. sucht z. Besuch d. Fahrradhändler für
Südbayern (Sitz München) und für **Württemberg (Sitz Stuttgart)**
je einen mit Branche und Kundschaft bestens vertrauten
VERTRETER
Stammkundschaft vorhanden. Nur Herren, die nachweislich mit besten Erfolgen tätig gewesen sind, wollen Angebot mit Angabe von Referenzen richten unter H H 9517 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Generalvertretung
od. Kommissionslager in sämtlichen
Gummiwaren
für die Provinz Hannover sucht branchekundiger, seriöser Kaufmann. Erstklassige Sicherheiten. Angebote unt. S 193 an Ann.-Exped. Carl Ludewig, Hannover, Georgspalast.
9497

Vertreter-Gesuch.
Suche einen tüchtigen Herrn, event. Rohgummivertreter, welcher in Oesterreich Italien usw. bei den Gummifabriken gut eingeführt ist, für den Verkauf von Gummiabfällen für eine amerikanische Firma. Offerten erb. unt. G D 9479 an die Gesch. der »Gummi-Zeitung«.

In der Tschechoslowakei
sucht
eine seit 15 Jahren in
der Bergbau-Industrie
gut eingeführte Technische Firma
Vertretungen
in Preßluft-Wasserschläuchen und
Textilriemen.
Angebote unter H J 9518 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Vertretung für Wien
sucht
rührige, versierte, eingeführte Firma mit ersten Referenzen. Bevorzugt technische u. chirurgische Artikel, Radio usw. Angebote unter „A Z 33"/9430 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Leistungsfähige Spezial-Fabrik in prima Kammwaren sucht tüchtige
Vertreter
in allen Teilen Deutschlands außer Bayern. Bei der einschl. Kundschaft nachweisl. gut eingef. Herren werd. bevorz. Ang. v. Ref. erw. Ang. u. G L 9486 a. d. Gesch. d. »Gi.-Ztg.«

Tüchtige
eingeführte
VERTRETER
für Schuheinlagen, Markenartikel, in allen Städten gesucht. Offerten unt. G R 9503 an die »Gummi-Ztg.«

Gelegenheitskäufe

Preis pro Zeile und Aufnahme Goldmark 2,—.

Zur Vereinfachung der Verrechnung wird gebeten, die Insertionsgebühren gleichzeitig mit dem Auftrag zu überweisen.

Schluß der Inseraten-Annahme Montag früh

a) Angebotene Waren.

Lfde. Nr.	Menge	Gegenstand	Qualität	Maße	Bemerkungen	Lieferant
3066	—	Bein- u. Galalithbeißringgarnit.,	Kanülen, Zahnr	inge, Ohrenschwämm	chen	Zenner & Co., Beinwarenfabr., Nürnberg.
7738	—	Kappen-Flaschen-Siphon-Sauger	—	—	allerbilligst	Riemann, Berlin-Neukölln, Bartastr. 2.
8094	größere Mengen	Tabaksbeutel, Spielbälle, Sauger,	Phantasie-Stru	mpfbänder	Preise günstig	Großhandlung C. Klappenbach, Halle a.S.
	große Posten	Gummi-Wärmflaschen, Schwäm	me, Einlegesohl	en, Puppen, Tiere,	sofort greifbar,	do.
8590	jedes Quantum	Beinkanülen, Beinbeißringe, Bü	rsten für alle ph	armaz. Zwecke	—	Joseph Pitsch, Köln, Kaiser-Wilhelm-Ring 4
9341	laufend	Damenbinden gestr.	4fach prima	—	à Dtzd. 2,70 M ab Pößneck i. Th.	Otto Färber, Wirk- und Strickwaren, Pößneck i. Th.
9419	ca. 1800 m	rohe Hanfschläuche	prima	ca. 78 mm l. W.	allerbilligst, auch geteilt, abzugeben gegen Gebot, billig	Adolf Möller & Co., Berlin-Lichterfelde-Ost, Bahnhofstr. 5.
9420	ca. 400 kg	Gummisohlenplatten	Prima grau und braun	3 und 3½ mm		Alfred John, Chemnitz, Weststraße 18.
9490	ca. 35 kg	Hanfgeflecht	trocken	25 mm	4 kt.	Martin Reppen, Berlin NW 21, Turmstr. 38
	ca. 160 kg	Gummi-Mannlochband	mit Leinen-Ein- u. Umlage	24×12, 25×10 28×12, 30×12 mm	äußerst billig	do.
9491	1000 Stück	Fahrraddecken	—	—	—	Johannes Spranger, Kötzschenbroda-Dr.
	1000 Stück	Luftschläuche	weiß und grau	—	billigst	do.
9494	65 Kilo	Gasschlauch	weiß	13×3	billig	Wilhelm Krämer, Köln-Riehl, Amsterdamer Straße 225.
9495	30 Gros	Glacéfingerlinge	Ia Leder	schwarz und braun	p. Gros 13,— M	Gallus & Mende, Altenburg/Thür.
	1000 Paar	Plattfußeinlagen, halbsohlig, ext	rastark, Spaltled	er, alle Größen	per Paar 0,60 M	do.

b) Gesuchte Waren.

Lfde. Nr.	Menge	Gegenstand	Qualität	Maße	Bemerkungen	Suchende Firma
9489	Posten	bunte und graue Spielbälle	Pa.	—	nur billig	Spielhagen, Berlin SO, Lübbener Str. 4.

Sendungen werden ausschließlich unter der Adresse: „Gummi-Zeitung“, Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36, erbeten.
Für den Anzeigenteil verantwortlich: A. Fritzsche, Berlin S 61.
Druck und Verlag der Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin SW 19.

Mischwalzwerk
Walzenlänge 760 mm, Durchm. 350 mm, mit allem Zubehör, fabrikneu.

Schlauchmaschine
m. durchbohrt. Schnecke, dreigängig, 250 mm Durchmess., fabrikneu, bestes Fabrikat mit Garantie sofort billig abzugeben. Zuschriften unt. K B 9552 an die Gesch. der »Gi-Ztg.«

1 Satz Matrizen
für gewölbte Vollsohlen (neu) zu verkaufen. Ausführung durch Warenzeichen geschützt, welches mit übernommen werden kann. Angebote unt. K F 9556 an die »Gummi-Zeitg.«



Arbeit für die Spritzen
von Gummiwarenfabrik **gesucht.** Ang. unt. H D 9513 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Handschlag-Vulk.-Presse
400×400 mm, 3 Etag. zu 200,— M zu verkaufen. 9528
Norddeutsche Gummiwaren-Fabrik
Hannover-Döhren.

Spezialität:
Schweißschläuche
liefert prompt und vorteilhaft
Mitteldeutsche Gummi- u. Asbestges. m. b. H., Blankenburg-Harz
Drahtwort: Migua Fernruf: 451

Verschiedenes

General-Vertreter
Groß-Abnehmer usw.
für große Bezirke v. alter eingef. Firma z. Vertr. v. Ia
Gummiabsätzen
gesucht. Refl. aus der Branche (nur solche mit nachw. allergrößten Umsätzen), d. an dauernd gr. Einkommen geleg. ist, senden Ges. unter H G 9516 a. d. Gesch. d. »Gummi-Ztg.«

Verbandstoffe, Sanitätsbedarf, Toilette-Artikel.
Alt eingef. Firma sucht branchekund.
Vertreter
der bei den in Frage kommenden Abnehmern nachweisl. eingeführt ist. Fixum, Vertrauensspesen, Umsatz-Provision, Dauerstellung. Bewerbung. mit Bild, Zeugnis-Abschriften, sowie ausführl. Angaben über bisherige Tätigkeit erbeten unter H K 9537 an die Geschäftsstelle d. »Gummi-Ztg.«

Wegen Aufgabe des Artikels
Einrichtung
einer
Stopfbüchsenpackungs-Fabrik zu verkaufen.
Gef. Anfragen unt. L F 9590 a. d. Gesch. d. »Gummi-Ztg.«

Je einen branchekundigen Vertreter
mit Sitz in den nachfolgenden größeren Städten gesucht!
Aachen, Augsburg, Barmen-Elberfeld, Berlin, Bochum, Bonn, Braunschweig, Bremen, Breslau, Cassel, Chemnitz, Coblenz, Crefeld, Danzig, Dortmund, Dresden, Düsseldorf, Erfurt, Essen, Frankfurt a. M. Frankfurt a. O., Halle, Hamburg, Hannover, Heidelberg, Karlsruhe, Kiel, Köln, Königsberg, Leipzig, Lübeck, Magdeburg, Mainz, Mannheim, München, Nürnberg, Osnabrück, Regensburg, Rostock, Stettin, Stralsund, Stuttgart, Würzburg usw.
Außerdem noch Provinz-Reise-Vertreter!
Zu besuchen sind einschlägige Detaillisten der Gummiwaren-, Bandagisten- u. Drogisten-Branche sowie med. etc. Warenhäuser, zum Vorlegen von zunächst drei patentamtl. gesch. Neuheiten. — Muster leicht u. klein! Hohe Provis. u. Leistungsfähigk. verbürgt! Offerten unter K O 9564 an die Gesch. der »Gummi-Zeitung«.

Große Asbest- und Packungsfabrik sucht für Danzig und Umgegend einen in der technischen Branche erfahrenen und bei der Kundschaft gut eingeführten
Herrn als Vertreter.
Angebote sind zu richten an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung« unter **L G 9592.**

Vertretung!
Angesehene alte Firma in Berlin übernimmt noch Vertretungen in Krankenpflege- u. ähnlichen Artikeln. Ausstellungsräume in eigenem Hause bester Geschäftsgegend vorhanden. Angebote unter K W 9573 an d. Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung« erbeten.

Außer Konvention
Chirurgische Sanitäts-Gummiwaren
Außer Syndikat
Spielbälle
Bong & Partner, Berlin N 58, Tresckowstraße 44.
Vertreter gesucht. 1170

PURMA heißt der **Manschettenschoner** (D. R. G. M.) 1764
aus gewalzter Platte, der dem verwöhntesten Geschmack Rechnung trägt u. die Manschetten vor Verschmutzen schützt
Verlangen Sie heute noch Angebot vom Erfinder
Erich Siemank :: Dresden-A. 1 :: Zirkusstr. 3
Grossisten erhalten hohe Rabattsätze

Wir suchen
für einige Bezirke gut eingeführte
Vertreter
zum Vertriebe unseres Sondererzeugnisses
Sibag-Kernledertreibriemen
und erbitten ausführliche Bewerbung. 9414
SIBAG **Sachsen-Industrie-Bedarf A.-G., Magdeburg-Neustadt.**

Gummi-Absätze u. -Sohlen
Vertriebszentrale eines bekannten leistungsfähigen Werkes sucht eingeführte
Provisionsvertreter
zur Bearbeitung aller Klassen Kundschaft in den Bezirken Rheinland, Thüringen, Westfalen, Baden und Württemberg. Bei Sicherheit Konsignationslager. Gef. Offerten unter G I 9484 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Für die Plätze
Berlin, Hamburg, Köln, Mannheim, Dresden
TÜCHTIGE VERTRETER
zum Besuch der einschlägigen Gummi-, Kabel- und Asbestwerke für den Verkauf von mineralischen Rohstoffen von eingeführter und leistungsfähiger Firma **gesucht.**
Seriöse u. gut eingeführte Herren wollen unter Aufgabe von Referenzen Angebote abgeben unter K A 9551 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung.«

Veränderungshalber 9534
gut eingef. Vertreter
für Schlesien **sucht noch Fabriken auß. Konvent.** f. Nahtlos, chirurg. techn. u. Stoffe zu vertret. Offerten unter B V 488 an Rudolf Mosse, Breslau.

Vertreter
Berlin Umg. von alter Berl. Firma chem.-techn. Branche ges. Fixum Prov. Nur bei Industrie eingef. branchek. Herren wollen sich melden unt. I K 3084 an Rudolf Mosse, Berlin SW 19. 9576

Besteingeführte technische Firma sucht
Generalvertretung für die Tschechoslowakei
in
chirurgischen, technischen Gummi-Artikeln
sowie 9519
It-Platten
leistungsfähiger Export-Fabriken. Anträge unt. „Technisches Engros-Geschäft" an die Annoncen-Expedition L. Lukes, Pilsen.

Tüchtiger Vertreter
zum Besuch der Hospitäler in Rheinland und Westfalen von leistungsfähigem Hause in Chirurgie-Instrumenten und Krankenpflege-Artikeln gesucht. Ausführliche Angebote mit Referenzen erbet. u. K T 9570 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«



Inseratenschluß:

Montag vormittags für die am Freitag erscheinende Nummer.



Gelegenheitskäufe

Preis pro Zeile und Aufnahme Goldmark 2,—.

Zur Vereinfachung der Verrechnung wird gebeten, die Insertionsgebühren gleichzeitig mit dem Auftrag zu überweisen.

Schluß der Inseraten-Annahme Montag früh

a) Angebotene Waren.

Lfde. Nr.	Menge	Gegenstand	Qualität	Maße	Bemerkungen	Lieferant
3066	—	Bein- u. Galalithbeißringgarnit.,	Kanülen, Zahnr	inge, Ohrenschwämm	chen	Zenner & Co., Beinwarenfabr., Nürnberg.
7738	—	Kappen-Flaschen-Siphon-Sauger	—	—	allerbilligst	Riemann, Berlin-Neukölln, Bartastr. 2.
8094	größere Mengen	Tabaksbeutel, Spielbälle, Sauger,	Phantasie-Stru	mpfbänder	Preise günstig	Großhandlung C. Klappenbach, Halle a.S.
	große Posten	Gummi-Wärmflaschen, Schwäm	me, Einlegesohl	en, Puppen, Tiere,	sofort greifbar,	do.
9419	ca. 1800 m	rohe Hanfschläuche	prima	ca. 78 mm l. W.	allerbilligst, auch geteilt, abzugeben	Adolf Möller & Co, Berlin-Lichterfelde-Ost, Bahnhofstr. 5.
9491	1000 Stück	Fahrraddecken	weiß und grau	—	billigst	Johannes Spranger, Kötzschenbroda-Dr.
	1000 Stück	Luftschläuche	weiß	13×3	billig	do.
9531	jede Menge	Damenbindengürtel, unter Fabrik	preis —	—	liefert billigst	A. Zorn, Schweinfurt, Hauptbahnhofstr. 106

Sendungen werden ausschließlich unter der Adresse: „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36, erbeten.
Für den Anzeigenteil verantwortlich: A. Fritzsche, Berlin S 61.
Druck und Verlag der Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin SW 19.

Verkündet am 23. 12. 24

Im Namen des Volkes!

In Sachen
der Gummiwarenfabrik Richard Linke in Zittau i. Sa.,
Klägerin,

gegen
die Firma Ebert & Senf, Gummiwarenfabrik in Leipzig-Schleußig, Oeserstr. 5,
Beklagte,

wegen Erlaß einer einstweiligen Verfügung
erkennt das Amtsgericht zu Leipzig durch den . . . . . .
für Recht:

Der Antragsgegnerin wird untersagt, Damen-Monatsbinden herzustellen, in Verkehr zu bringen oder feilzuhalten, die mittels Schlaufen am Leibgürtel zu befestigen sind, insbesondere ist die weitere Fabrikation und der gewerbsmäßige Vertrieb der mit der Bezeichnung „Lätitia" versehenen Binden, soweit sie diese Vorrichtung aufweisen, einzustellen.

Für jeden Fall der Zuwiderhandlung wird der Antragsgegnerin eine vom Gericht festzusetzende Geldstrafe oder entsprechende Haftstrafe angedroht.

Vorstehende einstweilige Verfügung ist auf Grund des mir gehörigen Gebrauchsmusters Nr. 853 900, durch welches meine Damen-Monatsbinde „Cäcilie" geschützt ist, ergangen. Ich mache darauf aufmerksam, daß sich sowohl Fabrikanten und Lieferanten, als auch gewerbsmäßige Abnehmer der oben beschriebenen „Lätitia"-Binde oder ihnen gleich zu achtender Binden wegen Verletzung des genannten Gebrauchsmusters strafbar machen können; ich warne hiermit ausdrücklich vor einer solchen Verletzung.

Gummiwarenfabrik Richard Linke, Zittau i. Sa.
Alleinige Herstellerin der Damen-Monatsbinde „Cäcilie".

9·29

Reklamefachmann

übernimmt gegen mäßiges Honorar die Anfertigung wirkungsvoller und packender Anzeigenentwürfe, textlich wie auch figürlich, ferner die Ausarbeitung, auf Wunsch auch Druck u. Versand, von Werbebriefen, Prospekten, Katalogen, sowie alle anderen in das Gebiet der modernen Propaganda fallenden Arbeiten.
Gef. Angebote unter **CA 8166** an die Geschäftsst. der »Gummi-Ztg.«

Erich Bonwitt, Berlin-Britz

Gummi-Abfälle
Regenerate
Rohgummi

700

Techn. Großhandlung

(kein Laden) mit eig. Grundstück in Sachsen
sucht wegen Auseinandersetzung

Anschluß an kapitalkräft. Unternehmen,

Int.-Gemeinsch. oder ähnl. Form. Auch Verkauf möglich. Günst. Gelegenh. z. Errichtg. e. Zweigniederlassung e. größ. Unternehmens. Durchaus tüchtiger Leiter vorhanden. Angeb. unter **L S 9603** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Techn. Geschäft in Dresden
sucht tätigen

Teilhaber.

Fachm. bevorzugt. Angeb. u. L R 9602 a. d. Geschäftsstelle der »Gummi-Ztg.«

Inseratenschluß:

Montag vormittags für die am Freitag erscheinende Nummer.

Inserate i. d. „Gummi-Zeitung" **haben Erfolg.**

Bedeutende Gummifabrik

sucht für den Verkauf ihrer Vollgummi- und elastischen Reifen für den Bezirk Baden und Württemberg, sowie für den Bezirk Ober-, Mittel- und Unterfranken je einen gut eingeführten

Vertreter.

Angebote unt. **MC 9612** an die Geschäftsst. der »Gi.-Ztg.«

Arbeit für die Spritzen

von Gummiwarenfabrik **gesucht.** Ang. unt. **H D 9513** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

415

Weich- und Hartgummi-, Guttaperchaabfälle
unvulkanisierte Stoffabfälle.
Verwertungs-Gesellschaft für Rohmaterialien m. b. H.,
Berlin O 17, Mühlenstr. 70-71, Filiale Hannover, An der Weide 14

Gelegenheitskäufe

Preis pro Zeile und Aufnahme Goldmark 2,—.

Zur Vereinfachung der Verrechnung wird gebeten, die Insertionsgebühren gleichzeitig mit dem Auftrag zu überweisen.

Schluß der Inseraten-Annahme Montag früh

a) Angebotene Waren.

Lfde. Nr.	Menge	Gegenstand	Qualität	Maße	Bemerkungen	Lieferant
3066	—	Bein- u. Galalithbeißringgarnit.,	Kanülen, Zahnr	inge, Ohrenschwämm	chen	Zenner & Co., Beinwarenfabr., Nürnberg.
7738	—	Kappen-Flaschen-Siphon-Sauger	—	—	allerbilligst	Riemann, Berlin-Neukölln, Bartastr. 2.
8590	jedes Quantum	Beinkanülen, Beinbeißringe, Bü	rsten für alle ph	armaz. Zwecke	—	Joseph Pitsch, Köln, Kaiser-Wilh.-Ring 4.
9622	größere Posten	Feminosalbinden, Aermelschon	er, Tabakbeutel	—	unter Fabrikpreis	Großhandlung C. Klappenbach, Halle a. S.
9623	ca. 150 kg	Gummiabsätze mit Ledereinlage	gute Qualität	dutzendweise gepackt	sehr gut sortiert à 2,50 p.kg abzugeb.	S. Silberberg, Leipzig-Plagwitz.
9624	100 Stück	graue Para-Fingerhandschuhe	Qualität B. u. V.	Größe 2 380 mm lang	1,50 M per Stück	Karl Treske, Berlin NW 52, Alt-Moabit 115
9625	3	Platten-Merino Ia Filz	weiß	10 mm	getalgt, billig	August Kajewicz, Nürnberg, Hastverstr. 23
9627	größere Posten laufend	Badehauben, Schwammbeutel, Schwammabfälle, Absätze, S	Schürzen, Aerm auger jeder Art	elschoner, Schwämme,	Partieware billigst	Wilhelm Bosch, Köln-Nippes, Kuenstr. 3.

b) Gesuchte Waren.

Lfde. Nr.	Menge	Gegenstand	Qualität	Maße	Bemerkungen	Suchende Firma
9626	laufend je einige tausend Meter	Stückmull, Partieposten	—	17/18 fädig	—	Anton Richter, Frankfurt a. M., Wielandstraße 41.
9652	laufend	Speculas (Milchglas), Thermom	eter, Duschen u.	Bettstoff	nur billig	K. H. Janasik, Bln.-Wilmersd., Rüdesh. Pl. 7.

Sendungen werden ausschließlich unter der Adresse: „Gummi-Zeitung" Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36, erbeten.
Für den Anzeigenteil verantwortlich: A. Fritzsche, Berlin S 61.
Druck und Verlag der Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin SW 19.

ltplattenfabrik

kleineren Umfanges, aber komplett eingerichtet, in Berlin, eventuell mit Räumen,

zu verkaufen.

Anfragen unter N S 9672 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Ztg.«

---

3 D. R.-Patente.

Konkurrenzlose Neuheit d. Musikbranche, aus Hart- u. Weichgummi kombiniert, von erst. Autor. glänzend begutachtet, günstig **zu verkaufen.** Interessent. schreiben unt. O B 9693 an die Gesch. der »Gummi-Ztg.«

Hydraulische Presse 9616

600 × 500 zwischen den Säulen nebst 2-Kolbendruckpumpe **zu verkaufen.**

Bergisches Präzisionswerk Elberfeld, Charlottenstr. 23

Einige gut erhalt. (9580 **Mischwalzwerke** 800 × 300 mm, 1000 × 350 mm, 1100 × 400 mm **Mahlwalzwerke** hydrl. Etagenpressen sehr preiswert verk.: C. E. Modes, Berlin-Neukölln, Münchener Str. 9.

---

2 guterh. W. & Pfl.

Gummi-Kneter

je ca. 200 Ltr. verkauft

C. E. Modes, Berlin-Neukölln.

9523

10000 Paar

Gummisohlen

billig abzugeben.

Angebote unter O C 9694 an die Gesch. der »Gummi-Ztg.«

---

2 Schlauchmaschinen,

100 mm Schnecke, Fabrikat Berstorff, gut erhalten, preiswert abzugeben. Offert. unt. O K 9701 an die Geschäftsst. d. »Gi.-Ztg.«

Die kompl. Einrichtung

einer Balata-Riemen- und Guttaperchawarenfabrik mit sämtlichen Mischrezepten und Vorräten ist zwecks Erbschafts-Auseinandersetzung günstig abzugeben.

Anfragen unter O W 9717 an die Geschäftsst. der »Gummi-Zeitung«.

Burgmann-

packung für Heißdampf, spiralisiert. Original [illegible] la 28, 29, 30 mm Mk. 3,75 je Kilo. 9688

Alfred Huppertsberg, Essen, Albrechtstr. 26.

Größere Restposten Verbandmull, Krankenpflegeartikel nur erster Qualität

zu kaufen gesucht. Angeb. sind unt. N M 9665 an die Gesch. d. »Gi.-Ztg.« zu richten.

Schirmschen Tauchapparat, Misch- und Waschwalzwerk,

zu kaufen gesucht. Gef. Angeb. u. O J 9700 a. d. Gesch. d. »Gummi-Ztg.«

---

lt-Walzwerk

la Hartguß-Plattenwalze, 1300 mm ∅, 1350 mm breit, umgehend lieferbar.

EISENWERK GEBRÜDER ARNDT G. m. b. H.

Berlin N 39, Fennstr. 21. 9610

Baryt-Gesellschaft m. b. H.

Weinstr. 18 **Hannover** Weinstr. 18

liefert als Spezialität 1780

feinstgemahlenen

Schwerspat

für Gummifabrikation bei vorteilhaftesten Preisen.

Verschiedenes

Altes Rohgummi-Importhaus sucht gut eingeführten

Vertreter

für den Bezirk Berlin.

Angebote unt. N L 9664 an d. Gesch. d. »Gummi-Ztg.«

Leistungsfähige Fabrik nahtloser und Patent-Gummiwaren

sucht tüchtige, guteingeführte

Vertreter

Offerten unter O H 9699 an die Geschäftsst. der »Gummi-Ztg«.

Tüchtiger Vertreter

— zum Besuch der Hospitäler in Rheinland und Westfalen —

von leistungsfähigem Hause in Chirurgie-Instrumenten und Krankenpflegeartikeln gesucht. Ausführliche Angebote mit Referenzen erbeten unter N T 9673 an die Gesch. der »Gummi-Zeitung«.

General-Vertretung,

Agentur oder Filiale einer angesehenen Gummifabrik der technischen, chirurgischen oder verwandten Branche übernimmt tüchtiger Kaufmann, der über Bureau- und große Lagerräume sowie Laden im Zentrum Berlins verfügt. Angebote unter O P 9706 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Bremer Handelsgesellschaft sucht leistungsfähige Fabrik in

Auto-Massiv- und Luftbereifung

zu vertreten.

Offerten unt. N H 9661 an d. Gesch. d. »Gummi-Ztg.«

Außer Konvention

Martin Jacobson Berlin NW 21

Alt-Moabit 95/96

Fabrik nahtlos. Gummiwaren

Vorteilhafte Bezugsquelle! Verlangen Sie Offerte!

Vertreter

in Groß-Berlin bestens eingef., gegen hohe Provision **sucht** 9687

Möller & Co., Berlin-Lichterfelde-Ost, Bahnhofstraße 5, sämtliche technische Fabrik-Bedarfsartikel.

Eingef. Vertreter

zum Besuch von Krankenhäusern, Apothek., Droger. f. sämtl. Provinzen zum Verkauf von Gummiwaren und Verbandstoffen von Großhandlung

gesucht.

Offerten unter N N 9666 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Gummi-Absätze.

Gut eingeführter Grossist in Berlin **sucht**

Generalvertretung

für Groß-Berlin und Provinz. 9711

Martin Zimmer, Berlin SO 36, Harzerstr. 119.

General-Vertreter

die bei der Industrie und Detailgeschäften eingeführt sind, von **altem Engrosgeschäft** unter sehr günstigen Bedingungen gesucht. Angebote unter O U 9713 an die Gesch. der »Gummi-Zeitung« erbeten.

Leistungsfähig. Ledertreibriemenfabrik sucht tüchtige, gut eingef.

Vertreter

für verschiedene Industriebezirke. Offerten unter O Z 9718 an die Geschäftsst. der »Gummi-Zeitung«.

Gummifachmann

sucht zwecks Gründung einen kapitalkräftigen Teilhaber. (Techn. Gummiwaren, Wringwalzen, Mischungen und Isolierbänder). Off. unt. „Wringwalzen" N C 9656 a. d. Gesch. d. »Gummi-Ztg.«

Ch. Riebenfeld, Berlin C 25,

Alexanderstraße 10

Tel.-Adr.: Riebengummi :: Fernsprecher: Humboldt 500

Altgummi, Rohgummi Regenerate

536

Offerten und Anfragen stets erwünscht.

Weichgummi-Form-Artikel

in erstklassigen Qualitäten und sorgfältigster Ausführung schnellstens lieferbar
:: Massenfabrikation ::

Terma Gummiwerke G. m. b. H. 9690
Hannover-Wunstorf.

Für Oberschlesien, Sitz Beuthen O.-S., wird von langjährig ansässiger, gut eingeführter Firma je eine

Vertretung einer leistungsfähig. Ledertreibriemen- und techn. Gummiwarenfabrik

mit Lager gesucht. Verkaufsbureau in Poln. O.-S. vorhand. Angebote unter N R 9671 an die Geschäftsstelle der »Gi.-Ztg.«

Gummi-Absätze

Leistungsfäh. Spezialfabrik, die Qualitätsware herstellt und größere Mengen auch mit eigener Marke liefern kann, sucht **Groß-Abnehmer.** Für mehrere Bezirke Vertretungen frei. Nur Herren aus d. Branche mit guten Verkaufserfolgen wollen sich melden unter U L 8750 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitg.«

Vertretung

für Gummibälle sucht **Sasse** 9712 Charlottenburg, Bismarckstr. 56. Lagerraum. Telephon.

Dichtungshanf.

Für verschiedene Bezirke bei technischen Händlern gut eingef.

Vertreter

gesucht. Angeb. unt. N G 9660 an die Gesch. der »Gi.-Ztg.«

? Welche Fabrik übernimmt techn. Geschäft in Dresden als Verkaufsstelle?

Angeb. unter L T 9604 an die Gesch. der »Gi.-Ztg.«

Tschechoslowakei.

Für mein am Prager Platze befindliches, gut eingeführtes

Vertretergeschäft in techn. Bedarfsartikeln suche ich einen in die Branche fallenden Artikel.

Bureau und Lagerräume vorhanden.

Gef. Anträge unter E B 9722 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Gummiwarenvertrieb

sucht neue Verbindung mit leistungsfähigem Werke zur Lieferung von

Gummiabsätzen Ia Qualität.

Bedarf ca. 6000 Dtzd. monatlich. Dementsprechende Offerten mit Muster unt. O L 9702 a. d. Gesch. d. »Gummi-Z.«

Asbestaufbereitung.

Gesucht wird komplette, gebrauchte Anlage zur Aufbereitung von Asbest aus Steinen bis zur fertigen Platte. Leistung täglich bis zu 1000 kg.

Offerten erbet. unt. N J 9662 a. d. Gesch. d. »Gummi-Ztg.«

Terma-Gummi-Matten.

Vornehme Ausführung hervorragende Qualität,

TERMA Gummiwerke G. m. b. H.
Hannover-Wunstorf.
9689

WABIECO
Schutzmarke

Schürzen

für Damen, Kinder und alle Berufe,
Reiserollen, Windelhosen, Damen-Monatshosen, Lätzchen
usw. a. gumm. Stoffen fertig. als Spezialit.

Walter Bieg & Co., Köln
Am Duffesbach 6. Tel.-Adr.: Wabieco
Fernsprecher: Ulrich 2253, 6461
Vertreter gesucht! 1739

Gummi-Absätze!

Fabrik, welche wirkliche Qualitätsware herstellt (auch **Industrieabsätze**), sucht noch seriöse Grossisten. Auf Wunsch **Alleinvertrieb** für bestimmten Bezirk oder auch **eigene Marke.** Gef. Zuschriften unt. N Q 9670 an die Gesch. der »Gi.-Ztg.« erbeten.

Eisbeutelverschlüsse

in 4 Größen
Luft- und Wasserkissenventile
fertigen
Fr. Eduard Erich & Sohn
Leipzig.
1609

Gummiplatten

für

Schweissblätter

laufend größere Posten **gesucht.**
Fabriken geben bemustertes Offert unter „L G O"/9667 an die Gesch. der »Gi.-Ztg.«

Gelegenheitskäufe

Preis pro Zeile und Aufnahme Goldmark 2,—.

Zur Vereinfachung der Verrechnung wird gebeten, die Insertionsgebühren gleichzeitig mit dem Auftrag zu überweisen.

Schluß der Inseraten-Annahme Montag früh

a) Angebotene Waren.

Lfde. Nr.	Menge	Gegenstand	Qualität	Maße	Bemerkungen	Lieferant
3066	—	Bein- u. Galalithbeißringgarnit.,	Kanülen, Zahnr	inge, Ohrenschwämm	chen	Zenner & Co., Beinwarenfabr., Nürnberg.
8590	jedes Quantum	Beinkanülen, Beinbeißringe, Bü	rsten für alle ph	armaz. Zwecke	—	Joseph Pitsch, Köln, Kaiser-Wilh.-Ring 4.
9622	größere Posten	Feminosalbinden, Aermelschon	er, Tabakbeutel	—	unter Fabrikpreis	Großhandlung C. Klappenbach, Halle a. S.

b) Gesuchte Waren.

Lfde. Nr.	Menge	Gegenstand	Qualität	Maße	Bemerkungen	Suchende Firma
9626	laufend je einige tausend Meter	Stückmull, Partieposten	—	17/18 fädig	—	Anton Richter, Frankfurt a. M., Wielandstraße 41.
9685	—	chirurg. Hart- und Weichgum	mi-Artikel, sowi	e Thermometer	—	O. Rudloff & Co., Berlin W 35, Lützowstr. 111

Sendungen werden ausschließlich unter der Adresse: „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36, erbeten.

Für den Anzeigenteil verantwortlich: A. Fritzsche, Berlin S 61.
Druck und Verlag der Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin SW 19.

Vertretung für Tschechoslowakei

leistungsfähiger Gummiwarenfabrik

gesucht

von besteingeführtem Vertreter mit Sitz in Prag und Reise- sowie Subvertreter-Organisation. Hauptsächlich interessieren Autoreifen, Pneumatiks, techn. und chirurg. Gummiwaren, Gummispezialitäten, Spielbälle, Kinderspielwaren, Gummi-Webwaren und Seidenbänder usw.
Gef. Anträge unter B R 9731 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Gummifachmann

sucht zwecks Gründung einen kapitalkräftigen Teilhaber. (Techn. Gummiwaren, Wringwalzen, Mischungen und Isolierbänder). Off. unt. „Wringwalzen" N C 9656 a. d. Gesch. d. »Gummi-Ztg.«

Welch. techn. Geschäft schließt sich mit ander. zusammen?

Unkostenverminderung usw.!

Angebote unter LU 9605 an die Geschäftsstelle der »Gi.-Zeitung«.

Erich Bonwitt, Berlin-Britz

Gummi-Abfälle
Regenerate
Rohgummi

700

Atlas Gummiwerk G. m. b. H.

Hannover-Döhren

*

Fabrik nahtloser Gummiwaren

Außer Konvention

*

1802

Erstklassige

Qualität, günstigste Bezugsquelle, prompte Lieferung

Baryt-Gesellschaft m. b. H.

Weinstr. 18 **Hannover** Weinstr. 18

liefert als Spezialität 1780

feinstgemahlenen

Schwerspat

für Gummifabrikation bei vorteilhaftesten Preisen.

415

Welch- und Hartgummi-, Guttaperchaabfälle
unvulkanisierte Stoffabfälle.

Verwertungs-Gesellschaft für Rohmaterialien m. b. H.,
Berlin O 17, Mühlenstr. 70-71, Filiale Hannover, An der Weide 14

Beachten Sie bitte die Bezugsquellen-Anfragen
* * **in jeder Nummer.** * *

Badehauben,

Badeschuhe,
Wirtschaftsschürzen, Windeln,
Betteinlagen, Kinderhosen

liefert billig und geschmackvoll die

Ungarische Knopf- und Gummiwarenfabrik A.-G. 9763

Budapest, Zrinyi-utca 7.

Gummi-Absätze.

Gut eingeführter Grossist in Berlin sucht

Generalvertretung

für Groß-Berlin und Provinz.
Off. unt. D L 9711 a. d. Gesch. d. »Gummi-Z.«

Wer fabriziert

aufblasbare Gummikörper

für Zirkuspantomimen? Off. unt. P E 9725 a. d. Gesch. d. »Gummi-Ztg.«

Dichtungshanf.

Für verschiedene Bezirke bei technischen Händlern gut eingef.

Vertreter

gesucht. Angeb. unt. N G 9660 an die Gesch. der »Gi.-Ztg.«

Gebrauchte Säcke

Jeder Art und Größe liefern billigst in guter, lochfreier Qualität.

Norddeutsche Sackindustrie VOGEL & Co G. m. b. H.
Hannover-Linden
Fernspr. N. 7764

General-vertreter

von leistungsfähiger Gi.-Absatz-Spezial-Fabrik außer Konvention **gesucht.** Es wird nur eine qualitativ erstklassige Ware hergestellt. Nur Herren aus der Branche mit gut. Verkaufserfolgen wollen sich melden, es wird diesen eine günstige Verdienstmöglichkeit geboten. Angebote unt. U M 8751 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Ztg.« erbet.

Gelegenheitskäufe

Preis pro Zeile und Aufnahme Goldmark 2,—.

Zur Vereinfachung der Verrechnung wird gebeten, die Insertionsgebühren gleichzeitig mit dem Auftrag zu überweisen.

Schluß der Inseraten-Annahme Montag früh

a) Angebotene Waren.

Lfde. Nr.	Menge	Gegenstand	Qualität	Maße	Bemerkungen	Lieferant
3066	—	Bein- u. Galalithbeißringgarnit.,	Kanülen, Zahnr	inge, Ohrenschwämm	chen	Zenner & Co., Beinwarenfabr., Nürnberg.
8590	jedes Quantum	Beinkanülen, Beinbeißringe, Bü	rsten für alle ph	armaz. Zwecke	—	Joseph Pitsch, Köln, Kaiser-Wilh.-Ring 4.
9622	größere Posten	Feminosalbinden, Aermelschon	er, Tabakbeutel	—	unter Fabrikpreis	Großhandlung C. Klappenbach, Halle a. S.
9736	ca. 1500 m	rohe Hanfschläuche, auch geteilt	prima	ca. 78 mm l. W.	allerbilligst	A. Möller & Co., Lichterf.-O., Bahnhofstr. 5
9737	3000 m	Bettstoff, transp.	Ia	M. B. 20	billig	Dresdn. Gi.-Manuf. W. Buschow, Dresd.A.1

b) Gesuchte Waren.

Lfde. Nr.	Menge	Gegenstand	Qualität	Maße	Bemerkungen	Suchende Firma
9626	laufend je einige tausend Meter	Stückmull, Partieposten	—	17/18 fädig	—	Anton Richter, Frankfurt a. M., Wielandstraße 41.
9735	laufend	Bettstoffe,	Prima	—	a. Gelegenh.-Posten	A. Raabe Nachf., Charlottenburg 1.

Sendungen werden ausschließlich unter der Adresse: „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36, erbeten.
Für den Anzeigenteil verantwortlich: A. Fritzsche, Berlin S 61.
Druck und Verlag der Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin SW 19.

Zur Wahrheit!

In Sachen

der Gummiwarenfabrik Richard Linke in Zittau i. Sa.,
Klägerin,

gegen

die Firma Ebert & Senf, Gummiwarenfabrik in Leipzig-Schleußig, Oeserstraße 5,
Beklagte,

wird im Hinblick auf die irreführenden Rundschreiben und Anzeigen der Firma Richard Linke wahrheitsgemäß folgendes festgestellt:

1. Die Firma Richard Linke hat die Berufung gegen die Einstweilige Verfügung des Amtsgerichts Leipzig, vom 23. Dezember 1924, soweit sie die Schiffchenform betrifft, nach Belehrung durch das Gericht wegen Aussichtslosigkeit zurückgezogen.
2. Der Antrag der Firma Richard Linke gegen die Firma Ebert & Senf auf Auswerfung einer Strafe wegen angeblicher Zuwiderhandlung gegen die Einstweilige Verfügung vom 23. Dezember 1924 ist auf Kosten der Firma Richard Linke zurückgewiesen worden.
3. Das Landgericht Leipzig hat der Firma Richard Linke zur Erhebung der Klage wegen des angeblichen Schutzanspruchs der von ihr hergestellten Damen-Monatsbinde „Cäcilie" eine Frist von 14 Tagen gesetzt.

Wir bitten Geschäftsfreunde und Interessenten sich durch die Mitteilungen der Firma Richard Linke in der Geschäftsverbindung mit uns nicht beeinflussen zu lassen. Den endgültigen Ausgang der Streitsache werden wir seinerzeit bekanntgeben.

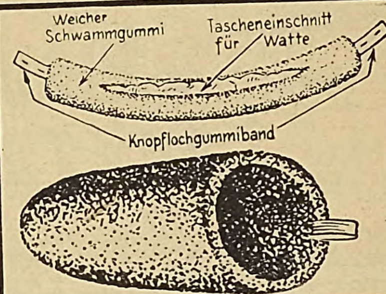
EBERT & SENF
Gummiwarenfabrik in Leipzig-Schleußig, Oeserstr. 5.
Alleinige Herstellerin der Damen-Monatsbinde „Lätitia".

9758

Für anerkannt erstklassigen

Qualitäts-Spezial-Treibriemen

wird von großem Unternehmen für Schlesw.-Holstein, Mecklenburg, Pommern u. Hannover ein Herr oder eine Firma gesucht, die in der Lage sind, den Riemen zu vertreiben. Es kommen nur Herren oder Firmen in Frage, die bei der Konsumkundschaft nachweislich gut eingeführt sind. Ausführliche Angebote mit Angaben von Referenz. u. S N 9793 a. d. Gesch. d. »Gi.-Ztg.«



ELKA

Dauerdamenbinde D. R.-G.-M.
Schiffchenbinde, Binden-Rolle für Wattebinden (D. R.-P. angem.), Schwammgi.-Frottierer „Becherform" (Innen- und Außen-Seite verwendbar, kann gestellt werd.) Gummistoffschürzen und andere Spezialartikel.
Alleiniger Hersteller:
Kurt Sautermeister, Mannheim S 6, Nr. 27

Technn. Großhandlung

(kein Laden) mit eig. Grundstück in Sachsen sucht wegen Auseinandersetzung

Anschluß an kapitalkräft. Unternehmen,

Int.-Gemeinsch. oder ähnl. Form. Auch Verkauf möglich. Günst. Gelegenh. z. Errichtg. e. Zweigniederlassung e. größ. Unternehmens. Durchaus tüchtiger Leiter vorhanden. Angeb. unter L S 9603 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Talkum

für Gummi,
10000 Maschen p. qcm
A/S Mineral & Kraft, Bergen, Norwegen.
1571

Baryt-Gesellschaft m. b. H.

Weinstr. 18 **Hannover** Weinstr. 18

liefert als Spezialität

feinstgemahlenen

Schwerspat

für Gummifabrikation bei vorteilhaftesten Preisen.

1780

Gelegenheitskäufe

Preis pro Zeile und Aufnahme Goldmark 2,—.

Zur Vereinfachung der Verrechnung wird gebeten, die Insertionsgebühren gleichzeitig mit dem Auftrag zu überweisen.

Schluß der Inseraten-Annahme Montag früh

a) Angebotene Waren.

Lfde. Nr.	Menge	Gegenstand	Qualität	Maße	Bemerkungen	Lieferant
3066	—	Bein- u. Galalithbeißringgarnit.,	Kanülen, Zahnr	inge, Ohrenschwämm	chen	Zenner & Co., Beinwarenfabr., Nürnberg.
8590	jedes Quantum	Beinkanülen, Beinbeißringe, Bü	rsten für alle ph	armaz. Zwecke	—	Joseph Pitsch, Köln, Kaiser-Wilh.-Ring 4.
9622	größere Posten	Feminosalbinden, Aermelschon	er, Tabakbeutel	—	unter Fabrikpreis	Großhandlung C. Klappenbach, Halle a. S.
9737	3000 m	Bettstoff, transp.	Ia	M. B. 20	billig	Dresdn. Gi.-Manuf. W. Buschow, Dresd. A. 1
9789	einige hundert	Stück Irrigatoren, halbrund, rot	braun lackiert,	weit unter Fabrikpreis	abzugeben	Fr. Ernst Koehler, Ilmenau.
9790	ca. 400 Stück	Gummi-Badehauben	Conti	Farben u. Form sort.	50 % u. Listenpr.	C. Kroehs, Leipzig, Langestraße 27.
	ca. 40 Paar	Gummi-Badeschuhe	—	klein und groß	50 % u. Listenpr.	do.
9803	ca. 50 Stück	Klingers Refl.-Gläser	ohne Stempel	340×34 mm	1,— M p. Stück einschl. Verpackg.	B. Oppenheimer, Mannheim E 3. 1.
9804	jede Menge	Damenbindengürtel	—	—	liefert billigst	A. Zorn, Schweinfurt, Hauptbahnhofstr. 106
9805	30×30 m	Preßluftschlauch m. runder Spi	rale	15×4 mm	M 1,20 je m	Alfred Huppertsberg, Essen, Albrechtstraße 26.
	20×10 m	„ m. halbrunder	Spirale	19×5½ mm	M 2,20 je m	

b) Gesuchte Waren.

Lfde. Nr.	Menge	Gegenstand	Qualität	Maße	Bemerkungen	Suchende Firma
9818	—	Massageapparate in Hart- oder Weichgummi	—	—	Preis u. Prospekte	Rathmann & Hegeler, Hamburg 23, Besenbinderhof 33.

Sendungen werden ausschließlich unter der Adresse: „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36, erbeten.
Für den Anzeigenteil verantwortlich: A. Fritzsche, Berlin S 61.
Druck und Verlag der Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin SW 19.

Gelegenheitskäufe

Preis pro Zeile und Aufnahme Goldmark 2,—.

Zur Vereinfachung der Verrechnung wird gebeten, die Insertionsgebühren gleichzeitig mit dem Auftrag zu überweisen.

Schluß der Inseraten-Annahme Montag früh

a) Angebotene Waren.

Lfde. Nr.	Menge	Gegenstand	Qualität	Maße	Bemerkungen	Lieferant
3066	—	Bein- u. Galalithbeißringgarnit.,	Kanülen, Zahnr	inge, Ohrenschwämm	chen —	Zenner & Co., Beinwarenfabr., Nürnberg
8590	jedes Quantum	Beinkanülen, Beinbeißringe, Bü	rsten für alle ph	armaz. Zwecke	unter Fabrikpreis	Joseph Pitsch, Köln, Kaiser-Wilh.-Ring 4.
9622	größere Posten	Feminosalbinden, Aermelschon	er, Tabakbeutel	—	billig	Großhandlung C. Klappenbach, Halle a. S.
9899	ca. 500 kg	Gummiabsätze m. Ledereinlagen	prima	gut sortiert	gegen Höchstgebot	Fidler & Meseberg, Hannover, Osterstr. 78.
9900	ca. 12000 Stück	Orig. amerik. Heeresverbandpä	ckchen	—		Rühlemann, Heidelberg, Hauptstr. 149.

Sendungen werden ausschließlich unter der Adresse: „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36, erbeten.
Für den Anzeigenteil verantwortlich: A. Fritzsche, Berlin S 61.
Druck und Verlag der Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin SW 19.

Postamtlicher Hinweis: vierteljährlich | Berlin | Heft 2
GUMMI-ZEITUNG

No 3 '24 G

Berlin, 10. Oktober 1924 Nr. 2. 39. Jahrg.



Erscheint wöchentlich

Die „Gummi-Zeitung" ist Fachblatt für die gesamte Gummi-, Guttapercha- und Asbest-Industrie, sowie deren Hilfs- und Nebenbranchen wie Celluloid-Industrie, Treibriemen-Fabrikation, Kabel- u. Isolierdraht-Industrie usw. und den einschlägigen Handel. Bezugsbedingungen usw. am Kopfe des Hauptblattes. Geschäftsstelle: Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36.

Erscheint wöchentlich

Hierzu „Die Celluloid-Industrie" Nr. 1.

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

Gummi-Zeitung



Erscheint wöchentlich

Die „Gummi-Zeitung" ist Fachblatt für die gesamte Gummi-, Guttapercha- und Asbest-Industrie, sowie deren Hilfs- und Nebenbranchen wie Celluloid-Industrie, Treibriemen-Fabrikation, Kabel- u. Isolierdraht-Industrie usw. und den einschlägigen Handel. Bezugsbedingungen usw. am Kopfe des Hauptblattes. Geschäftsstelle: Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36.

Erscheint wöchentlich

J. Samuel, Gummiwaren-Fabrik :-: Güstrow 1

Besonders leistungsfähig in folgenden Artikeln:

758

Abteilung I

Artikel aus Schwammgummi: Schwämme, Frottierkardätschen, Autoschwämme mit Schlauch, Einlegesohlen, Fersenkissen, Fersenschützer, Frottierhandschuhe, Frottiergürtel, Badewannenvorlagen, Badewannen-Gleitschutzeinlagen, Rasierschwämmchen, Schultafelschwämme, Rand- und Abfallstücke, Briefmarkenanfeuchter, Platten und alle anderen Waren aus Schwammgummi

Abteilung II

Nahtlose Artikel und Sauger

Abteilung III

Gummiabsätze und Sohlen, Sohlenplatten, Ferseneinlagen, Lebensverteidiger (Gummiknüppel), Gummilösung in Tuben, Büchsen und Kannen, Riß- und Bug-Zemente, Fahrradschläuche und Decken

Abteilung IV

Regenhutstoffe, Gummierte Bettstoffe, Tischdecken, Schürzen, Puppen, Aufblasbare Tiere und -Puppen, Kinderlätzchen, Schlupfwindelhöschen, Planschhöschen, Schwammbeutel, Badehauben und -Kappen, Tennisschlägertaschen, Spielwaren, Strumpfbänder, Betteinlagen

---

Frankfurter Hartgummi- und Metallwaren-Fabrik
Georg Bauer & Co., Frankfurt a. M., Gutenbergstraße 8,
1397 liefern prompt in Ia Ausführung:
Duschenrohre 1- u. 3teilig, Glyzerin- u. Klistierspritzen, Dirnspritzen-Kanülen, Pessarien für ärztl. Zwecke sowie sämtliche Hartgummi-Artikel der chirurgischen Branche.

Eing.-tr. Handelsmarke

Kieselgur

leichter Füllstoff für Gummi etc. Isoliermittel

1490

G. W. Reye & Söhne, Hamburg

Verband-artikel

wie Augen-, Ohren-, Schmiß- u. Armbinden, Kinnbinden für Bartflechten, Augenschirme, Fingerlinge, Armtragtücher, Damen-Monatsgürtel, Ohrenkappen „Universal" gegen abstehende Ohren, Kinderschutzgürtel, Laufgürtel, Schnarcherbinden „Ideal", Stirn- u. Wangenbinden, Handgelenkriemen usw.
fertigt und **ist sehr leistungsfähig** die
Verbandartikelfabrik Paul Nebel
1474 **Schönau-Chemnitz.**
Fernspr.: Chemnitz 3506. Tel.-Adr.: Verbandnebel.

General-Depôt der Dichtungsplatte „Ideal"
(Original Dr. Traun)
Gustav Kleemann, HAMBURG 8.

Schläuche aus Hanf u. Flachs, roh u. gummiert, sowie
Treibriemen aus Haar, Kamelhaar, Hanf und Baumwolle
empfiehlt
Friedrich Friedemann & Söhne,
Treibriemen- und Schläuchefabrik,
Langenleuba-Niederhain (S.-A.)
Telephon Nr. 3 — Telegr.-Adr.: Schläuchefabrik.
785

Waschbare Damen-Binden
Gestrickt .. Frottierstoff .. Mullstoff
Bindengürtel mit Ia Knopflochgummieinsätzen od. Gl.-Strippen, eig. Erzeugn., lief.
Oskar König, Stuttgart,
Tübinger Straße 13/15.
664

Hosenträger 605
a. Ia **Vollgummi** in allen Farben mit Lederpatten, auch **Sportgürtel, Strumpfbänder, Korsetthalter und Sockenhalter**
in erstklassiger Ausführung
E. Wagner & Co., Düsseldorf
Gummiwaren-Fabrik — Eintrachtstraße 17
Telephon 2205 — Telegr.-Adr.: Gumerwa

Germania-Glieder-riemen
DRGM
für Auto-Dynamos und Ventilatoren

Keil-riemen
Edel-Chrom-Keilriemen mit Kupfernaht.
kupfergenäht, stahlgenietet oder mit Stahleinlage 1328b
Richard Wilde, Leipzig, Eilenburger Str. 17a.

Fußball-Blasen
C. Klappenbach
HALLE/S.
Gummiwaren
Offerte verlangen
Duschen, Klysos, Schläuche, Gummi-Puppen, Gummi-Schwämme, Gummi-Kämme, Zahnbürsten, Toil.-Celluloid, Dauerwäsche.
1589

Verlangen Sie Liste!
Julius Schwalm
1350 **Erfurt 1.**
Armaturenfabrik.

Jt-Platten
(Hochdruckdichtungsplatten)
fabriziert als Spezialität
Guido Frenzel,
Abt. Gummi-Asbest-Werk,
Frankenhammer (Post Goldmühl).
1574

KLENTZE & CO.
Hamburg 8 — G. m. b. H. — Gröningerstr. 31
Fernsprecher: Roland 5369/70.
Balata **ROHGUMMI** Guttapercha
825

328
Glas-Formen
f. sämtliche nahtlose Gummiartikel fertigt
EMIL SCHMERMER
GLASBLÄSEREI
GRÄFENRODA
in Thüringen

Gummi-Mischungen zur Herstellung von Kabeln, Gummiklappen, Puffern, Konservenringen, Sohlen, Absätzen, Radiergummis sowie sonstiger technischer Artikel in Puppen, Platten oder Bändern, ferner Gummischläuche in großen Längen mit Baumwoll- oder Glanzgarnumflechtung, zur Herstellung von Fahrrad- u. Autopumpenschläuchen u. Verwendung für Spezialzwecke liefern 1458
Westdeutsche Draht- und Kabelwerke, Aktiengesellschaft, Duisburg a. Rh., Koloniestr. 120/122.
Telegramm-Adr.: Wedeka. — In- und Auslandsvertreter gesucht. — Telephon: Süd 4640 u. 4641.

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

Postamtlicher Hinweis: vierteljährlich | Berlin | Heft 4
GUMMI-ZEITUNG

No 25 '24 B

Berlin, 24. Oktober 1924 Nr. 4. 39. Jahrg.



Erscheint wöchentlich

Die „Gummi-Zeitung" ist Fachblatt für die gesamte Gummi-, Guttapercha- und Asbest-Industrie, sowie deren Hilfs- und Nebenbranchen wie Celluloid-Industrie, Treibriemen-Fabrikation, Kabel- u. Isolierdraht-Industrie usw. und den einschlägigen Handel. Bezugsbedingungen usw. am Kopfe des Hauptblattes. Geschäftsstelle: Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36.

Erscheint wöchentlich

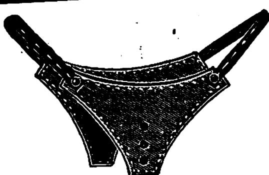
Hierzu „Die Celluloid-Industrie" Nr. 2.

Asbestkautschuk-Artikel

außer Syndikat liefert 228

Max Zupp, Deutsche Packungs- und Asbest-Fabrik, **Hannover-Hainholz**

Verband-artikel



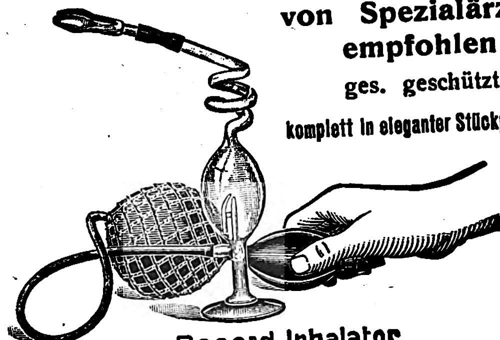
wie Augen-, Ohren-, Schmiß- u. Armbinden, Kinnbinden für Bartflechten, Augenschirme, Fingerlinge, Armtragtücher, Damen-Monatsgürtel, Ohrenkappen „Universal“ gegen abstehende Ohren, Kinderschutzgürtel, Laufgürtel, Schnarcherbinden „Ideal“, Stirn- u. Wangenbinden, Handgelenkriemen usw.

fertigt und **ist sehr leistungsfähig** die

Verbandartikelfabrik Paul Nebel
1474 **Schönau-Chemnitz.**
Fernspr.: Chemnitz 3506. Tel.-Adr.: Verbandnebel.

Kölner Record - Inhalator

von Spezialärzten empfohlen
ges. geschützt
komplett in eleganter Stückpackung



Neuer Record Inhalator Modell A.
ges. geschützt.

Alleinige Lieferanten: 1523a

Stock & Oelbermann G. m. b. H., Köln-Rinkenpfuhl 20-26

Flachbeutel

für Gummi-Absätze

Faltschachteln

in jeder Ausführung

Kuverts

für nahtlose Gummiwaren liefern

Gebrüder Güttler, Zittau i. Sa.
Lith. Kunst-Anstalt Papierwarenfabrik



Waschbare Damen-Binden

Gestrickt .. Frottierstoff .. Mullstoff
Bindengürtel mit Ia Knopflochgummieinsätzen od. Gl.-Strippen, eig. Erzeugn., lief.
Oskar König, Stuttgart,
Tübinger Straße 13/15.
664

Sämtliche Qualitäten 10

Factis

für alle Zweige der Gummi-Fabrikation liefern als

Spezialität

Dubois & Kaufmann, Mannheim-Rheinau
G. m. b. H. Chemische Fabrik

Sämtl. chir. Patent-, sowie nahtlose Gummiwaren

(Sauger, Fingerlinge usw.)

Verbandstoffe, chir. Apparate, pharmaz. Artikel

liefert preiswert und in bekannter Güte sofort ab Lager

„SANAG“
SANITÄTS-AKTIEN-GESELLSCHAFT
BERLIN SW 68, Zimmerstr. 5/6

Teleph.: Ztr. 6862/63
1516

Gummifäden-Schneidmaschinen

in vorzüglicher, schwerer Ausführung, von 0,4 mm bis 4½ mm Breite, äußerst exakt schneidend. Geringster Abfall. Sehr hohe Leistungen

Maschinen-Fabrik M. Weyer
Köln-Ehrenfeld.

Ledereinlagen

in Gummiabsätze
liefert prompt und preiswert
Ledermanufaktur Lina Zimmermann
Ehrenfriedersdorf. 1388

1573

Gummiwaren, Hochdruckplatten
Treibriemen, Hanf- und Flachsschläuche
in Ia Qualitäten und allen Ausführungen
liefern für Bayern, Hessen und Thüringen
Generalvertr. Wilhelm & Co., Gotha
Verlangen Sie Angebot Lieferung erfolgt nur an Händler

328

Glas-Formen

f. sämtliche nahtlose Gummiartikel fertigt

EMIL SCHMERMER
GLASBLÄSEREI
GRÄFENRODA
in Thüringen

Jt-Platten

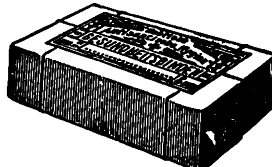
(Hochdruckdichtungsplatten)
fabriziert als Spezialität
Guido Frenzel,
Abt. Gummi-Asbest-Werk,
Frankenhammer (Post Goldmühl).
1574



Moritz Zwar, Dresden

Gegr. 1889 **Verbandstoff-Fabrik** Gegr. 1889

Verbandstoffe jed. Art
Spezial-Fabrikation von
Gesundheits-Binden u. Gürteln für Damen
Mullwindeln 1441



Gummi - Mischungen

zur Herstellung von Kabeln, Gummiklappen, Puffern, Konservenringen, Sohlen, Absätzen, ferner Radiergummis sowie sonstiger technischer Artikel in Puppen, Platten oder Bändern, ferner Gummischläuche in großen Längen mit Baumwoll- oder Glanzgarnumflechtung, zur Herstellung von Fahrrad- u. Autopumpenschläuchen u. Verwendung für Spezialzwecke liefern 1458

Westdeutsche Draht- und Kabelwerke, Aktiengesellschaft, Duisburg a. Rh., Koloniestr. 120/122.

Telegramm-Adr.: Wedeka. In- und Auslandsvertreter gesucht. Telephon: Süd 4640 u. 4641.

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung“ zu beziehen.

No 25 '24 B

Berlin, 31. Oktober 1924 Nr. 5. 39. Jahrg.

Gummi-Zeitung

Fachblatt der Gummi-Guttapercha- • Asbestindustrie •

Zentralorgan für den gesamten Gummiwarenhandel für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

Erscheint wöchentlich

Die „Gummi-Zeitung" ist Fachblatt für die gesamte Gummi-, Guttapercha- und Asbest-Industrie, sowie deren Hilfs- und Nebenbranchen wie Celluloid-Industrie, Treibriemen-Fabrikation, Kabel- u. Isolierdraht-Industrie usw. und den einschlägigen Handel. Bezugsbedingungen usw. am Kopfe des Hauptblattes. Geschäftsstelle: Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36.

Erscheint wöchentlich

Postamtlicher Hinweis: vierteljährlich Berlin Heft 6 GUMMI-ZEITUNG

Berlin, 7. November 1924 Nr. 6. 39. Jahrg.

Gummi-Zeitung

Fachblatt der Gummi- Guttapercha- • Asbestindustrie •

Zentralorgan für den gesamten Gummiwarenhandel für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

Erscheint wöchentlich

Die „Gummi-Zeitung" ist Fachblatt für die gesamte Gummi-, Guttapercha- und Asbest-Industrie, sowie deren Hilfs- und Nebenbranchen wie Celluloid-Industrie, Treibriemen-Fabrikation, Kabel- u. Isolierdraht-Industrie usw. und den einschlägigen Handel. Bezugsbedingungen usw. am Kopfe des Hauptblattes. Geschäftsstelle: Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36.

Erscheint wöchentlich

Hierzu „Die Celluloid-Industrie" Nr. 3.

Postamtlicher Hinweis:
vierteljährlich | Berlin | Heft 7
GUMMI-ZEITUNG

Berlin, 14. November 1924 Nr. 7. 39. Jahrg.

Gummi-Zeitung

Fachblatt der Gummi-Guttapercha- • Asbestindustrie •

Zentralorgan für den gesamten Gummiwarenhandel für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

Erscheint wöchentlich

Die „Gummi-Zeitung" ist Fachblatt für die gesamte Gummi-, Guttapercha- und Asbest-Industrie, sowie deren Hilfs- und Nebenbranchen wie Celluloid-Industrie, Treibriemen-Fabrikation, Kabel- u. Isolierdraht-Industrie usw. und den einschlägigen Handel. Bezugsbedingungen usw. am Kopfe des Hauptblattes. Geschäftsstelle: Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36.

Erscheint wöchentlich

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

Treibriemen u. Transportbänder

Einrichtung für Herstellung bis zu 1650 mm Breite, beliebiger Stärke und Länge 1050a

WALZWERKS-RIEMEN · DYNAMO- UND HAUPTANTRIEBS-RIEMEN · SPANNROLLEN-RIEMEN

Für Montage und Reparaturen Fachkolonne jederzeit zur Verfügung · Leder-Manschetten, Leder-, Rund- u. Kordelschnüre, Schlagriemen, Näh- u. Binderiemen, Handleder, Leder-Ringe, -Formstücke, -Bolzen, -Zahnräder, -Handschuhe, -Schachtanzüge, -Schürzen usw. · Sämtliches Riemen-Zubehör-Material

Fernsprecher: Nr. 28, 29 u. 81

Wilhelm Kempchen sen., G. m. b. H.

Telegr.-Adresse Wekas

Treibriemen-, Gummi-, Asbest-, Korkstein- und Kieselgur-Isoliermittel-Werke

Stammhaus: Oberhausen-A 1-Rhl. · Zweigniederlassung u. Lager: Hannover, Raschplatz 2 · Berlin-Lichtenberg, Herzbergstr. 140 · Rotterdam, Stationsplein 3

Verband-artikel



wie Augen-, Ohren-, Schmiß- u. Armbinden, Kinnbinden für Bartflechten, Augenschirme, Fingerlinge, Armtragtücher, Damen-Monatsgürtel, Ohrenkappen „Universal“ gegen abstehende Ohren, Kinderschutzgürtel, Laufgürtel, Schnarcherbinden „Ideal“, Stirn- u. Wangenbinden, Handgelenkriemen usw. fertigt und ist sehr leistungsfähig die

Verbandartikelfabrik Paul Nebel

1474 Schönau-Chemnitz.

Fernspr.: Chemnitz 3506. Tel.-Adr.: Verbandnebel.

Frankfurter Hartgummi- und Metallwaren-Fabrik
Georg Bauer & Co., Frankfurt a. M., Gutenbergstraße 8,

1397 liefern prompt in Ia Ausführung:

Duschenrohre 1- u. 3teilig, Glyzerin- u. Klistierspritzen, Birnspritzen-Kanülen, Pessarien für ärztl. Zwecke sowie sämtliche Hartgummi-Artikel der chirurgischen Branche.

Formen

für Absätze u. Sohlen

Technische Formen

B. Georgi, Offenbach a. M.

Hosenträger

605

a. Ia Vollgummi in allen Farben mit Lederpatten, auch Sportgürtel, Strumpfbänder, Korsetthalter und Sockenhalter in erstklassiger Ausführung

E. Wagner & Co., Düsseldorf

Gummiwaren-Fabrik — Eintrachtstraße 17

Telephon 2205 — Telegr.-Adr.: Gumerwa





328



Glas-Formen

f. sämtliche nahtlose Gummiartikel fertigt

EMIL SCHMERMER

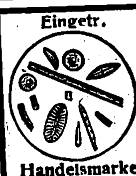
GLASBLÄSEREI

GRÄFENRODA in Thüringen

Schlackenwolle,

feuersicheres Isoliermaterial zum Schutz gegen Wärme- und Kälteverluste, liefert

CARL RISCH, G. M. B. H., ESSEN. 1672



Kieselgur

leichter Füllstoff für Gummi etc. Isoliermittel 1490

G. W. Reye & Söhne, Hamburg

Chemische Fabrik Marienhütte, Goslar am Harz

(Postfach 3)

Fabrik: Langelsheim am Harz

Lithopone

Sondermarken für:

Gummi-, Linoleum- und Wachstuch-Fabriken.

Anfragen erbeten.

1659

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung“ zu beziehen.

Postamtlicher Hinweis: vierteljährlich | Berlin | Heft 8
GUMMI-ZEITUNG

Berlin, 21. November 1924 Nr. 8. 39. Jahrg.

GUMMI-ZEITUNG

FACHBLATT
der
Gummi-, Guttapercha- u. Asbest-Industrie
sowie der Celluloid-Industrie und aller Hilfs- und Nebenbranchen
Zentralorgan
für den
gesamten Gummiwarenhandel, für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

SCHIEMENTZ

Erscheint wöchentlich | Bezugspreis: Vierteljährlich 4,50 G.-M., Ausland 6,50 G.-M. einschließlich Porto | Erscheint wöchentlich

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung" befindet sich: Berlin SW 19, Krausenstraße 35-36. Fernsprecher: Zentrum 8794 und 8795.
Postscheckkonten: Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin Nr. 809, Wien 156 783, Zürich VIII 11 019.
Bankkonten: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38-39, und Kreditanstalt der Deutschen, Prag II.

Hierzu „Die Celluloid-Industrie" Nr. 4.



Kinderschürzen, Damenschürzen, Schürzen für alle Berufszwecke, Bett- und Kinderwagen-Einlagen, Windelhöschen und Kinderlätzchen
ein- und zweiseitig gummiert, 1348
aus Gummistoffen ein- und buntfarbig

A. Rehm & Co., Köln
Gummiwarenfabrik * Bonnerstraße 47
Fernsprecher: Ulrich 1134, 1135.

J. Samuel, Gummiwaren-Fabrik :-: Güstrow i
Besonders leistungsfähig in folgenden Artikeln:

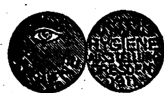
Abteilung I
Artikel aus Schwammgummi:
Schwämme, Frottierkardätschen, Autoschwämme mit Schlauch, Einlegesohlen, Fersenkissen, Fersenschützer, Frottierhandschuhe, Frottiergürtel, Badewannenvorlagen, Badewannen-Gleitschutzeinlagen, Rasierschwämmchen, Schultafelschwämme, Rand- und Abfallstücke, Briefmarkenanfeuchter, Platten und alle anderen Waren aus Schwammgummi

Abteilung II
Originelle Scherzartikel und Spielwaren aus Gummi, Gasballons, Luftballons, Schreiblasen

Abteilung III 758
Gummiabsätze und Sohlen, Sohlenplatten, Ferseneinlagen, Fersenschützer, Lebensverteidiger (Gummiknüppel), Gummilösung in Tuben, Büchsen und Kannen, Riß- und Bug-Zemente, Fahrradschläuche u. Decken

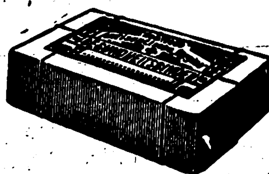
Abteilung IV
Regenhutstoffe, Gummierte Bettstoffe, Tischdecken, Schürzen, Puppen, Aufblasbare Tiere und -Puppen, Kinderlätzchen, Schlupfwindelhöschen, Planschhöschen, Schwammbeutel, Badehauben und -Kappen, abgepaßte Betteinlagen

---



Moritz Zwar, Dresden
Gegr. 1889 Verbandstoff-Fabrik Gegr. 1889

Verbandstoffe jed. Art

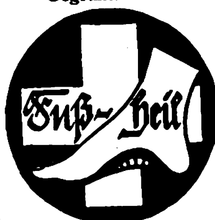


Spezial-Fabrikation von
Gesundheits-Binden u. Gürteln für Damen
Mullwindeln 1441

Nordmann, Raßmann & Co.
HAMBURG
1698
Rohgummi
Guttapercha **Balata**

DURRIEU & CO.
HAMBURG 1
233
Rohgummi
Balata / Guttapercha
Drogen / Chemikalien

Gegründet 1906



EXPORT
Telephon: 22

Erste südd. Spezialfabrik für
Senkfußeinlagen
in fachm. Ausführung in Blank- u. Vacheleder m. Ia vern. Stahlstütze zu konkurrenzlos. Preisen
Eigenes Stanzwerk und Vernicklung.
Firma Steinbach, Ebersbach, Fils
Verkauf nur an Wiederverkäufer. 1670



Sämtliche Qualitäten 10
Factis
für alle Zweige der Gummi-Fabrikation liefern als
Spezialität
Dubois & Kaufmann, Mannheim-Rheinau
G. m. b. H. Chemische Fabrik

KLENTZE & CO.
Hamburg 8 G. m. b. H. Grönîngerstr. 21
Fernsprecher: Roland 5369/70.
Balata **ROHGUMMI** Guttapercha
825

Glas-Formen
328
f. sämtliche nahtlose Gummiartikel fertigt
EMIL SCHMERMER
GLASBLÄSEREI
GRÄFENRODA
in Thüringen

Prima Vulcanfibre
Großes Lager. Prompte Lieferung.
Niedrigste Preise 1233
Vulcanfibre-Vertrieb G.m.b.H.
Hamburg 5, Langereihe 112/114.

1573
Gummiwaren, Hochdruckplatten
Treibriemen, Hanf- und Flachsschläuche
in Ia Qualitäten und allen Ausführungen
liefern für Bayern, Hessen und Thüringen
Generalvertret. Peter & Sölle, Gotha
Verlangen Sie Angebot · Lieferung erfolgt nur an Händler

Brems-, Heiz-, Dampf- u. Schweißschläuche
Hanf- u. Flachsschläuche
roh und gummiert für jede Beanspruchung

Thüringer Schlauchweberei u. Gummiwerk
Waltershausen i. Thüringen
439

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung“ zu beziehen.

Berlin, 28. November 1924 Nr. 9. 39. Jahrg.

GUMMI-ZEITUNG

FACHBLATT der Gummi-, Guttapercha- u. Asbest-Industrie sowie der Celluloid-Industrie und aller Hilfs- und Nebenbranchen

Zentralorgan für den gesamten Gummiwarenhandel, für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

SCHIEMENTZ

Erscheint wöchentlich | Bezugspreis: Vierteljährlich 4,50 G.-M., Ausland 6,50 G.-M. einschließlich Porto | Erscheint wöchentlich

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung" befindet sich: Berlin SW 19, Krausenstraße 35-36. Fernsprecher: Zentrum 8794 und 8795.
Postscheckkonten: Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin Nr. 809, Wien 156 783, Zürich VIII 11 019.
Bankkonten: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38-39, und Kreditanstalt der Deutschen, Prag II.

Postamtlicher Hinweis:
vierteljährlich | Berlin | Heft 10
GUMMI-ZEITUNG

Berlin, 5. Dezember 1924 Nr. 10. 39. Jahrg.

GUMMI-ZEITUNG

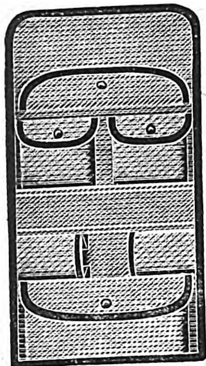
FACHBLATT
der
Gummi-, Guttapercha- u. Asbest-Industrie
sowie der Celluloid-Industrie und aller Hilfs- und Nebenbranchen
Zentralorgan
für den
gesamten Gummiwarenhandel, für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

SCHIEMENTZ

Erscheint wöchentlich | Bezugspreis: Vierteljährlich 4,50 G.-M., Ausland 6,50 G.-M. einschließlich Porto | Erscheint wöchentlich

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung" befindet sich: Berlin SW 19, Krausenstraße 35-36. Fernsprecher: Zentrum 8794 und 8795.
Postscheckkonten: Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin Nr. 809, Wien 156 783, Zürich VIII 11 019.
Bankkonten: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38-39, und Kreditanstalt der Deutschen, Prag II.

Hierzu „Die Celluloid-Industrie" Nr. 5.



Gustav Berlinger & Co., Stuttgart 1

Spezialfabrik für

Reiserollen • Schwammbeutel • Schürzen

aus gummierten Stoffen

Vertreter für Berlin: Firma Erich Hamsch & Co., Berlin N 24, Friedrichstr. 120



DURRIEU & CO.
HAMBURG 1
233
BALATA
Rohgummi / Guttapercha
Drogen / Chemikalien

Brukerverschraubung.

Muster u. Prosp. fr.

Mit ihr kann man Schlauch an jed. gewindelosen Wasserhahn anschrauben. — **SPRITZKOPF aus Gummi** Ein neues Strahlrohr z. Spritzen

C. Bruker, Leipzig 76.

Nordmann, Raßmann & Co.
HAMBURG
1698
Rohgummi
Guttapercha **Balata**

Aceton-Lösungsmittel
Holzgeistöl
liefern laufend ab unbesetztem Lager, bezw. ab Lager Berlin 1559
Chemische Fabrik Gebrüder Roth
Zweibrücken-Bubenhausen (Pfalz)

Sämtliche Gewebe

für alle Zweige der Gummi-Industrie in

Macco ✦ Cretonne ✦ Köper ✦ Drell
Nessel ✦ Calicot ✦ Natté

1410 liefert laufend

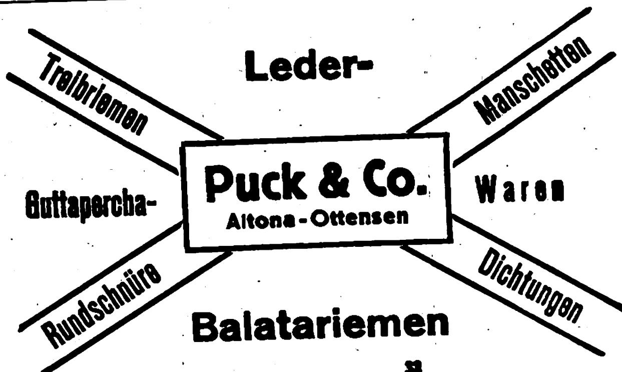
Julius Stein, Frankfurt a. M.
Taunusstraße 48 (Ecke Moselstr.)
Fernspr.: Römer 928 :-: Tel.-Adr.: Webstoffstein

Hartgummi
in seit Jahren bewährter
Radio-Qualität 1682
6,5 mm stark, besonders leicht im spez. Gewicht, Plattengröße 1000×500 mm, in Kisten à 15 Platten = ca. 60 kg,
sofort ab Lager
sehr günstig abzugeben.
Stehling & Co., Hamburg 1
Tel.-Adr.: Stecolin. Fernspr.: Vulkan 5386

Sämtliche Qualitäten 10
Factis für alle Zweige der Gummi-Fabrikation liefern als **Spezialität**
Dubois & Kaufmann, Mannheim-Rheinau
G. m. b. H. Chemische Fabrik

Beachten Sie die Bezugsquellen-Anfragen!





32

328
Glas-Formen
f. sämtliche nahtlose Gummiartikel fertigt
EMIL SCHMERMER
GLASBLÄSEREI
GRÄFENRODA
in Thüringen

Brems-, Heiz-, Dampf- u. Schweißschläuche
Hanf- u. Flachsschläuche

roh und gummiert für jede Beanspruchung

Thüringer Schlauchweberei u. Gummiwerk
Waltershausen i. Thüringen
1439

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung“ zu beziehen.

Postamtlicher Hinweis:
vierteljährlich | Berlin | Heft 11
GUMMI-ZEITUNG

Berlin, 12. Dezember 1924 Nr. 11. 39. Jahrg.

GUMMI-ZEITUNG

FACHBLATT
der
Gummi-, Guttapercha- u. Asbest-Industrie
sowie der Celluloid-Industrie und aller Hilfs- und Nebenbranchen

Zentralorgan
für den
gesamten Gummiwarenhandel, für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

SCHIEMENTZ

Erscheint wöchentlich | Bezugspreis: Vierteljährlich 4,50 G.-M., Ausland 6,50 G.-M. einschließlich Porto | Erscheint wöchentlich

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung" befindet sich: Berlin SW 19, Krausenstraße 35-36. Fernsprecher: Zentrum 8794 und 8795.
Postscheckkonten: Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin Nr. 809, Wien 156 783, Zürich VIII 11 019.
Bankkonten: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38-39, und Kreditanstalt der Deutschen, Prag II.

Postamtlicher Hinweis:
vierteljährlich | Berlin | Heft 12
GUMMI-ZEITUNG

Berlin, 19. Dezember 1924 Nr. 12. 39. Jahrg.

GUMMI-ZEITUNG

FACHBLATT
der
Gummi-, Guttapercha- u. Asbest-Industrie
sowie der Celluloid-Industrie und aller Hilfs- und Nebenbranchen
Zentralorgan
für den
gesamten Gummiwarenhandel, für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

SCHIEMENTZ

Erscheint wöchentlich | Bezugspreis: Vierteljährlich 4,50 G.-M., Ausland 6,50 G.-M. einschließlich Porto | Erscheint wöchentlich

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung" befindet sich: Berlin SW 19, Krausenstraße 35-36. Fernsprecher: Zentrum 8794 und 8795.
Postscheckkonten: Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin Nr. 809, Wien 156 783, Zürich VIII 11 019.
Bankkonten: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38-39, und Kreditanstalt der Deutschen, Prag II.

Hierzu „Die Celluloid-Industrie" Nr. 6.

J. Samuel, :-: **Gummiwaren-Fabrik** :-: **Güstrow 1**

Besonders leistungsfähig in folgenden Artikeln:

758

Abteilung I

Artikel für Schwammgummi:

Neuheit! Reise-Erfrischungsschwämme u. kleine Reise-Necessaires, Schwämme, Frottierkardätschen, Autoschwämme m. Schlauch, Einlegesohlen, Fersenkissen, Fersenschützer, Frottierhandschuhe, Frottiergürtel, Badewannenvorlagen, Badewannengleitschutzeinlagen, Rasierschwämmchen, Schultafelschwämme, Rand- und Abfallstücke, Briefmarkenanfeuchter, Platten und alle anderen Waren aus Schwammgummi

Abteilung II

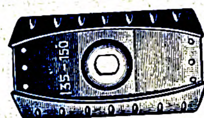
Originelle Scherzartikel und Spielwaren aus Gummi, Gasballons, Luftballons, Schreiblasen

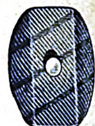
Abteilung III

Gummiabsätze und Sohlen, Sohlenplatten, Ferseneinlagen, Fersenschützer, Lebensverteidiger (Gummiknüppel), Gummilösung in Tuben, Büchsen und Kannen, Riß- und Bug-Zemente, Fahrradschläuche u. Decken

Abteilung IV

Fußballblasen, Regenhutstoffe, Gummierte Bettstoffe, Tischdecken, Schürzen, Puppen, Aufblasbare Tiere u. Puppen, Kinderlätzchen, Schlupfwindelhöschen, Planschhöschen, Schwammbeutel, Badehauben und -Kappen, abgepaßte Betteinlagen





Metallwarenfabrik

Gebr. Söhlmann G. m. b. H., Hannover

liefert: I. **Stanzartikel für die Gummiindustrie insbesondere Ventilbrücken, Plattenkerne aller Systeme.**

II. **Apparate für Gummifabriken, insbesondere Stahlblechmulden, Stahlblechdorne.**

1577

Nordmann, Raßmann & Co.

HAMBURG

1698

Rohgummi

Guttapercha **Balata**

KLENTZE & CO.

Hamburg 8 G. m. b. H. Gröningerstr. 51

Fernsprecher: Roland 5369/70.

Balata **ROHGUMMI** Guttapercha

DURRIEU & CO.

233 **HAMBURG 1**

Rohgummi

Balata / Guttapercha

Drogen / Chemikalien



1307



Überhitzer-Packung

Asbest-Graphitpackung allererst. Ranges. Spezialität, seit über 20 Jahren bewährt.

ERNST SCHRADER, DRESDEN-TRACHAU

Lieferung nur an Händler.

Sämtliche Qualitäten 10

Factis für alle Zweige der Gummi-Fabrikation liefern als **Spezialität**

Dubois & Kaufmann, Mannheim-Rheinau

G. m. b. H. Chemische Fabrik

Gummifäden-Schneidmaschinen

in vorzüglicher, schwerer Ausführung, von 0,4 mm bis 4½ mm Breite, äußerst exakt schneidend. Geringster Abfall. Sehr hohe Leistungen

Maschinen-Fabrik M. Weyer

Köln-Ehrenfeld.

Holzformen

für nahtlose Sauger etc.



Handschuhformen

sowie alle Formen und Utensilien zur Fabrikation nahtloser Gegenstände

Alle Massenartikel aus Holz liefert billigst

Wilhelm Erhard, Holzwarenfabrik, Leipzig-Leutzsch.

328

Glas-Formen

f. sämtliche nahtlose Gummiartikel fertigt

EMIL SCHMERMER

GLASBLÄSEREI

GRÄFENRODA

in Thüringen

228 b

Baumwoll-Kondensator-Schnüre

liefert nur an Händler

Deutsche Packungs- und Asbestfabrik Max Zupp, Hannover-Hainholz.

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

Postamtlicher Hinweis: vierteljährlich | Berlin | Heft 13
GUMMI-ZEITUNG

Berlin, 26. Dezember 1924 — Nr. 13. 39. Jahrg.

GUMMI-ZEITUNG

FACHBLATT
der
Gummi-, Guttapercha- u. Asbest-Industrie
sowie der Celluloid-Industrie und aller Hilfs- und Nebenbranchen

Zentralorgan
für den
gesamten Gummiwarenhandel, für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

SCHIEMENTZ

Erscheint wöchentlich | Bezugspreis: Vierteljährlich 4,50 G.-M., Ausland 6,50 G.-M. einschließlich Porto | Erscheint wöchentlich

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung“ befindet sich: Berlin SW 19, Krausenstraße 35-36. Fernsprecher: Zentrum 8794 und 8795.
Postscheckkonten: Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin Nr. 809, Wien 156 783, Zürich VIII 11 019.
Bankkonten: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38-39, und Kreditanstalt der Deutschen, Prag II.

Postamtlicher Hinweis:
vierteljährlich | Berlin | Heft 14
GUMMI-ZEITUNG

Berlin, 2. Januar 1925 Nr. 14. 39. Jahrg.

GUMMI-ZEITUNG

FACHBLATT der Gummi-, Guttapercha- u. Asbest-Industrie sowie der Celluloid-Industrie und aller Hilfs- und Nebenbranchen

Zentralorgan für den gesamten Gummiwarenhandel, für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

SCHIEMENTZ

Erscheint wöchentlich | Bezugspreis: Vierteljährlich 4,50 G.-M., Ausland 6,50 G.-M. einschließlich Porto | Erscheint wöchentlich

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung" befindet sich: Berlin SW 19, Krausenstraße 35-36. Fernsprecher: Zentrum 8794 und 8795.
Postscheckkonten: Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin Nr. 809, Wien 156 783, Zürich VIII 11 019.
Bankkonten: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38-39, und Kreditanstalt der Deutschen, Prag II.

Hierzu „Die Celluloid-Industrie" Nr. 7.

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung“ zu beziehen.

Postamtlicher Hinweis: vierteljährlich | Berlin | Heft 15
GUMMI-ZEITUNG

Berlin, 9. Januar 1925 Nr. 15. 39. Jahrg.

GUMMI-ZEITUNG

FACHBLATT der Gummi-, Guttapercha- u. Asbest-Industrie sowie der Celluloid-Industrie und aller Hilfs- und Nebenbranchen

Zentralorgan für den gesamten Gummiwarenhandel, für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

SCHIEMENTZ

Erscheint wöchentlich | Bezugspreis: Vierteljährlich 4,50 G.-M., Ausland 6,50 G.-M. einschließlich Porto | Erscheint wöchentlich

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung" befindet sich: Berlin SW 19, Krausenstraße 35-36. Fernsprecher: Zentrum 8794 und 8795.
Postscheckkonten: Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin Nr. 809, Wien 156 783, Zürich VIII 11 019.
Bankkonten: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38-39, und Kreditanstalt der Deutschen, Prag II.

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung“ zu beziehen.

Postamtlicher Hinweis:
vierteljährlich | Berlin | Heft 16
GUMMI-ZEITUNG

Berlin, 16. Januar 1925 Nr. 16. 39. Jahrg.

GUMMI-ZEITUNG

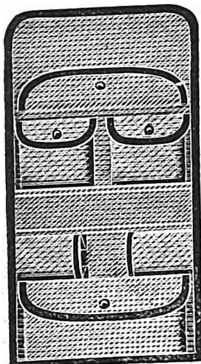
FACHBLATT
der
Gummi-, Guttapercha- u. Asbest-Industrie
sowie der Celluloid-Industrie und aller Hilfs- und Nebenbranchen
Zentralorgan
für den
gesamten Gummiwarenhandel, für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

SCHIEMENTZ

Erscheint wöchentlich | Bezugspreis: Vierteljährlich 4,50 G.-M., Ausland 6,50 G.-M. einschließlich Porto | Erscheint wöchentlich

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung" befindet sich: Berlin SW 19, Krausenstraße 35-36. Fernsprecher: Zentrum 8794 und 8795.
Postscheckkonten: Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin Nr. 809, Wien 156 783, Zürich VIII 11 019.
Bankkonten: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38-39, und Kreditanstalt der Deutschen, Prag II.

Hierzu „Die Celluloid-Industrie" Nr. 8.



Gustav Berlinger & Co., Stuttgart 1



Spezialfabrik für

Reiserollen • Schwammbeutel • Schürzen

aus gummierten Stoffen

Vertreter für Berlin: Firma Erich Hamsch & Co., Berlin N 24, Friedrichstr. 120

Telephon: Norden 7079

Nordmann, Raßmann & Co.

HAMBURG

Rohgummi

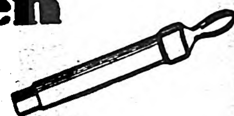
1698

Guttapercha **Balata**

Holzformen

für nahtlose Sauger etc.

Handschuhformen



sowie alle Formen und Utensilien zur Fabrikation nahtloser Gegenstände

Alle Massenartikel aus Holz liefert billigst

Wilhelm Erhard, Holzwarenfabrik, Leipzig-Leutzsch.

DURRIEU & CO.

233 **HAMBURG 1**

Rohgummi

Balata / Guttapercha
Drogen / Chemikalien

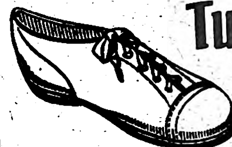
Unübertroffene **Lithepone,** gar. 30 %, Rotsiegel

MARKE **„SCHWARZ WEISS"**

Dr. Schäfer, Apotheker Schwarz & Co.

Kommandit-Gesellschaft für chem. Produkte 1444a

Fernrufe West 3377 u. Nord 2828 **Hannover** Telegr.-Adresse: „Hanages"



Turnschuhe

Ia Qualität
grau, braun
weiß, schwarz

Pfälzer Gummigesellschaft m. b. H. Mammut-Absatzwerk, Mannheim

---

Absätze **Formen** Sohlen

für die gesamte Gummiwarenfabrikation fertigt gut und preiswert an

AUGUST STUDTE,
Hildesheim (Hannover). 1290

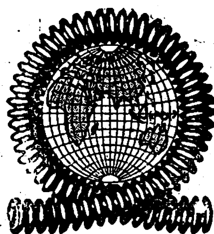
Sämtliche Qualitäten 10

Factis

für alle Zweige der Gummi-Fabrikation liefern als

Spezialität

Dubois & Kaufmann, Mannheim - Rheinau
G. m. b. H. Chemische Fabrik



TUBOFLEX-Metallschläuche

nahtlos, rostsicher
für Vulkanisier- und Celluloidpressen etc.

TUBOFLEX, HAMBURG 6
G. m. b. H. 1639

Tel.: Merkur 5435 Telegr.: Tuboflex

Ledereinlagen f. Gummiabsätze
Bremsleitungsringe
Dichtungsringe
Lederabfälle 1552

liefert gut, prompt und billig

Düsseldorfer Lederstanzerei
Franz Gurzki
Düsseldorf Herzogstr. 53

Gummistrümpfe

ohne Naht, mit offenen u. geschloss. Fersen

porös, leicht waschbar, äußerst dauerhaft und angenehm im Tragen.

MARKE



Lieferung prompt, Maßanfertigungen innerhalb 8 Tagen, in dringenden Fällen innerhalb 24 Stund.

Alleiniger Fabrikant:

Oskar Hoppelsberg Roh. Sohn in Barmen - C.

Telegramm-Adresse: Ohrs, Barmen. 1414



Glas-Formen

f. sämtliche nahtlose Gummiartikel fertigt 328

EMIL SCHMERMER
GLASBLÄSEREI
GRÄFENRODA
in Thüringen



DENSERIT

HOCHDRUCK-DICHTUNGSPLATTEN RINGE U. FASSONS

sichern besten Erfolg bei höchsten Ansprüchen

DENSERITWERKE AKTIENGESELLSCHAFT
BERLIN SW 29. * TELEGR.-ADR.: DENSERITWERKE BERLIN

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

Postamtlicher Hinweis: vierteljährlich | Berlin | Heft 17
GUMMI-ZEITUNG

Berlin, 23. Januar 1925 Nr. 17. 39. Jahrg.

GUMMI-ZEITUNG

FACHBLATT
der
Gummi-, Guttapercha- u. Asbest-Industrie
sowie der Celluloid-Industrie und aller Hilfs- und Nebenbranchen

Zentralorgan
für den
gesamten Gummiwarenhandel, für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

SCHIEMENTZ

Erscheint wöchentlich | Bezugspreis: Vierteljährlich 4,50 G.-M., Ausland 6,50 G.-M. einschließlich Porto | Erscheint wöchentlich

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung" befindet sich: Berlin SW 19, Krausenstraße 35-36. Fernsprecher: Zentrum 8794 und 8795.
Postscheckkonten: Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin Nr. 809, Wien 156783, Zürich VIII 11019.
Bankkonten: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38-39, und Kreditanstalt der Deutschen, Prag II.

Postamtlicher Hinweis: vierteljährlich | Berlin | Heft 18
GUMMI-ZEITUNG

Berlin, 30. Januar 1925 Nr. 18. 39. Jahrg.

GUMMI-ZEITUNG

FACHBLATT der Gummi-, Guttapercha- u. Asbest-Industrie sowie der Celluloid-Industrie und aller Hilfs- und Nebenbranchen

Zentralorgan für den gesamten Gummiwarenhandel, für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

SCHIEMENTZ

Erscheint wöchentlich | Bezugspreis: Vierteljährlich 4,50 G.-M., Ausland 6,50 G.-M. einschließlich Porto | Erscheint wöchentlich

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung" befindet sich: Berlin SW 19, Krausenstraße 35-36. Fernsprecher: Zentrum 8794 und 8795.
Postscheckkonten: Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin Nr. 809, Wien 156783, Zürich VIII 11019.
Bankkonten: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38-39, und Kreditanstalt der Deutschen, Prag II.

Hierzu „Die Celluloid-Industrie" Nr. 9.

J. Samuel, Gummiwaren-Fabrik **Güstrow 1**

Besonders leistungsfähig in folgenden Artikeln:

Abteilung I

Artikel aus Schwammgummi:

Neuheit! Reise-Erfrischungsschwämme u. kleine Reise-Necessaires, Schwämme, Frottierkardätschen, Autoschwämme m. Schlauch, Einlegesohlen, Fersenkissen, Fersenschützer, Frottierhandschuhe, Frottiergürtel, Badewannenvorlagen, Badewannen-gleitschutzeinlagen, Rasierschwämmchen, Schul-tafelschwämme, Rand- und Abfallstücke, Brief-markenanfeuchter, Platten und alle anderen Waren aus Schwammgummi, Moosgummiplatten für orthopädische Zwecke in allen Stärken.

Abteilung II

Originelle Scherzartikel und Spielwaren aus Gummi, Gasballons, Luftballons, Schreiblasen

Abteilung III 75

Gummiabsätze und Sohlen, Sohlenplatten, Ferseneinlagen, Fersenschützer, Lebensverteidiger (Gummiknüppel), Gummilösung in Tuben, Büchsen und Kannen, Riß- und Bug-Zemente, Fahrradschläuche u. Decken

Abteilung IV

Fußballblasen, Regenhutstoffe, Gummierte Bettstoffe, Tischdecken, Schürzen, Puppen. Aufblasbare Tiere u. Puppen, Kinderlätzchen Schlupfwindelhöschen, Planschhöschen Schwammbeutel, Badehauben und -Kappen, abgepaßte Betteinlagen



Kinderschürzen, Damenschürzen, Schürzen für alle Berufszwecke, Bett- und Kinderwagen-Einlagen, Windelhöschen und Kinderlätzchen

ein- und zweiseitig gummiert, 1348

aus Gummistoffen ein- und buntfarbig

A. Rehm & Co., Köln

Gummiwarenfabrik * Bonnerstraße 47

Fernsprecher: Ulrich 1134, 1135.

Nordmann, Raßmann & Co.

HAMBURG

Rohgummi 1698

Guttapercha **Balata**

Moritz Zwar, Dresden

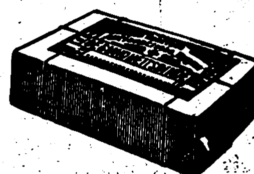
Gegr. 1880 Verbandstoff-Fabrik Gegr. 1880

Verbandstoffe jed. Art

Spezial-Fabrikation von

Gesundheits-Binden u. Gürteln für Damen

Mullwindeln 1441



Ledereinlagen f. Gummiabsätze

Bremsleitungsringe

Dichtungsringe

Lederabfälle 1552

liefert gut, prompt und billig

Düsseldorfer Lederstanzerei

Franz Gurzki

Düsseldorf Herzogstr. 53

M. E. SCHAFFT

Inhaber: PAUL SALZMANN

Waltershausen (Thür.)

Gegründet 1818

Spezial-Fabrik für:

Feuereimer, Segeltuch-Klappeimer, Rettungsschläuche, Sprungtücher, Wagenplanen, Zelte, Pferdedecken, Segeltuch-Schürzen, Jagd-Rucksäcke mit Gummi-Einlage usw.

1745

Turnschuhe

Ia Qualität

grau, braun weiß, schwarz



Pfälzer Gummigesellschaft m. b. H. Mammut-Absatzwerk, Mannheim

Waschbare Damen-Binden

Gestrickt .. Frottierstoff .. Mullstoff

Bindengürtel mit Ia Knopflochgummieinsätzen od. Gl.-Strippen, eig. Erzeugn., lief.

Oskar König, Stuttgart,

Tübinger Straße 13/15

664

Gummi - Luftballons

in allen Größen und Ausführungen mit und ohne Reklamedruck

liefert prompt günst. für den Wiederverkauf

Rheinische Gummi- u. Asbestgesellschaft Schreven & Riedl, Duisburg 88 1607

Telephon 711 .:. Telegr.-Adr. „Standard"

Holzformen

für nahtlose Sauger etc.

Handschuhformen

sowie alle Formen und Utensilien zur Fabrikation nahtloser Gegenstände

Alle Massenartikel aus Holz liefert billigst

Wilhelm Erhard, Holzwarenfabrik, Leipzig-Leutzsch.

Glas-Formen

f. sämtliche nahtlose Gummiartikel fertigt 328

EMIL SCHMERMER

GLASBLÄSEREI

GRÄFENRODA

in Thüringen

Asbestplatten, Stanzartikel aller Art

wie Dichtungsringe, Bügeleiseneinlagen aus Asbest, It, Pappen usw. empfiehlt

Otto Koch, 1357

Brückenau 5, Unterfranken.

Wring- und Kopierwalzenbezüge

liefert als Spezialität

Gummiwerke Ullrich G. m. b. H.

Gelnhausen 281



DENSERIT

HOCHDRUCK-DICHTUNGSPLATTEN RINGE U. FASSONS

sichern besten Erfolg bei höchsten Ansprüchen

DENSERITWERKE AKTIENGESELLSCHAFT

BERLIN SW 29, * TELEGR.-ADR.: DENSERITWERKE BERLIN

Postamtlicher Hinweis: vierteljährlich | Berlin | Heft 19
GUMMI-ZEITUNG

Berlin, 6. Februar 1925 Nr. 19. 39. Jahrg.

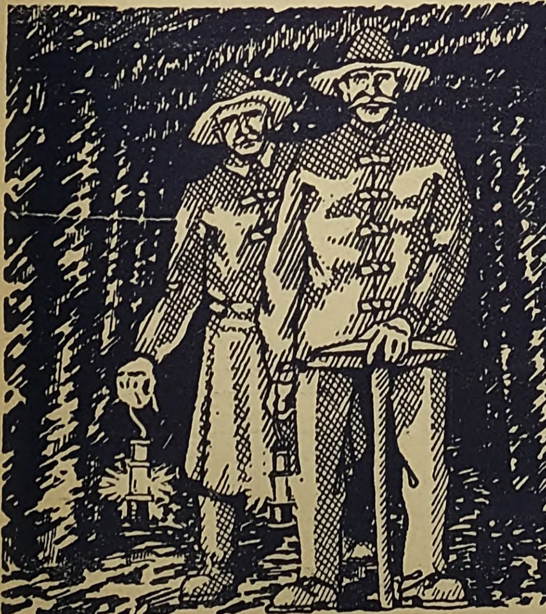
GUMMI-ZEITUNG

FACHBLATT
der
Gummi-, Guttapercha- u. Asbest-Industrie
sowie der Celluloid-Industrie und aller Hilfs- und Nebenbranchen
Zentralorgan
für den
gesamten Gummiwarenhandel, für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

SCHIEMENTZ

Erscheint wöchentlich | Bezugspreis: Vierteljährlich 4,50 G.-M., Ausland 6,50 G.-M. einschließlich Porto | Erscheint wöchentlich

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung" befindet sich: Berlin SW 19, Krausenstraße 35-36. Fernsprecher: Zentrum 8794 und 8795.
Postscheckkonten: Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin Nr. 809, Wien 156 783, Zürich VIII 11 019.
Bankkonten: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38-39, und Kreditanstalt der Deutschen, Prag II.





Postamtlicher Hinweis:
vierteljährlich | Berlin | Heft 20
GUMMI-ZEITUNG

Berlin, 13. Februar 1925 Nr. 20. 39. Jahrg.

GUMMI-ZEITUNG

FACHBLATT
der
Gummi-, Guttapercha- u. Asbest-Industrie
sowie der Celluloid-Industrie und aller Hilfs- und Nebenbranchen
Zentralorgan
für den
gesamten Gummiwarenhandel, für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

SCHIEMENTZ

Erscheint wöchentlich | Bezugspreis: Vierteljährlich 4,50 G.-M., Ausland 6,50 G.-M. einschließlich Porto | Erscheint wöchentlich

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung" befindet sich: Berlin SW 19, Krausenstraße 35-36. Fernsprecher: Zentrum 8794 und 8795.
Postscheckkonten: Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin Nr. 809, Wien 156 783, Zürich VIII 11 019.
Bankkonten: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38-39, und Kreditanstalt der Deutschen, Prag II.

Hierzu „Die Celluloid-Industrie" Nr. 10.

J. Samuel, Gummiwaren-Fabrik **Güstrow 1**

Besonders leistungsfähig in folgenden Artikeln: 759

Abteilung I

Artikel aus Schwammgummi:

Neuheit! Reise-Erfrischungsschwämme u. kleine Reise-Necessaires, Schwämme, Frottierkardätschen, Autoschwämme m. Schlauch, Einlegesohlen, Fersenkissen, Fersenschützer, Frottierhandschuhe, Frottiergürtel, Badewannenvorlagen, Badewannengleitschutzeinlagen, Rasierschwämmchen, Schultafelschwämme, Rand- und Abfallstücke, Briefmarkenanfeuchter, Platten und alle anderen Waren aus Schwammgummi, Moosgummiplatten für orthopädische Zwecke in allen Stärken.

Abteilung II

Originelle Scherzartikel und Spielwaren aus Gummi, Gasballons, Luftballons, Schreiblasen

Abteilung III

Gummiabsätze und Sohlen, Sohlenplatten, Ferseneinlagen, Fersenschützer, Lebensverteidiger (Gummiknüppel), Gummilösung in Tuben, Büchsen und Kannen, Riß- und Bug-Zemente, Fahrradschläuche u. Decken

Abteilung IV

Fußballblasen, Regenhutstoffe, Gummierte Bettstoffe, Tischdecken, Schürzen, Puppen, Aufblasbare Tiere u. Puppen, Kinderlätzchen, Schlupfwindelhöschen, Planschhöschen, Schwammbeutel, Badehauben und -Kappen, abgepaßte Betteinlagen

---



Kinderschürzen, Damenschürzen, Schürzen für alle Berufszwecke, Bett- und Kinderwagen-Einlagen, Windelhöschen und Kinderlätzchen

ein- und zweiseitig gummiert, 1348

aus Gummistoffen ein- und buntfarbig

A. Rehm & Co., Köln

Gummiwarenfabrik * Bonnerstraße 47

Fernsprecher: Ulrich 1134, 1135.

Nordmann, Raßmann & Co.

HAMBURG

Rohgummi 1698

Guttapercha **Balata**

Moritz Zwar, Dresden

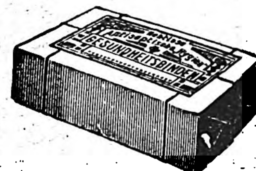
Gegr. 1889 Verbandstoff-Fabrik Gegr. 1889

Verbandstoffe jed. Art

Spezial-Fabrikation von

Gesundheits-Binden u. Gürteln für Damen

Mullwindeln 1441



Ledereinlagen f. Gummiabsätze

Bremsleitungsringe

Dichtungsringe

Lederabfälle 1552

liefert gut, prompt und billig

Düsseldorfer Lederstanzerei

Franz Gurzki

Düsseldorf Herzogstr. 53

KLENTZE & CO.

Hamburg 8 G. m. b. H. Gröningerstr. 31

Fernsprecher: Roland 5369/70.

Balata **ROHGUMMI** Guttapercha

Braunen

Rüböl-Faktis

schwimmend und nicht schwimmend, völlig rein, ohne Zusätze, ohne freien Schwefel, mit geringstem Extrakt-Gehalt, tadellos sauber, Gummi konservierend, wetterbeständig liefert die

Ölkautschukfabrik 1660

Georg Grandel,

Augsburg, Johannes-Haag-Str. 18 u. 20

Holzformen

für nahtlose Sauger etc.

Handschuhformen

sowie alle Formen und Utensilien zur Fabrikation nahtloser Gegenstände

Alle Massenartikel aus Holz liefert billigst

Wilhelm Erhard, Holzwarenfabrik, Leipzig-Leutzsch.

Gummileibbinden

Gummihüftformer

Gummibrusthalter

liefert in tadelloser Ausführung zu äußerst. Preisen 1756

Reinhold Seidel

Korsett- u. Leibbindenfabrik

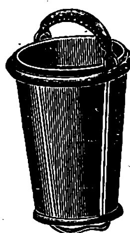
Gegr. 1901 **Freiberg i. Sa.** Gegr. 1901

Fahrrad-Pneumatiks

hervorragende Qualität, saubere Ausführung, moderne Dessins, Marke Migua Sport, liefert preiswert 1585a

Mitteldeutsche Gummi- u. Asbestges. m. b. H., Blankenburg-Harz.

Drahtwort: Gummiasbest. — Fernruf: 451.



M. E. SCHAFFT

Inhaber: PAUL SALZMANN

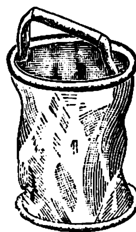
Waltershausen (Thür.)

Gegründet 1818

Spezial-Fabrik für:

Feuereimer, Segeltuch-Klappeimer, Rettungsschläuche, Sprungtücher, Wagenplanen, Zelte, Pferdedecken, Segeltuch-Schürzen, Jagd-Rucksäcke mit Gummi-Einlage usw.

1745



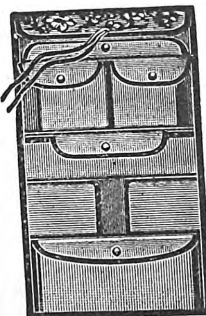
DURRIEU & CO.

HAMBURG 1 233

Rohgummi

Balata / Guttapercha

Drogen / Chemikalien



Reiserollen

aus Gummistoff, Leder, Segeltuch u. Wachstuch.

Schwammbeutel 1534

Bademützen

Gummischwämme

Harrer & Co., Nürnberg

Telephon Nr. 4395

Spezialfabr. feiner Reisenecessaires und Badeartikel — Manikůres.



Glas-Formen

f. sämtliche nahtlose Gummiartikel fertigt 328

EMIL SCHMERMER

GLASBLÄSEREI

GRÄFENRODA

in Thüringen



Sämtliche Qualitäten 10

Factis für alle Zweige der Gummi-Fabrikation liefern als **Spezialität**

Dubois & Kaufmann, Mannheim-Rheinau

G. m. b. H. Chemische Fabrik

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

Postamtlicher Hinweis:		
Gewerblich	Berlin	Heft 21
GUMMI-ZEITUNG		

Berlin, 20. Februar 1925 Nr. 21. 39. Jahrg.

GUMMI-ZEITUNG

FACHBLATT
der
Gummi-, Guttapercha- u. Asbest-Industrie
sowie der Celluloid-Industrie und aller Hilfs- und Nebenbranchen

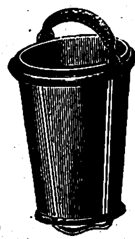
Zentralorgan
für den
gesamten Gummiwarenhandel, für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

SCHIEMENTZ

Erscheint wöchentlich | Bezugspreis: Vierteljährlich 4,50 G.-M., Ausland 6,50 G.-M. einschließlich Porto | Erscheint wöchentlich

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung" befindet sich: Berlin SW 19, Krausenstraße 35-36. Fernsprecher: Zentrum 8794 und 8795.
Postscheckkonten: Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin Nr. 809, Wien 156 783, Zürich VIII 11 019.
Bankkonten: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38-39, und Kreditanstalt der Deutschen, Prag II.

Nordmann, Raßmann & Co.
HAMBURG
Rohgummi
Guttapercha **Balata** 1608



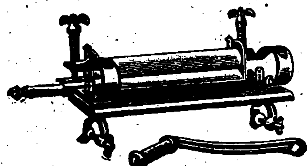
M. E. SCHAFFT
Inhaber: **PAUL SALZMANN**
Waltershausen (Thür.)
Gegründet 1818
Spezial-Fabrik für:
Feuereimer, Segeltuch-Klappeimer, Rettungsschläuche, Sprungtücher, Wagenplanen, Zelte, Pferdedecken, Segeltuch-Schürzen, Jagd-Rucksäcke mit Gummi-Einlage usw.
1745



Ledereinlagen f. Gummiabsätze
Bremsleitungsringe
Dichtungsringe
Lederabfälle 1552
liefert gut, prompt und billig
Düsseldorfer Lederstanzerei
Franz Gurzki
Düsseldorf Herzogstr. 53

Sämtliche Qualitäten 10
Factis für alle Zweige der Gummi-Fabrikation liefern als **Spezialität**
Dubois & Kaufmann, Mannheim-Rheinau
G. m. b. H. Chemische Fabrik

Wring-Maschinen
in deutschen und in amerikanisch. Modellen liefern günstig für den Wiederverkäuf.

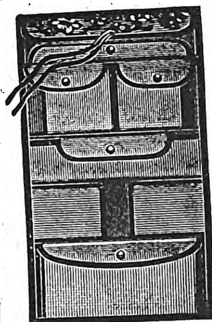


Rheinische Gummi- u. Asbestgesellschaft Schreven & Riedl, Duisburg 38 1607
Telephon 711 ∴ Telegr.-Adr. „Standard"



Stanzmesser, Ausschlageisen, Schnitt- und Stanzwerkzeuge, Spindel- und Excenterpressen
liefert als Spezialität
W. Hofmann, Stanzenfabrik, Leipzig-Lindenau.
Gegründet 1891.

General-Depôt
der
Dichtungsplatte
„Ideal"
(Original Dr. Traun)
Gustav Kleemann,
HAMBURG 8.



Reiserollen
aus Gummistoff, Leder, Segeltuch u. Wachstuch.
Schwammbeutel 1534
Bademützen
Gummischwämme
Harrer & Co., Nürnberg
Telephon Nr. 4395
Spezialfabr. feiner Reisenecessaires und Badeartikel — Manikures.

KLENTZE & CO.
Hamburg 8 G. m. b. H. Gröningerstr. 31
Fernsprecher: Roland 5369/70.
Balata **ROHGUMMI** Guttapercha

Braunen
Rüböl-Faktis
schwimmend und nicht schwimmend, völlig rein, ohne Zusätze, ohne freien Schwefel, mit geringstem Extrakt-Gehalt, tadellos sauber, Gummi konservierend, wetterbeständig billigst
liefert die
Ölkautschukfabrik 1669
Georg Grandel,
Augsburg, Johannes-Haag-Str. 18 u. 20

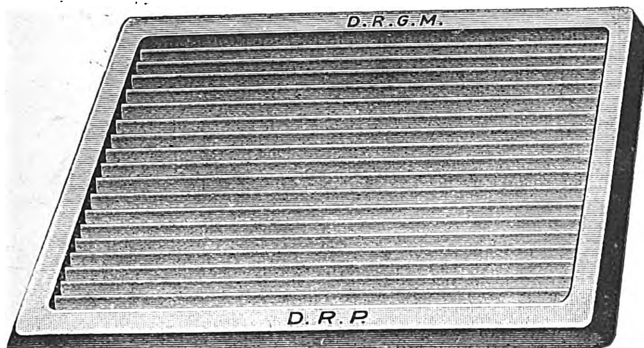
Vollgummi-Hosenträger
in 10 verschiedenen erstklassigen Ausführungen, reine Farben, mit Leder- oder Gummipatten, Celluloidgarnitur von 0,65 an. Desgleichen Sportgürtel, Strumpfbänder, Sockenhalter, Aermelhalter billigst.
Fordern Sie Muster und Preise.
E. Schmiedel, Dresden-A.
Grüne Straße 8. 1443
Fabrikation für Gummi-Neuheiten.
Postscheckkonto: Dresden 1820. Tel. 13781



Glas-Formen
f. sämtliche nahtlose Gummiartikel fertigt 328
EMIL SCHMERMER
GLASBLÄSEREI
GRÄFENRODA
in Thüringen



Gummi-Fußmatten
Ein vorzüglicher Verkaufsartikel



Man verlange bemusterte Angebote!
1249
Gummiwarenfabrik Rud. Marx & Co.
HANNOVER-LIMMER

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

Nr. 22. Berlin, 27. Februar 1925 39. Jahrg.

GUMMI-ZEITUNG

FACHBLATT der Gummi-, Guttapercha- u. Asbest-Industrie sowie der Celluloid-Industrie und aller Hilfs- und Nebenbranchen

Zentralorgan für den gesamten Gummiwarenhandel, für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

SCHIEMENTZ

Erscheint wöchentlich | Bezugspreis: Vierteljährlich 4,50 G.-M., Ausland 6,50 G.-M. einschließlich Porto | Erscheint wöchentlich

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung" befindet sich: Berlin SW 19, Krausenstraße 35-36. Fernsprecher: Zentrum 8794 und 8795.
Postscheckkonten: Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin Nr. 809, Wien 156783, Zürich VIII 11019.
Bankkonten: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38-39, und Kreditanstalt der Deutschen, Prag II.



Hierzu „Die Celluloid-Industrie" Nr. 11.

J. Samuel, Gummiwaren-Fabrik **Güstrow 1**

Besonders leistungsfähig in folgenden Artikeln:

758

Abteilung I

Artikel aus Schwammgummi:

Neuheit! Reise-Erfrischungsschwämme u. kleine Reise-Necessaires, Schwämme, Frottierkardätschen, Autoschwämme m. Schlauch, Einlegesohlen, Fersenkissen, Fersenschützer, Frottierhandschuhe, Frottiergürtel, Badewannenvorlagen, Badewannengleitschutzeinlagen, Rasierschwämmchen, Schultafelschwämme, Rand- und Abfallstücke, Briefmarkenanfeuchter, Platten und alle anderen Waren aus Schwammgummi, Moosgummiplatten für orthopädische Zwecke in allen Stärken.

Abteilung II

Originelle Scherzartikel und Spielwaren aus Gummi, Gasballons, Luftballons, Schreiblasen

Abteilung III

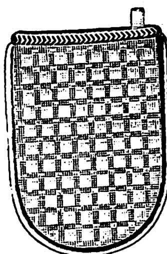
Gummiabsätze und Sohlen, Sohlenplatten, Ferseneinlagen, Fersenschützer, Lebensverteidiger (Gummiknüppel), Gummilösung in Tuben, Büchsen und Kannen, Riß- und Bug-Zemente, Fahrradschläuche u. Decken

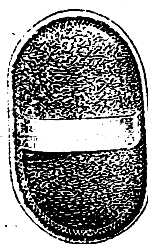
Abteilung IV

Fußballblasen, Regenhutstoffe, Gummierte Bettstoffe, Tischdecken, Schürzen, Puppen, Aufblasbare Tiere u. Puppen, Kinderlätzchen, Schlupfwindelhöschen, Planschhöschen, Schwammbeutel, Badehauben und -Kappen, abgepaßte Betteinlagen

---

LOOFAH-





Frottierhandschuhe
Frottierkardätschen
Rückenreiber
Gurken u. Schwämme
Badeschuhe u. Pantoffel
und alle anderen

Frottierwaren

fabrizieren in nur besten Ausführungen

SCHREIBER & WOLF. Dresden-A 21. G.

Nordmann, Raßmann & Co.

HAMBURG

1098

Rohgummi

Guttapercha **Balata**





Herm. Oergel

Hannover — Schließfach 295

Gummiabsätze, Gummisohlen in grau u. schwarz
Gummispielwaren wie Puppen, Tiere etc.
Badehauben — Gummischwämme — Tabaksbeutel
Gummigriffe für Fahrräder — Einkochringe — Kämme
Export nach allen Ländern — Vertreter gesucht.

Ledereinlagen f. Gummiabsätze
Bremsleitungsringe
Dichtungsringe
Lederabfälle 1552

liefert gut, prompt und billig

Düsseldorfer Lederstanzerei
Franz Gurzki
Düsseldorf Herzogstr. 53

HÄNDLER

decken ihren Bedarf in

Leder-Treibriemen
Näh- und Binderiemen
technischen Lederartikeln

vorteilhaft bei der

SIBAG **„Sibag" Sachsen-Industrie-Bedarf**
Aktiengesellschaft, Treibriemenfabrik
Magdeburg-Neustadt.

1749



Glas-Formen

f. sämtliche nahtlose Gummiartikel fertigt 328

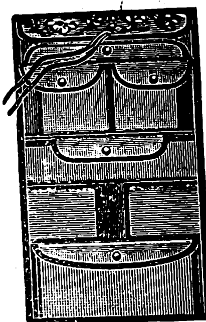
EMIL SCHMERMER
GLASBLÄSEREI
GRÄFENRODA
in Thüringen



Sämtliche Qualitäten 10

Factis für alle Zweige der Gummi-Fabrikation liefern als **Spezialität**

Dubois & Kaufmann, Mannheim-Rheinau
G. m. b. H. Chemische Fabrik



Reiserollen

aus Gummistoff, Leder, Segeltuch u. Wachstuch.

Schwammbeutel 1534
Bademützen
Gummischwämme

Harrer & Co., Nürnberg
Telephon Nr. 4395
Spezialfabr. feiner Reisenecessaires und Badeartikel — Manikures.

Kuverts
und
Faltschachteln
für
nahtlose Gummiwaren

CARL BOES, ZITTAU i. Sa.
Packungen und Etikettenfabrik

Hühneraugenringe
rund und oval 1238
Ballenringe
rund und oval

aus bestem Filz mit Seidenheftpflastermasse gestrichen, liefern zu billigen Preisen

Pharmaceutische Industrie-Gesellschaft
Offenbach a. M.

Regenerierter Gummi ◆ Mineral Rubber

RICHERT & CO., HAMBURG 20

Tel.-Adr.: „Hevea". 192 Fernspr.: Merkur 4390.

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

Nr. 23. Berlin, 6. März 1925 39. Jahrg.

GUMMI-ZEITUNG

FACHBLATT
der
Gummi-, Guttapercha- u. Asbest-Industrie
sowie der Celluloid-Industrie und aller Hilfs- und Nebenbranchen
Zentralorgan
für den
gesamten Gummiwarenhandel, für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

SCHIEMENTZ

Erscheint wöchentlich | Bezugspreis: Vierteljährlich 4,50 G.-M., Ausland 6,50 G.-M. einschließlich Porto | Erscheint wöchentlich

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung" befindet sich: Berlin SW 19, Krausenstraße 35-36. Fernsprecher: Zentrum 8794 und 8795.
Postscheckkonten: Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin Nr. 809, Wien 156783, Zürich VIII 11019.
Bankkonten: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38-39, und Kreditanstalt der Deutschen, Prag II.

Asbest-Kleidungsstücke

sowie alle anderen Asbestwaren 1566

Mitteldeutsche Asbestfabrik Franz Fichtler

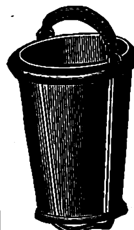
Niedernhausen im Taunus

Lieferung nur an Händler! Lieferung nur an Händler!

Nordmann, Raßmann & Co.
HAMBURG

Rohgummi 1603

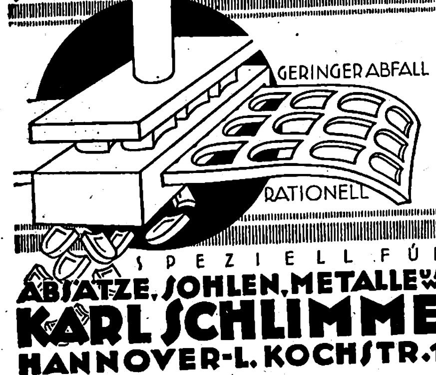
Guttapercha **Balata**



M. E. SCHAFFT
Inhaber: PAUL SALZMANN
Waltershausen (Thür.)
Gegründet 1818
Spezial-Fabrik für:
Feuereimer, Segeltuch-Klappeimer, Rettungsschläuche, Sprungtücher, Wagenplanen, Zelte, Pferdedecken, Segeltuch-Schürzen, Jagd-Rucksäcke mit Gummi-Einlage usw.
1745



STANZWERKZEUGE

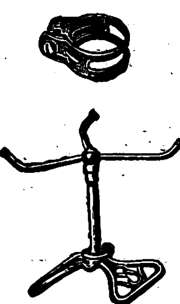


SPEZIELL FÜR
ABSÄTZE, SOHLEN, METALLE u. w.
KARL SCHLIMME
HANNOVER-L. KOCHSTR. 1

Alleinvertrieb der Dr. Traun's
Kolben-Ringe
aus Graphit-Hartkautschuk
Selbstschmierend
Gustav Kleemann, Hamburg 8, Gr. Reichenstrasse 63, Fernspr. Roland 3338

Braunen
RÜBÖL-FAKTIS
schwimmend und nicht schwimmend, völlig rein, ohne Zusätze, ohne freien Schwefel, mit geringstem Extrakt-Gehalt, tadellos sauber, Gummi konservierend, wetterbeständig
liefert die 1649
ÖLKAUTSCHUKFABRIK
GEORG GRANDEL,
AUGSBURG, Johannes-Haag-Str. 18 u. 20

Ledereinlagen f. Gummiabsätze
Bremsleitungsringe
Dichtungsringe
Lederabfälle 1552
liefert gut, prompt und billig
Düsseldorfer Lederstanzerei
Franz Gurzki
Düsseldorf Herzogstr. 53

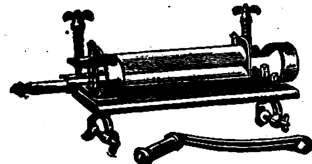


Aschemann & Co., Berlin S 42
Armaturenfabrik
Spezialitäten: Gartenspritzen
Rasensprenger / Verschraubungen
Verbindungen / Schlauchkupplungen.
1769 Preisliste kostenfrei.

Kuverts
und
Falt-schachteln
für
nahtlose Gummiwaren

CARL BOES, ZITTAU i. Sa.
Packungen und Etikettenfabrik

Wring-Maschinen
in deutschen und in amerikanisch. Modellen liefern günstig für den Wiederverkauf.



Rheinische Gummi- u. Asbestgesellschaft
Schreven & Riedl, Duisburg 88 1607
Telephon 711 .·. Telegr.-Adr. „Standard"

KLENTZE & CO.
Hamburg 8 G. m. b. H. Gröningerstr. 31
Fernsprecher: Roland 5369/70.
Balata **ROHGUMMI** Guttapercha

Glas-Formen
f. sämtliche nahtlose Gummiartikel fertigt 323
EMIL SCHMERMER
GLASBLÄSEREI
GRÄFENRODA
in Thüringen

Sämtliche Qualitäten 10
Factis
für alle Zweige der Gummi-Fabrikation liefern als
Spezialität
Dubois & Kaufmann, Mannheim-Rheinau
G. m. b. H. Chemische Fabrik

Drell-Leibbinden
jegliche Systeme
Wwe. Carl Fischer G. m. b. H.
Barmen, Kampstraße 64.

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

Nr. 24. Berlin, 13. März 1925 39. Jahrg.

GUMMI-ZEITUNG

FACHBLATT der Gummi-, Guttapercha- u. Asbest-Industrie sowie der Celluloid-Industrie und aller Hilfs- und Nebenbranchen
Zentralorgan für den gesamten Gummiwarenhandel, für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

SCHIEMENTZ

Erscheint wöchentlich | Bezugspreis: Vierteljährlich 4,50 G.-M., Ausland 6,50 G.-M. einschließlich Porto | Erscheint wöchentlich

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung" befindet sich: Berlin SW 19, Krausenstraße 35-36. Fernsprecher: Zentrum 8794 und 8795.
Postscheckkonten: Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin Nr. 809, Wien 156 783, Zürich VIII 11 019.
Bankkonten: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38-39, und Kreditanstalt der Deutschen, Prag II.

Hierzu „Die Celluloid-Industrie" Nr. 12.

Nr. 25. Berlin, 20. März 1925 39. Jahrg.

GUMMI-ZEITUNG

FACHBLATT
der
Gummi-, Guttapercha- u. Asbest-Industrie
sowie der Celluloid-Industrie und aller Hilfs- und Nebenbranchen
Zentralorgan
für den
gesamten Gummiwarenhandel, für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

SCHIEMENTZ

Erscheint wöchentlich | Bezugspreis: Vierteljährlich 4,50 G.-M., Ausland 6,50 G.-M. einschließlich Porto | Erscheint wöchentlich

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung" befindet sich: Berlin SW 19, Krausenstraße 35-36. Fernsprecher: Zentrum 8794 und 8795.
Postscheckkonten: Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin Nr. 809, Wien 156 783, Zürich VIII 11 019.
Bankkonten: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38-39, und Kreditanstalt der Deutschen, Prag II.

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

GUMMI-ZEITUNG

FACHBLATT der Gummi-, Guttapercha- u. Asbest-Industrie sowie der Celluloid-Industrie und aller Hilfs- und Nebenbranchen

Zentralorgan für den gesamten Gummiwarenhandel, für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

SCHIEMENTZ

Erscheint wöchentlich | Bezugspreis: Vierteljährlich 4,50 G.-M., Ausland 6,50 G.-M. einschließlich Porto | Erscheint wöchentlich

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung" befindet sich: Berlin SW 19, Krausenstraße 35-36. Fernsprecher: Zentrum 8794 und 8795.
Postscheckkonten: Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin Nr. 809, Wien 156 783, Zürich VIII 11 019.
Bankkonten: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38-39, und Kreditanstalt der Deutschen, Prag II.

Hierzu „Die Celluloid-Industrie" Nr. 13.

J. Samuel, Gummiwaren-Fabrik :-: **Güstrow i**

Besonders leistungsfähig in folgenden Artikeln:

Abteilung I

Artikel aus Schwammgummi:

Neuheit! Reise-Erfrischungsschwämme u. kleine Reise-Necessaires, Schwämme, Frottierkardätschen, Autoschwämme m. Schlauch, Einlegesohlen, Fersenkissen, Fersenschützer, Frottierhandschuhe, Frottiergürtel, Badewannenvorlagen, Badewannengleitschutzeinlagen, Rasierschwämmchen, Schultafelschwämme, Rand- und Abfallstücke, Briefmarkenanfeuchter, Platten und alle anderen Waren aus Schwammgummi, Moosgummiplatten für orthopädische Zwecke in allen Stärken.

Abteilung II

Originelle Scherzartikel und Spielwaren aus Gummi, Gasballons, Luftballons, Schreiblasen.

Abteilung III

Gummiabsätze und Sohlen, Sohlenplatten, Ferseneinlagen, Fersenschützer, Lebensverteidiger (Gummiknüppel), Gummilösung in Tuben, Büchsen und Kannen, Riß- und Bug-Zemente, Fahrradschläuche und Decken

Abteilung IV

Fußballblasen, Regenhutstoffe, Gummierte Bettstoffe, Tischdecken, Schürzen, Puppen, Aufblasbare Tiere und Puppen, Kinderlätzchen, Schlupfwindelhöschen, Planschhöschen, Schwammbeutel, Badehauben und -Kappen, abgepaßte Betteinlagen

758

Ullrich, Sauer & Co. A.-G., Gräfenroda i. Th.

Fabrik für Glas- und Hartgummiwaren



Nordmann, Raßmann & Co.

HAMBURG

Rohgummi

Guttapercha **Balata**

KLENTZE & CO.

Hamburg 8 G. m. b. H. Gröningerstr. 31

Fernsprecher: Roland 5369/70.

Balata **ROHGUMMI** Guttapercha

Hühneraugenringe

rund und oval 1238

Ballenringe

rund und oval

aus bestem Filz mit Seidenheftpflastermasse gestrichen, liefern zu billigen Preisen

Pharmaceutische Industrie-Gesellschaft

Offenbach a. M.

TELEGRAMM-ADRESSE APFELHOLTZ

TELEPHON ROLAND 4854-47, 6195-96

ED. HOLTZAPFEL

Abt. ROHGUMMI

HAMBURG 8, Dovenhof

IMPORTEUR u. HÄNDLER

ROH-GUMMI

BALATA

GUTTA-PERCHA

EXPORTEUR VON FERTIGFABRIKATEN

Karl Schufft

Werkzeug- und Maschinenfabrik

Hannover, Kniestr. 9-10

Gegründet 1895 Telephon Nr. 3780

liefert 1079

Stanz- und Ausschlagmesser

Stanzschnitte für Sohlen u. Absätze

Formen und Preßwerkzeuge

Sämtliche Qualitäten 10

Factis für alle Zweige der Gummi-Fabrikation liefern als **Spezialität**

Dubois & Kaufmann,

Mannheim-Rheinau

G. m. b. H. Chemische Fabrik

Glas-Formen

f. sämtliche nahtlose Gummiartikel fertigt 326

EMIL SCHMERMER

GLASBLÄSEREI

GRÄFENRODA

in Thüringen

DURRIEU & CO.

233 **HAMBURG 1**

BALATA

Rohgummi / Guttapercha

Drogen / Chemikalien

Niedersächsische Gummiwaren-Fabriken A.-G., Hildesheim

Telephon: Sammel Nr. 2521 Telegr.-Adresse: „Nigufa"

Nigufa Wir bringen **Nigufa**

Neuheiten

Zellkautschuk: Teppiche, Matten, Platten, Unterlagen, Polster etc.

Dem Schwammgummi weit überlegen und billiger!

Frosch-Bälle: Riesen-Größen, der **Schlager 1925** an allen Sport- u. Badeplätzen

Außerdem die bekannten Qualitätswaren:

Nigufa-Gummi-Regen-Mäntel, -Absätze und chirurgische Artikel

1747


WATTIT

Walther Lehment
Asbest- u. Gummiwerke ◆ Hamburg-Wandsbek

Spezialpackungen für Dampfhämmer

in vorzüglicher Qualität

Lieferung nur an Wiederverkäufer

659

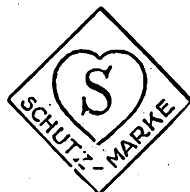
Original-Lager-Kühlöl

Hervorragende Qualität!
Verlangen Sie neutrale Drucksachen!

Paul Roland
Dresden - Laubegast
Fabrik chem.-techn. Produkte

S. Herz G. m. b. H., Gummiwarenfabrik
Berlin SO 33

Spezialitäten: Gasschläuche
Wein- und Bierschläuche
in hervorragenden roten Qualitäten.



Fordern Sie unsere Musterkarte mit Spezialangebot!

Lieferung nur an Händler. Schnellste Bedienung.

1575

Filz

für alle Zwecke, Filz-Trichter, Filtrierfilze, Lichtpausfilze, Tafelfilze, Schleif- u. Polierfilze, Filzunterlagen zum Schalldämpfen für Maschinen, Fallhammer etc., Ziegelei-Filzröhr., Walzenfilze, rein woll. Filze, Filz-Dichtungsringe, Filzstreifen, Filzscheiben, jeder Art u. Stärke, Filzsitzauflag., Filzmassenartikel, gestanzt, gedreht u. geschnitten. Filze für alle technischen u. gewerblichen Zwecke.

Gustav Neumann
Filzfabrik 142
Braunschweig 20.

Schläuche

Autogen, Preßluft, Hanfschlauch in allen Größen, 1296
Sicherheitsgurte, Storzarmaturen aller Art, Feuerlöschbedarf.

Henry Leimers, Hamburg
Moorweidenstraße 4.

Dichtungshanf,
fein u. langfaserig,
liefert billig u. prompt:

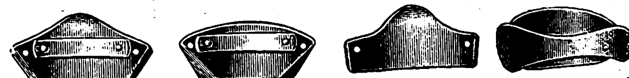
Hubert Herbertz
RATINGEN 1068

PLAKATE · ETIKETTEN · FALTSCHACHTELN
BEUTEL · REKLAMEDRUCKSACHEN
fertigt als Spezialität für die Gummiindustrie
ST. GÖPPERT
WALDKIRCH I. BR. · WIEN VII
GRAPH. KUNSTANST. & PAPIERWARENFABRIK
GUMMI-ABSATZ
NACH MODERNEN · ZUGKRÄFTIGEN ENTWÜRFEN

Holz-Massenartikel
jeder Art
roh, poliert, gefräst, gedreht, z. B.
Holzdosen für Giwaren
Zungenspatel, Viehklistierrohre usw.
liefern prompt u. preiswert
(Muster oder Zeichnung erwünscht) 752

Zimmermann & Ihle,
Olbernhau i. Sa.-G.

Leopold Stecher
Kirchheim-Teck (Württemberg)
Groß-Fabrikation von **Fuß-Stützen in Qualitätsware** — **Stanzwerk** — **Vernicklerei.**



Export! Lieferung nur an Großabnehmer. Export! 1590

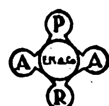
E. KÜBLER & Co. m.b.H.

Norddeutsche Gummifabrik **Berlin-Reinickendorf-West** Auguste-Viktoria-Allee 18-19

Vertreter für Westdeutschland: Max Katzenstein, Frankfurt a. Main, Taunusstraße 7

Chirurgische u. techn. Gummiwaren

Spielbälle aus rotem Paragummi
Badehauben, mineralisiert
Fußballblasen



FABRIK-MARKE.

Gasschläuche, Wasserschläuche
Irrigatorschläuche
Flaschenscheiben

Konservenringe

730

Metzeler Asbestwerke, G. m. b. H., **Teltow** bei Berlin

Asbestspinnerei, -Zwirnerei, -Weberei
Asbestpappen- u. Asbestpackungs - Fabrik
Asbest - Kautschuk - Fabrikation

293

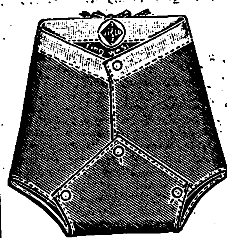
Gothania

Rohe und gummierte **Feuerwehr-Schläuche** für jede Beanspruchung

sind erprobt u. zuverlässig

Vereinigte Gothania-Werke A.-G. Gotha

285



Windelhosen

aus nur Ia gummierten Stoffen fertigen als Spezialität

1784

Simon & Stegmann
Leipzig, Königsplatz 9

Gegründet 1906 **Aelteste südd. Fußheilartikelfabrik**



Senkfuß-Einlagen

in versch. Ausführungen in Blank- u. Vacheleder mit vernickelter Stahlstütze; Schwammgummi usw. — **Eigenes Stanzwerk.**

Verkauf nur an Wiederverkäufer.

Konkurrenzlose Preise. Muster gegen Nachnahme.

Neuheit! (Patentamtl. gesch.)

Fußbänderknöchelbandage

Gegen Knöchel- u. Bänderschwäche, unentbehrlich für Sport aller Art. Dankschreiben u. ärztl. Gutachten. 1670

Muster in 3 Größen gegen M 6,— Nachnahme

Firma Steinbach, Ebersbach (Fils)

Aelteste und leistungsfähige deutsche Fabrik für

Hühneraugen-u. Ballenringe

(aus weißem Filz mit Klebstoff versehen) 1356

Pharmaceut. Fabrik Kahnemann & Co., Berlin S 42, Ritterstr. 16.

Filze und **Filzwaren** 1628

f. alle industriellen u. techn. Zwecke.

Schleif- und Polierfilze, Filzstreifen, Filzringe etc.

Spezialität:
Ölhaltender, allerfeinster Merino-Dichtungsfilz für Automobile etc.

J. W. Schultze
Dresden-A. 3
Ferdinand-Platz 1.
Firma gegründet 1806.

Nur der **Original-PERO-Schlauchschwamm**
D.R.P. 393170 - Ausl. Pat.

besitzt durch seine Vorzüge als Karosserie u. Badeschwamm die Eigenschaft Ihren Kundenkreis zu erweitern.

PETER ROST
Gummiwarenfabrik
KÖLN Viktoriastr. 12.
Fernsprecher A 5837 — A 5839

NIEDERRHEINISCHE MASCHINENFABRIK

Telegr.-Adr.: Bekhülle
Teleph.-Anschl.: 5026

BECKER & VAN HÜLLEN, A.-G., KREFELD, Oppumer Straße 63

Komplette hydraulische Pressanlagen

nach bewährten, patentierten Systemen für die gesamte Gummi- und Celluloid-Industrie

Stahlheizplatten
mit gebohrten Kanälen, in jeder Abmessung.

Preß- und Blasformen
für alle Gummi- und Celluloid-Artikel.

1519

Gummi-Mischungen

zur Herstellung von

Gummisohlen und Absätzen

sowie sämtlichen anderen technischen Gummiartikeln

liefern als Spezialität

Westdeutsche Draht- u. Kabelwerke A.-G., Duisburg a. Rh.

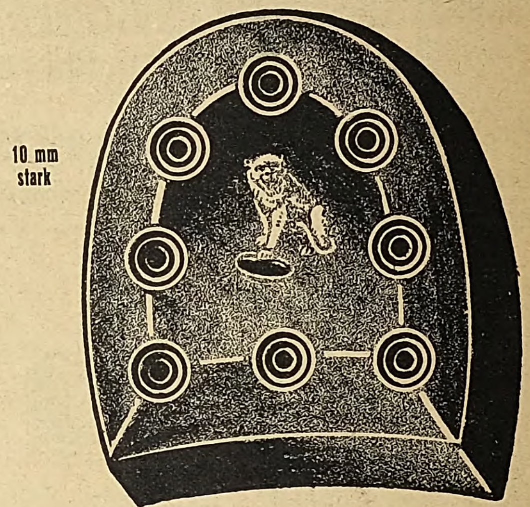
Telephon: Süd 4640 u. 4641 — Koloniestraße 120-122 — Telegramm-Adresse: Wedeka

1458

TREIBRIEMEN KERNLEDER

MULTA-GESELLSCHAFT m.b.H.
für LEDERTREIBRIEMENFABRIKATION
KÖLN
RICHARD WAGNERSTRASSE 34 TEL. ANNO 3684 ANNO 9067
FILIALE HANNOVER, CELLERSTR. 34 TEL. NORD 6870.
FILIALE BERLIN N.58 SCHWEDTERSTR. 29 TEL. HUMBOLDT 7627
FILIALE BOCHUM, FRIEDHOFSTR. 5 TEL. 4258

Liga
Industrie-Absätze



sind unverwüstlich. 1693

Sowohl in brauner, als auch in schwarzer Ausführung lieferbar

Liga Gummiwerke A.-G.
Verkaufszentrale für Gummi-Sohlen und -Absätze
Frankfurt a. M. **Taunusstr. 40**

WALTER A. SCHMIDT

ABTEILUNG: MASCHINEN- U. FORMENFABRIK, GRAVURANSTALT

POSTFACH. TELEPH.: KÖLN-MÜLHEIM 1159 **KÖLN-DELLBRÜCK** BAHNSENDUNGEN: KÖLN-DELLBRÜCK

Fahrrad- und Automobildeckenmaschinen ✦ Plissiermaschinen ✦ Schneidemaschinen ✦ Kleinmaschinenbau

Formen
(Spezial.: Gravierte Eisenformen) für Absätze u. Sohlenfabrikation, sonstige Weich- und Hartgummiwaren, Celluloid- und Kunststoff-Fabrikation



Schnitte
für Hart- u. Weichgummi, Leder, Kunststoff und verwandte Industrie

Stanzen
für Hüte-, Badehauben-, Gummimäntel-, Schweißblätter-, Ball-, Puppen- und sonstige Spielwaren-Fabrikation.

Werkzeuge für besondere Artikel nach Angabe.

1226

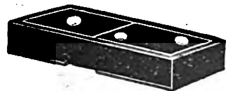
Sämtliche Gewebe

für alle Zweige der Gummi-Industrie in

Macco ✦ Cretonne ✦ Köper ✦ Drell
Nessel ✦ Calicot ✦ Natté

1410 liefert laufend

Julius Stein, Frankfurt a. M.
Taunusstraße 48 (Ecke Moselstr.)
Fernspr.: Römer 928 :-: Tel.-Adr.: Webstoffstein



In dieser Packung liefere meine nahtlos.

Domino-Gi-Waren

wie Verband-Fingerlinge, Sauger etc. Schaufenst.-Reklame kostenlos. 1550

Sterilofom-Gleitcrem

ermögl. ganz leichte Einführung von ärztl. Pessarien u. Gi-Waren

Oscar Schaeffer
Braunschweig O 6
nur Hagenstraße 24.

Preßluft-schläuche 1716

und sonstige Industrie-schläuche liefert äußerst preiswert

FRANZ KRÜGER, LANDSTUHL (Pfalz) Gummifabrik

Inserate

haben in der „Gummi-Zeitung" guten Erfolg

Ernst Kuschnitzky

Telegramme: Riemenfabrik

Gleiwitz

Fernsprecher № 24

Rohhautblöcke
Lederpackung
Manschetten
Membranen

ROTE KAUTSCHUK-CHROMLEDER-RIEMEN

Gerberei
Sprottau

Gerberei und Lederfabrik
Neumarkt Schl.

Riemenfabrik u. Centrale
Gleiwitz

Kernleder-
Chromleder-
Leder-Glieder-

Schlag-
Näh-
Binde-

Riemen

Prima Vulcanfibre

Großes Lager. Prompte Lieferung. Niedrigste Preise 1233

Vulcanfibre-Vertrieb G.m.b.H.

Hamburg 5, Langereihe 112/114.

Gummifäden-

Schneidmaschinen

in vorzüglicher, schwerer Ausführung, von 0,4 mm bis 4½ mm Breite, äußerst exakt schneidend. Geringster Abfall. Sehr hohe Leistungen

Maschinen-Fabrik M. Weyer
Köln-Ehrenfeld. 257

Einzig dastehend auf d. Weltmarkt!

Nur die

Zentrifugal-Sichtmaschine

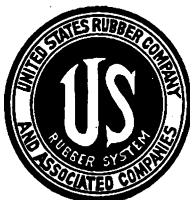
„DORA"

siebt, reinigt, sortiert u. sichtet mit Mehrausbeute alle mehl-, kristallartigen u. körnig gemahlenen Produkte auf **jeden** gewünschten Feinheitsgrad. D. R. P. **9 Maschinengrößen**, ein- oder mehrsiebig. **Für alle Feinheiten u. jede Leistung.** Starke, leicht auswechselbare Metallsiebe. **Verstäuben des Sichtgutes**, auch im geringsten Grade, **vollständig ausgeschlossen.** Geringster Raum- und Kraftbedarf.

Alleinhersteller:
Weygandt & Klein,
A.-G., FEUERBACH.

Vertreter:
Hugo Bredow
Fellbach bei Stuttgart,
Ludwigsburgerstr. 56





Altbewährt

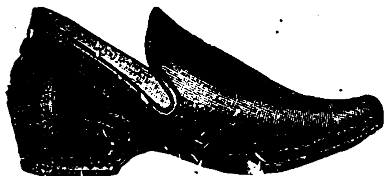
Amerik. Gummischuhe

der

United States Rubber Co.

Größter Gummi-Konzern der Welt

Allbekannt durch:
Vorzügliche Paßform
Leichte, elegante Ausführung
Unerreichte Qualität





wieder lieferbar.

Geben Sie uns Ihren Herbstbedarf auf.

ALLEINVERKAUF:

EKERT & CO., HAMBURG 36 Ekert-Haus

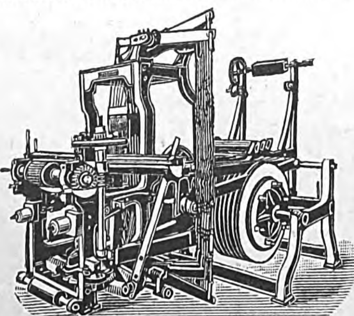
Zweigniederlassung: BERLIN NW 6, Luisenstr. 18

WEBSTÜHLE

für Asbestbänder, Asbestgewebe, Schläuche, Treibriemen, Transportgurte, Preß- u. Filtertücher, Elevatorgurte, Kokosläufer, Kokosteppiche u. -Matten, Segeltuche, Jute-, Baumwoll- u. Wollgewebe sowie sämtliche Vor- u. Aufbereitungsmaschinen als Bäum-, Flecht-, Imprägnier-, Streck- und

SPULMASCHINEN

liefert in erstklassiger Ausführung und vorzüglicher Konstruktion



Riemenwebstuhl, Modell T. V.

Maschinenfabrik Oscar Moeschler, Kom.-Ges., Meerane i. Sa. 1.

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

SCHACHTANZÜGE



MITTELAND
GUMMIWERKE A.G. HANNOVER-LINDEN



MASCHINEN

Misch-, Mahl- und Waschwalzwerke, Spritzmaschinen, Streichmaschinen, Deckenkalander, Drahtwickelmaschinen für Veloreifen und Protektore, Bombiermaschinen für Velo- und Motorzweiradreifen, Wulstbeschneidemaschinen, Schlauchwickelmaschinen, Einwickelmaschinen, Arbeitsböcke, Kreuze, Spannfutter, Massivreifenwickelmaschinen, Streifenanrollmaschinen, Massivreifenpressen, Etagenpressen, Streifenschneidemaschinen, Absatzstanzen, Absatzbeschneidemaschinen, Präzisionsschneidemaschinen für Konservenringe, Konservenbüchsenringe, Flaschenscheiben, Isolierband, Gummifäden, Radiergummi usw. usw.

FORMEN

Für Autoreifen, Motorzweirad-, Hilfsmotor-, Transportrad- und Veloreifen
Für flache, halbrunde u. spitze Massivreifen, Kellyreifen, Kinderwagenreifen
Für Sohlen, Absätze, Stopfen, Muffen, Türpuffer und alle techn. Artikel
Für Pedale, Handgriffe, Bremsgummi, Matten und Borden ....
Für Bälle, Hupen, Birnspritzen, Klysos, für Hufschoner u. Kinderspielzeug
und alle sonstigen Formartikel
und

STAHLBÄNDER

liefert für die gesamte Gummiwaren-Industrie

MAX MÜLLER

Maschinen- u. Formenfabr.
Hannover-Hainholz

Fernsprecher: Nord 2495 u. 2595

Drahtanschrift: Max Müller, Hannover Hainholz

Durex Spezial-Ruß für Reifen.

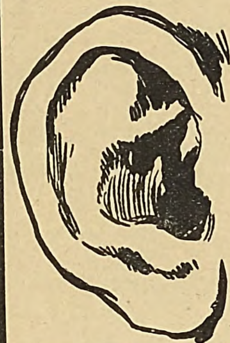
Geschäftsgr. 1862.

August Wegelin Aktiengesellschaft,
Köln-Kalscheuren.

Försters verbesserte neue „Feminosal"
Damenbinde 1359
aus feinstem Gummi
mit Schwammgummi-Dauersaugeinlage
D.R.P. angem. Mehrere Reichsgebrauchsmuster.
NEU! Der NEU!
Universal - Büstenhalter.
Verlangen Sie Offerte und Muster.
Alleiniger Lieferant:
Max Förster & Co., Dresden-A. 16, Gerokstraße 16.
Nachahmungen werden strafrechtlich verfolgt!
Bestellungs- u. Auslieferungs-Lager f. Deutschland:
A. Thiels Bandagen-Fabrik, Berlin N 58, Schönhauser Allee 163a

---

Ohropax - Geräuschschützer



sind die besten Antiphone der Welt, plastisch formbar, passend für jedermann, gänzlich reizlos, dicht abschließend, wohltuend u. reinigend für den Gehörgang.

Originalschachtel mit 6 Paar 2,—
1 Dtz. Schachteln 14,40 Reichsmark.

Fabrikant Apotheker
MAX NEGWER
POTSDAM

SCHUHFABRIK =
EVEREST
EINGETR. SCHUTZMARKE
HERBST % MANNHEIM 2

Fertigt als Spezialität an:
Segeltuchschuhe mit Gummi-, Crepe- und Chromledersohle in allen Farben für Turn-, Tennis-, Strand- und Alltagszwecke, ferner Kamelhaarartikel mit Leder- u. Gummisohle
(D. R. G. M.)



Strahlregler
versch. Modelle



J. AMBOR
Metallwarenfabrik
Hamburg 1 1578





1631

Gummibälle

in allen Größen und Spezialitäten,
1794 beste Syndikatsware
prompt lieferbar ab Lager
AUGSBURG DÜSSELDORF BERLIN
Wernecker & Farnbacher
AUGSBURG.

A. Thiel's Bandagenfabrik
Berlin N 58, Schönhauser Allee 163 a
Telephon: Stadtgespräche Moabit 5244/46
Fernruf: Humboldt 3998 Gegründet 1898
Billigste Preise ∴ Ia Qualität

Bruchbänder	Damengürtel
Suspensorien	Damenbinden
Leibbinden	Kleinbandagen

Hygienische Artikel
Muster und Preisliste
gern zu Diensten.

AUGUST GUEFFROY
Berlin N 20, Prinzenallee 34
Tel.: Humboldt 3660 \ Gegründet 1880



Werkzeugfabrik
Spezialität:
Stanzmesser
Ausschlagmesser
Pressformen

Jt-Platten
(Hochdruckdichtungsplatten)
fabriziert als Spezialität
Guido Frenzel,
Abt. Gummi-Asbest-Werk,
Frankenhammer (Post Goldmühl).
1574

Leonh. Herbert
Maschinenfabrik
liefert seit 1905 als Spezialität:
FORMEN
für jede Bereifungsart u. technische Artikel
Frankfurt a. M.-Ost
Schielestr. Nr. 9
Drahtanschr.: Elherma
Fernruf: Hansa 6262
1561

Sam. Baron
Hannover-Hainholz

Regenerate, m. dem niedrigst. Aschegehalt
Hartgummistaub Nr. 1, ventiliert, geschlämmt
Hartgummistaub Nr. 2
Hartgummimischungen
Hartgummiplatten 1685

Fachmännische Herstellung, auf Wunsch wird auch fachmännische Beratung erteilt.

Wir liefern prompt und preiswert:
Stearin-Talkum — schneeweiß,
unerreicht in Farbe und Feinheit
Talkum Mittelsorten, Asbestmehl Schlämmkreide, Kaolin, Schwerspat, kohlens. Magnesia, schneeweiß, federleicht, Gummifarben usw.
Muster gerne zu Diensten.
Nordbayerische Farben- und Lack-Industrie G. m. b. H., HOF a. d. S.
Telephon: Nr. 273 ∴ Telegramme: Mineral

Russ.

August Wegelin Aktiengesellschaft, Köln-Kalscheuren.

Geschäftsgr. 1862.

It-Ringe

Asbestringe Massenfabrikation Sappringe

sowie

selbstschmierende Stopfbüchsen-Packungen

für alle Verwendungszwecke in anerkannt erstklassigen Qualitäten, ferner

Asbest- u. -Kautschuk-Fabrikate
Hochdruckdichtuugsplatten

liefert als Spezialität 431b

Anhaltische Asbest- und Packnngswerke

Aktiengesellschaft

Staßfurt-Leopoldshall und Düsseldorf

Lieferung nur an Händler



LOOFAH

-Frottierhandschuhe
-Frottierkardätschen
-Rückenreiber
-Gurken und Schwämme
-Badeschuhe u. Pantoffel

und alle anderen 1761

Frottierwaren

fabrizieren in nur besten Ausführungen

Schreiber & Wolf, Dresden-A. 21. G.

Gummiwarenfabrik

Rud. Marx & Co.

HANNOVER-LIMMER



NUR DIE WELTMARKE

HERKULES

GUMMI ABSÄTZE u. SOHLEN

Hervorragende Friedensqualitäten!

Für Grossisten auf Wunsch Anfertigung eigener Marken

Man verlange bemusterte Offerte! 1249



Riviera-Mignon

Inhalator

zerstäubt jede Flüssigkeit, sowohl Wasser wie die dickflüssigsten Oele, ist regulierbar für gröbere Zerstäubung und feinste Vernebelung u. ohne Sonderansätze für Mund, Nase u. Ohr zu benutzen.

Stets gebrauchsfertig in der Tasche zu tragen!

Der für alle Fälle und jedes Medikament geeignete Universal-Zerstäuber und Inhalator. Kober's »Riviera-Mignon«-Inhalator wurde an der Mediz. Klinik Tübingen zur Inhalation von Insulin benutzt und für diesen Zweck als der geeignetste Inhalator befunden. (Siehe Klinische Wochenschrift Nr. 2).

So urteilen ärztliche Kapazitäten:

Prof. Dr. A. C., Dozent für Nasen- und Halskrankheiten an der Universität B.: Ich schätze die nicht gewöhnlichen Vorteile Ihres Apparates und werde denselben natürlich meinen Patienten verschreiben. Er funktioniert tadellos, sowohl für wässerige wie für ölige Medikamente und ist sehr praktisch und elegant, sodaß ich ihn als ein vorzügliches Instrument betrachte.

Die Fachkollegen schreiben:

C. S., Sanitätsgeschäft in M.: Bitte Sie, mir umgehend weitere 12 Stück Inhalatoren zusenden zu wollen. Ihr »Riviera-Inhalator« wird allgemein als der beste Inhalator angesprochen, da er neben einer außerordentlich praktischen Form sich durch intensive Zerstäubung auszeichnet. Infolge des allgemeinen Interesses, das Ihrem Inhalator entgegengebracht wird, hoffe ich, noch oft nachbestellen zu müssen.

Zahlreiche weitere Anerkennungen sind mir unaufgefordert aus Aerzte- und Fachkreisen zugegangen.

Dankbare Patienten, berühmte Sänger u. Redner geben in Zuschriften ihrer Freude Ausdruck, daß sie in Kober's »Riviera-Mignon«-Inhalator einen wirklichen Helfer gefunden haben.

1770 Alleiniger Hersteller:

Emil Kober jun., Chemnitz-Altendorf 23

Ladenpreis komplett M 8,50. Bezugspreis M 5,50.

Der Detailverkauf wird durch wirkungsvolle Zeitungsreklame unterstützt.

Geschmackvolle Schaufensterplakate kostenlos.

Bitte, bestellen Sie heute noch Muster u. Reklamematerial!

Keilriemen-Verbinder

für Motorräder in allen Größen, aus bestem Material hergestellt, von größter Lebensdauer, allen technischen Anforderungen entsprechend, liefert als Spezialität

Albert Schufft,

Metallwaren- u. Maschinenfabrik

HANNOVER, Heisenstraße 3

Muster gern zu Diensten.

Beachten Sie die Bezugsquellen-Anfragen.

Gummistrümpfe

ohne Naht, mit offenen u. geschlossenen Fersen

Marke



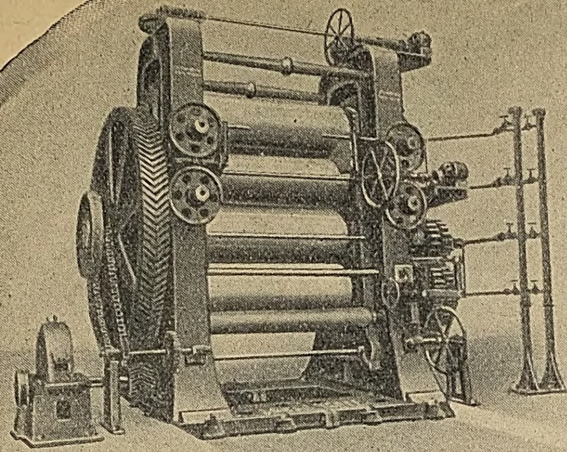
Alleiniger Fabrikant:

Oskar Huppelsberg Rob. Sohn in Barmen-C. 1414

Telegramm-Adresse: Ohrs, Barmen.

Maßanfertigungen in 2—3 Tagen

Digitized by Google





Berstorff Kalander

Hermann Berstorff Maschinenbauanstalt G.m.b.H. Hannover.

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

STELLEN-ANGEBOTE UND -GESUCHE

KAUF UND VERKAUF VERSCHIEDENES

An alle Stellenbewerber richten wir wiederholt die dringende Bitte, Lichtbilder und Originalzeugnisse **nur auf Verlangen** einzusenden. Erfolgt keine Rückgabe, so ist das Rückgabe-Ersuchen **unter der gleichen Chiffre** wie die Bewerbung uns zur Weitergabe zu übermitteln. Da diese Bewerbungsbriefe hier nicht geöffnet werden, wir also den Inhalt nicht nachprüfen können, müssen wir eine direkte Vermittlung bezügl. Rückgabe von Lichtbild etc. ablehnen. **Die Geschäftsstelle.**

Gesuchte Stellen

Für eine neu zu errichtende Celluloidwarenfabrik wird ein in allen in die Celluloidbranche einschlagenden Artikeln besond. in Türschonern, Schreib- und Zeichenutensilien erfahrener

Betriebsleiter gesucht.

Gef Offert. unt. Angabe der bisherig. Tätigkeit und Ansprüche unter „Mehrjährige Praxis" V T 9892 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

EXPEDIENT

jüngerer, per 1. April für Berlin von Verbandstoff- und Gummifabrik

GESUCHT

Bewerbung mit Gehaltsansprüchen unter Z G 9911 an die Gesch. der »Gi.-Ztg.«

Perfekter

selbständiger Taucher,

ledig, der mit Tauchapparaten schon gearbeitet hat, für österr. Tauchgummiwarenerzeugung, gesucht. Offerten unter „Durchaus selbständige Kraft" an

SPITZER & Co.
Gummiwarenfabrik
Wiener Neustadt, Gürtelstraße 1.

Kunstleder - Fabrik sucht für 1. Juli cr. ersten Meister als

Betriebsleiter

mit langjähriger praktischer Erfahrung auf allen Gebieten der Kunstlederfabrikation. Nur unbedingt selbständiger, gewissenhafter, energischer Meister kommt in Frage. Ausführliche Angebote erbeten unter V L 9884 an die Gesch der »Gummi-Zeitung«.

Lagerist,

mit der chirurgischen Gummiwarenbranche gründlich vertraut, von bedeutender Berliner Fabrik zu baldigem Antritt gesucht. Ausführliche Bewerbungen erbeten unter V Z 9904 an d. Geschäftsst. der »Gummi-Ztg.«

Für eine der größten Gummiwarenfabriken d. europäischen Auslandes werden **gesucht:**

ein akadem. geb. Chemiker ein Meister

mit gründlichen Erfahrungen in der neuzeitlichen Kordreifenfabrikation. Ausführliche Angebote mit Zeugnis-Abschriften und Lebenslauf erbeten unter Z D 9908 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Hamburger Gummiwarenfabrik
sucht zum sofortigen Eintritt

tücht., selbständig arbeitenden

Kalanderführer

welcher befähigt ist, Hilfskräfte anzulernen, bei hohem Verdienst. Angebote unter Z V 9927 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Für norddeutsche Gummifabrik tüchtiger, erfahrener

Meister

für die Herstellung von Gummi-Absätzen gesucht.
Angebote mit Lebenslauf, Gehaltsansprüchen u. Bild erbet unt. V M 9885 an die Gesch. der »Gummi-Zeitung«.

Kleineres Kabelwerk **sucht** zum sofortigen Eintritt erfahrenen

Meister

als Betriebsleit. spez. f. d. Schlauchmasch.-Abtlg. Angebote mit Zeugnisabschr. erbeten unter V Q 9889 an die Geschäftsst. d. »Gummi-Zeitung«.

Reise-Vertreter

für eine gut eingeführte Radiergummi-Fabrik **zum baldigen Eintritt gesucht.**
Nur bestens eingeführte Reisende od. Vertreter finden Berücksichtigung. Diskretion zugesichert.
Offerten unter V P 9888 an die Geschäftsstelle d. »Gummi-Zeitung«.

Inserate in der „Gummi-Zeitung" haben **guten Erfolg.**

Gummiwaren - Fabrik

in Berlin sucht per sofort oder später für die Konfektion von Gummiwaren und gummierter Stoffe

Herrn od. Dame

nur aus der Branche.
Offerte unter Z W 9928 an die Gesch. der »Gi.-Ztg.«

Gesuchte Stellen

Kaufmann

22½ J. alt, ledig, mit der techn. Gummiwaren- und Asbest-Branche vollkommen vertraut, flotter Korrespondent, sucht, gestützt auf Ia Referenzen und Zeugnisse, per 1. April cr. entwicklungsfähigen, aussichtsreichen Posten, evtl. im Außendienst. Gef. Offerten erbeten unter V C 9876 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung.«

Lehrstelle

Suche für meinen Sohn aus sehr achtbarer Familie eine Lehrstelle, wo ihm Gelegenheit geboten wird, sich in der techn. Gummiwaren-Branche voll und ganz auszubild. Ders. ist 17 J. alt, Absolv. der Obersecunda mit dem Einj.-Berechtigungsschein, kräftig, gesund und guter Auffassung. Offert. erb. unter Z S 9923 an die Geschäftsstelle der »Gi.-Ztg.«

INGENIEUR

mit vieljähriger Konstruktionspraxis im Gummimaschinenbau sucht neuen, möglichst selbständigen Wirkungskreis im Bureau od. Betrieb. Gef. Zuschr. u. V F 9879 a. »Gummi-Z.«

Deutscher Pneumatik-Fachmann Spezialist in Autoreifen, Vulk.-Spreadern, Massivreifen, z. Zt. im Ausland in ungekündigt. Stellg., s. als

Meister

od. Vorarbeit. anderw. Engagement. Off. unt. R M 9883 a. d. Gesch. d. »Gummi-Zeitung«.

Obermeister

40 J. alt, 25 J. i. Gi.-Fach, In- u. Auslandspraxis, chem., techn. u. kaufm geb., firm in Hgi., Wgi., Nahtlos, Asb., Itpl., **sucht Veränderung** im In- od. Ausland. Angeb. unter Z R 9920 an die Geschäftst. der »Gummi-Ztg.« erbet.

Magazinier,

35 J. alt, verh., m. Erf. i. d. Gummibranche, vertr. i. Fabrikbuchh., Kartothekf., Versand u. all. sonst. vork. Arbeit., befäh., ein größ. Lager selbst. z. verwalt., sucht per sofort gleiche Stellung ev. sonstige Vertrauensp. Ia Zeugn. u. Ref. stehen z. Verfügung. Off. erb. unt. V H 9881 an die Geschäftsst. der »Gummi-Zeitung«.

Ingenieur

mit langjährigen, praktischen Erfahrungen in Gummifabriken, **sucht Stellung.**
Offerten unter T L 9822 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung« erbeten.

Kaufmann

23 Jahre, aus der techn. u. chirurg. Branche, selbständig im Einkauf, Expedition u. Lager, bewandert im Verkehr mit der Kundschaft, zurzeit bei erster Großhandelsfirma in ungekündigter Stellung, **sucht sich sofort zu verändern.** Süddeutschland bevorzugt. Angebote unt. Z P 9918 an die »Gummi-Zeitg.«

Korkstein- u. Kieselgur-Isoliermittel

jeglicher Art zum Schutze gegen Wärme und Kälte-Verluste, Einfrieren, Schall usw. 1050b

Isolier-Arbeiten

durch geschulte Facharbeiter fix und fertig ausgeführt unter Garantie für Haltbarkeit und höchsten Nutzeffekt · Herstellung sämtlicher Wärme- und Kälte-Schutzmittel im eigenen, mit den modernsten Maschinen ausgerüstetem Betriebe · Eigene Kieselgurgruben in der Lüneburger Heide

Fernsprecher: Nr. 28, 29 u. 81

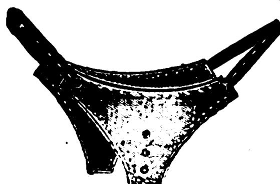
Wilhelm Kempchen sen., G. m. b. H.

Oberhausen-B 1-Rhld.

Telegr.-Adresse Wekas

Zweigniederlassung und Lager: Hannover, Raschplatz 2 — Berlin-Lichtenberg, Herzbergstraße 140 — Rotterdam, Stationsplein 3

Verband-artikel



wie Augen-, Ohren-, Schmiß- u. Armbinden, Kinnbinden für Bartflechten, Augenschirme, Fingerlinge, Armtragtücher, Damen-Monatsgürtel, Ohrenkappen „Universal" gegen abstehende Ohren, Kinderschutzgürtel, Laufgürtel, Schnarcherbinden „Ideal", Stirn- u. Wangenbinden, Handgelenkriemen usw.

fertigt und ist sehr leistungsfähig die

Verbandartikelfabrik Paul Nebel

1474 **SCHÖNAU-CHEMNITZ**

Fernspr.: Chemnitz 3506. Tel.-Adr.: Verbandnebel

Die Firma für

Lithopone und Zinkweiß

Bleimennige u. Bleiglätte

ist

Dr. Schäfer, Apotheker Schwarz & Co.

Kommandit-Gesellschaft für chem. Produkte

Fernrufe West 3377 u. Nord 2828 — **Hannover** — Telegr.-Adresse: „Hanages"

Flachbeutel

für Gummi-Absätze

Faltschachteln

in jeder Ausführung

Kuverts

für nahtlose Gummiwaren liefern

Gebrüder Güttler, Zittau i. Sa.

Lith. Kunst-Anstalt Papierwarenfabrik

Bimsstein-Wasch-Maschine

D. R. P.

60 Proz. Bimsstein-Ersparnis.

Vielfach erprobt.

Erhöhte Schleifwirkung.

Wiederverwendung verunreinigter Schleifmasse.

Beste Referenzen.

OTTO WAGNER & Co.

G. m. b. H.

LADENBURG a. N. 175

HÄNDLER

decken ihren Bedarf in

Leder-Treibriemen

Näh- und Binderiemen

technischen Lederartikeln

vorteilhaft bei der

SIBAG „Sibag" Sachsen-Industrie-Bedarf Aktiengesellschaft, Treibriemenfabrik Magdeburg-Neustadt.

1749

Neuheit! Neuheit!

!!! Autoputz !!!

Sportpackung enthaltend:

1 Kilo allerfeinster Putzwolle

f. Kraftfahrzeuge besond. hergestellt u. gepackt

Zwei Ausführungen „weiß" u. „bunt" D.R.G.M. ang.

Lohnend und dankbarer Artikel!

Ernst Stieler, Bremerhaven

Spezialfirma für Putzwolle.

Lager Berlin: Walter Böhmert, Berlin N 58, Kastanien-Allee 36 a.

720 Fernspr.: Humboldt 5032.

Schläuche aus Hanf u. Flachs, roh u. gummiert sowie

Treibriemen aus Haar, Kamelhaar, Hanf und Baumwolle

empfiehlt

Friedrich Friedemann & Söhne,

Treibriemen- und Schläuchefabrik

Langenleuba-Niederhain (S.-A.)

Telephon Nr. 3. Telegr.-Adr.: Schläuchefabrik

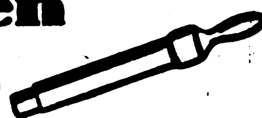
1635

Holzformen

für nahtlose Sauger etc.

Handschuhformen

sowie alle Formen und Utensilien zur Fabrikation nahtloser Gegenstände



Alle Massenartikel aus Holz liefert billigst

Wilhelm Erhard, Holzwarenfabrik, Leipzig-Leutzsch.

Gummileibbinden

Gummihüftformer

Gummibrusthalter

liefert in tadelloser Ausführung zu äußerst. Preisen

1756

Reinhold Seidel

Korsett- u. Leibbindenfabrik

Gegr. 1901 **Freiberg i. Sa.** Gegr. 1901

A. Hagedorn & Co. Akt.-Ges., Osnabrück

Toilettewaren
Bürstenwaren
Kammwaren
Spielwaren
Haarschmuck

aus Celluloid

Reichhaltige Auswahl

Nur gute Ware

Nur eigene Fabrikation

1449